

C-F



SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

20|21

OUTILS DE TOURNAGE

Plaquettes | Porte-outils extérieurs | Barres d'alésage | Outils à gorges |
Outils de tronçonnage

SUMITOMO
ELECTRIC
GROUP

Plaquettes Amovibles pour Tournage Négative / Positive

C1–C94



Plaquettes

C

D

K

R

S

T

V

W

ISO Identification des Plaquettes.....	C2–3
Brise-copeaux pour Aciers Bas Carbone et Aciers	NFE / NFB C4
Brise-copeaux pour Aciers Trempés	NGH C5
Pour les Alliages Exotiques et les Inox.	Brise-copeaux NEG / NEF C6–7
Spécial pour le Tournage des Inox.	Brise-copeaux NEM C8
Classe M positive	Brise-copeaux NFB / NLB C9
Pour les Aciers	Brise-copeaux (M) NSI C10
Tableau de correspondance	Brise-copeaux C11
Sélection	Brise-copeaux et Applications C12–17

Plaquettes Négatives	C / 80° Rhombique (avec trou) C18–26
	D / 55° Rhombique (avec trou) C27–34
	S / Carré (avec trou) C35–42
	S / Carré (sans trou) C43
	T / Triangulaire (avec trou) C44–52
	T-REX Plaquettes spécifiques C50
	V / 35°Rhombique (avec trou) C53–55
	W / Trigone (avec trou) C56–60

Plaquettes Positives	C / 80° Rhombique (avec trou) C61–67
	D / 55° Rhombique (avec trou) C68–71
	R / Ronde (avec trou) C72
	S / Carré (avec trou) C73–76
	S / Carré (sans trou) C77
	T / Triangulaire (avec trou) C78–85
	T / Triangulaire (sans trou) C86–87
	V / 35°Rhombique (avec trou) C88–91
	W / Trigone (avec trou) C92–93

Signification des Points Stock :

- : Stock Europe
- : Stock Japon
- ▲ : Article en cours de remplacement

☐ : Non produit

Note :

La politique de stockage pourrait être modifiée sans préavis.
Veuillez contacter notre service commercial pour avoir
une situation à jour du stock.

Identification des Plaquettes Amovibles

Plaquettes

C

D

K

R

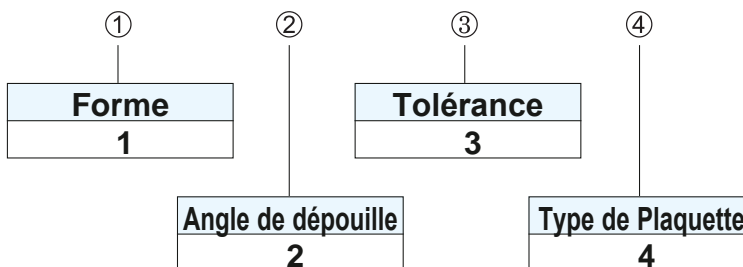
S

T

V

W

C N M G



1 : Forme de plaquette

Symbole	Forme	Angle
C		80°
D		55°
E		75°
F		50°
V		35°
R		Ronde —
S		Carré 90°
T		Triangulaire 60°
W		Trigone 80°
A		85°
B		82°
K		55°
H		Hexagonale 120°
O		Octogonale 135°
P		Pentagonale 108°
L		Rectangulaire 90°
M		Rhombique 86°

2 : Angle de dépouille

Symbole	Angle
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P*	11°
O	Autres

* Parfois le P correspond à 10°

3 : Tolérance (mm)

Symbole	Hauteur de bec	Cercle inscrit	Epaisseur
A	± 0,005	± 0,025	± 0,025
F	± 0,005	± 0,013	± 0,025
C	± 0,013	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
J*	± 0,005	±0,05 – ±0,15	± 0,025
K*	± 0,013	±0,05 – ±0,15	± 0,025
L*	± 0,025	±0,05 – ±0,15	± 0,025
M*	±0,08 – ±0,2	±0,05 – ±0,15	± 0,13
N*	±0,08 – ±0,2	±0,05 – ±0,15	± 0,025
U*	±0,13 – ±0,38	±0,08 – ±0,25	± 0,13

Hauteur "m" du bec par rapport au cercle inscrit

4 : Trou de Plaquette / Brise-copeaux

Symbole	Trou	Style trou	Brise-copeaux	Forme	Symbole	Trou	Style trou	Brise-copeaux	Forme
N	sans Trou	—	—		A	avec Trou	Trou droit	—	
R	sans Trou	—	1 Face		M	avec Trou	Trou droit	1 Face	
F	sans Trou	—	2 Faces		G	avec Trou	Trou droit	2 Faces	
W	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (40°-60°)	—		B	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (70°-90°)	—	
T	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (40°-60°)	1 Face		H	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (70°-90°)	1 Face	
Q	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (40°-60°)	—		C	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (70°-90°)	—	
U	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (40°-60°)	2 Faces		J	avec Trou	Trou droit pour vis à tête (70°-90°)	2 Faces	
					X	—	—	—	spécial

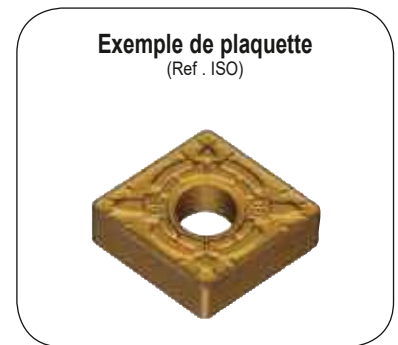
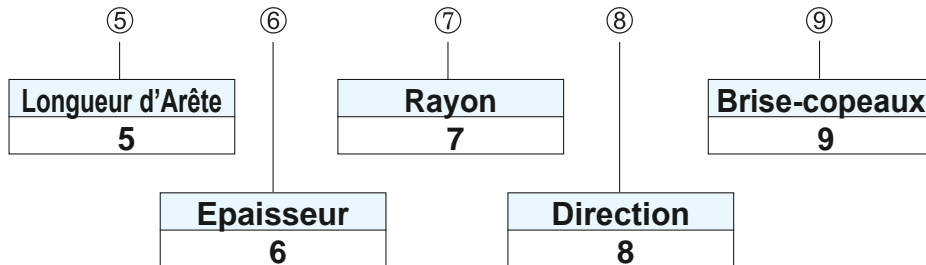
● Tolérance de Hauteur de Bec (Classe M)

Cercle inscrit	Triangle	Carré	80° Rhombique	55° Rhombique	35° Rhombique	Ronde
6,35	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,11	—	—
9,525	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,11	± 0,16	—
12,70	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,15	—	—
15,875	± 0,15	± 0,15	± 0,15	± 0,18	—	—
19,05	± 0,15	± 0,15	± 0,15	± 0,18	—	—
25,40	± 0,18	± 0,18	± 0,18	—	—	—
31,75	—	± 0,20	—	—	—	—

● Classe de Tolérance (classe-M) du Cercle Inscrit IC

Cercle inscrit	Triangulaire	Carré	80° Rhombique	55° Rhombique	35° Rhombique	Ronde
6,35	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	—	—
9,525	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
12,70	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	—	± 0,08
15,875	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,10	—	± 0,10
19,05	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,10	—	± 0,10
25,40	± 0,13	± 0,13	± 0,13	—	—	± 0,10
31,75	—	± 0,15	—	—	—	± 0,12

12 04 08 N - GE



5 : Longueur de l'Arête de Coupe (mm)

Forme	Symbole	Arête de coupe	Cercle inscrit	Forme	Symbole	Arête de coupe	Cercle inscrit	Forme	Symbole	Arête de coupe	Cercle inscrit		
C	03	3,55	3,50	D	07	7,7	6,35	W	03	3,8	5,56		
	04	4,97	4,30		09	9,7	7,94		04	4,3	6,35		
	06	6,4	6,35		11	11,6	9,525		05	5,4	7,94		
	08	8,0	7,94		15	15,5	12,70		06	6,5	9,525		
	09	9,7	9,525		19	19,4	15,875		08	8,7	12,70		
	12	12,9	12,70						10	10,9	15,875		
	16	16,1	15,875		V	08	8,3		4,76				
	19	19,3	19,05			09	9,7		5,56				
	25	25,8	25,4			11	11,1		6,35				
						16	16,6		9,525				
			22	22,1		12,7							
S	06	6,35	6,35	T	06	6,9	3,97	R	08	8,0	8,0		
	S7	7,14	7,14		08	8,2	4,76		10	10,0	10,0		
	07	7,94	7,94		09	9,6	5,56		12	12,0	12,0		
	09	9,525	9,525		11	11,0	6,35		15	15,875	15,875		
	12	12,70	12,70		13	13,7	7,94		16	16,0	16,0		
	15	15,875	15,875		16	16,5	9,525		19	19,05	19,05		
	19	19,05	19,05		22	22,0	12,70		20	20,0	20,0		
	25	25,40	25,40		27	27,5	15,875		24	24,0	24,0		
	31	31,75	31,75		33	33,0	19,05		25	25,0	25,0		
									32	32,0	32,0		

6 : Epaisseur

Symbole	Epaisseur (mm)
X1	*
01	1,59
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7 : Rayon

Symbole	Rayon (mm)
00	Pointe affûtée
003	0,03
008	0,08
01	0,1
015	0,15
018	0,18
02	0,2
0,35	0,35
04	0,4
08	0,8
10	1,0
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
M0	Plaq. ronde (Métrique)
00	Plaq. ronde (Pouce)

(*) :
CCET03X1 Epaisseur de plaq. : 1,40
CCET04X1 Epaisseur de plaq. : 1,80

Le "M" à la position ci-dessous indique une tolérance négative
Exemple :
CCG T09T302 M NSI AC520U

8 : Sens de l'avance

Symbole	Direction
R	Plaquette à droite
L	Plaquette à gauche
N	Neutre

9 : Brise-copeaux

Symbole	Process	Type Bumpy	Standard	Affûté
F	Super finition Finition	FA, FL, FE, FB, FC FK, FP		FT, FX, FZ FY, FW
S	Semi-finition	SE, SEW, SI, SC, SF, SP, SU, SX		SD SDW ST
L		LU, LUW, LB		
G	Général	GE, GU, GUW	GZ	UM
U		UG, UP US, UX	UZ	
M	Ebauche	MP, MU, MX, ME	MC	MM HM
H	Grosse ébauche	HG, HP, HF	HU HW	

Spécifiques	
Brise-copeaux Large	W
Pour chanfrein	C
Pour Plaq. ronde	RD, RP, RX, RH
Pour Superalliages	EF, EG, EX, EM
Pour Aluminium	AG, LD, GD,
Pour Aciers Trempés	FV, LV, GH
Enlèvement de la Couche cémentée	SV
Pour Aciers Inoxydables	EF, EG, EM

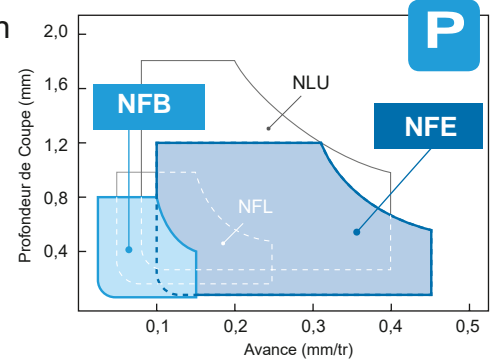


■ Caractéristiques

Nouveau brise-copeaux ajouté à la gamme, **NFE** montre de très hautes performances de coupe assurant un très bon contrôle copeaux pour une large plage d'avance. Il est préconisé pour le tournage à la fois des aciers bas carbone et des aciers en général.

Gamme de produits disponibles pour répondre aux diverses opérations. Plaquette positive avec la géométrie **NFB** est également disponible.

■ Champs d'Application



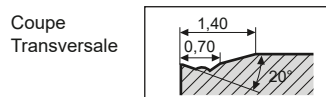
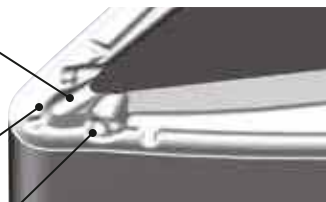
NFE Brise-copeaux pour la Finition

Guide Général pour la Coupe Hautes Vitesses.

La géométrie principale avec sa forme en arc assure un très bon contrôle copeaux pour une large plage d'avance.

Le double niveau du brise-copeaux permet un meilleur contrôle dans les avances faibles : $f = 0,1 \text{ mm/tr}$.

La géométrie secondaire améliore le contrôle copeaux en copiage.



Coupe Transversale

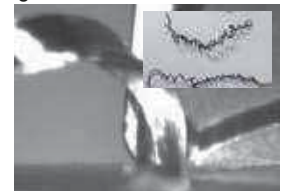
● Performances

Matière : Tube Acier (H240LA, 1.0480)
Plaquette : CNMG 120408 NFE (AC8025P)
Condit° de coupe : $v_c = 200 \text{ m/min}$, $f = 0,4 \text{ mm/tr}$, $a_p = 0,2 \text{ mm}$, à sec

Excellent contrôle copeaux à la fois dans les faibles profondeurs de passe et dans les grandes avances



NFE (AC8025P)



Conventionnel

● Exemples d'Application

Matière : Acier d'emboutissage (SPHC440)
Dressage : CNMG 120408 NFE (AC8025P)
Condit° de coupe : $v_c = 200 \text{ m/min}$, $f = 0,15 \text{ mm/tr}$, $a_p = 0,2-0,5 \text{ mm}$, Arrosage

Fragmentation et enroulement de copeaux en dressage des aciers bas carbone



NFE (AC8025P)

Concurrent

Matière : C53E, 1.1210, Ø20-100
Chariotage-dressage : DNMG 150412 NFE (AC8025P)
Condit° de coupe : $v_c = 180 \text{ m/min}$, $f = 0,25 \text{ mm/tr}$ (rayon), $0,45 \text{ mm/tr}$ (Section droite), $a_p = 0,3 \text{ mm}$, Arrosage

Excellent contrôle copeaux dans les avances et profondeurs de coupe variables



NFE (AC8025P)



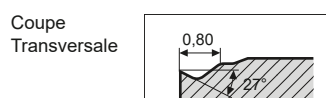
Conventionnel

NFB Brise-copeaux pour la Finition avec des Avances Réduites

Guide Avances Réduites.

Pente douce et lisse et angle d'attaque élevée réduisant la résistance de coupe

L'angle de coupe variable au rayon fragmente les copeaux et améliore significativement la résistance à la rupture.



Coupe Transversale

● Exemples d'Application

Matière : Tube acier (STKM13C)
Alésage : DNMG 150404 NFB (T3000Z)
Condit° de Coupe : $v_c = 352 \text{ m/min}$, $f = 0,03-0,2 \text{ mm/tr}$, $a_p = 0,7 \text{ mm}$, Arrosage

Contrôle copeaux



NFB (T3000Z)



Concurrent



■ Caractéristiques

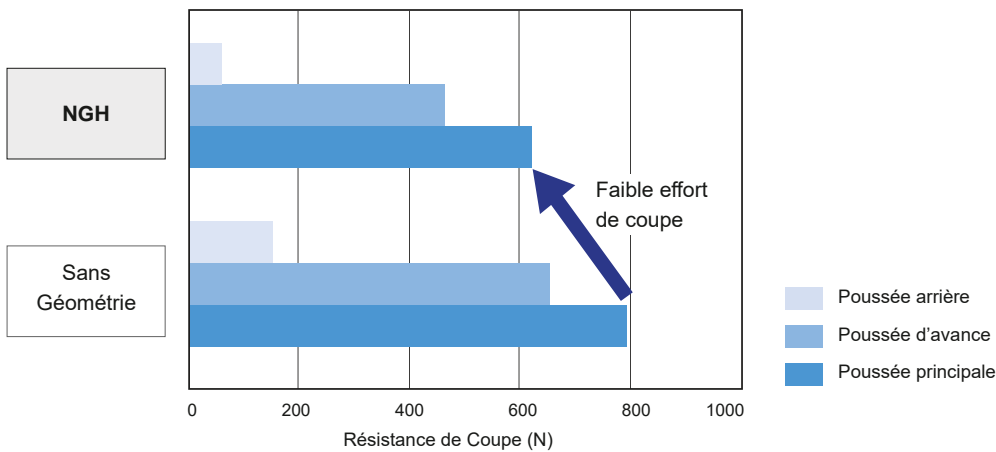
NGH, combiné à la nuance carbure revêtu AC503U offre des hautes performances en coupe medium des aciers trempés. Meilleure résistance aux chocs thermiques avec des profondeurs de coupe ($a_p = 1-3$ mm) grâce au brise-copeaux neutre large (angle d'attaque : 4°) et une arête de coupe affûtée. Evacuation en douceur des copeaux.



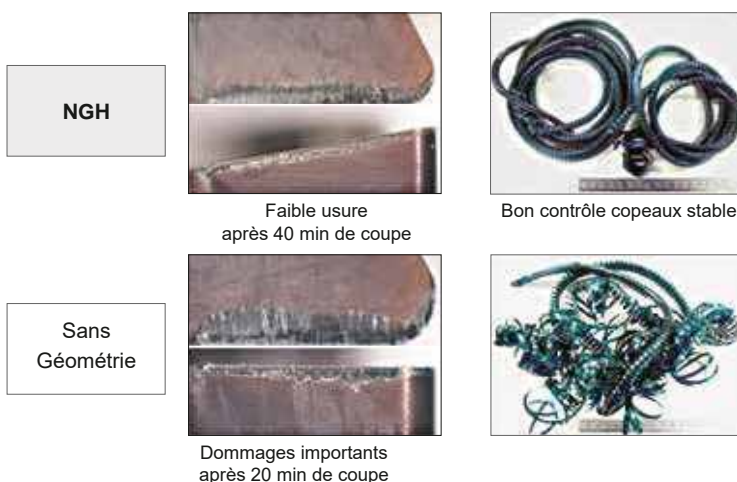
Plaquettes

Brise-copeaux NGH & Plaquette Négative pour l'Ebauche

● Performances



● Exemples d'Application



Matière : X155CrVMo12-1 (61HRC)
 Plaquette : TNGG 160404 NGH (AC503U)
 Condit* de coupe : $v_c = 50$ m/min, $f = 0,05$ mm/tr, $a_p = 3,0$ mm, à sec

■ Conditions de Coupe Recommandées

Application	Vitesse de coupe v_c (m/min)	Avance f (mm/tr)	Profondeur de Coupe a_p (mm)	Recommandation
Finition	40-100	0,02-0,10	<1	Sans géométrie
Semi-ébauche	20-60	0,02-0,05	1-3	NGH

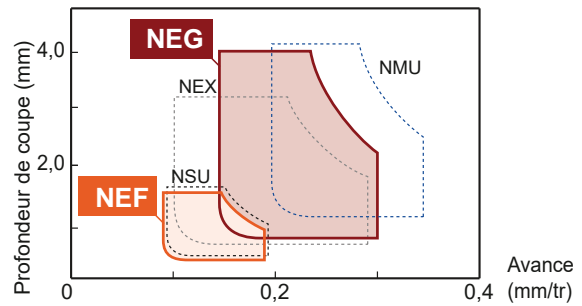
Matières : Aciers (50-62HRC), X155CrVMo12-1, X40CrVMo5-1, S6-5-2, aciers frittés et aciers rapides

C
D
K
R
S
T
V
W

■ Caractéristiques

Les brise-copeaux de type NEG / NEF préconisés pour l'usinage des alliages exotiques peuvent être utilisés pour les alliages de titane, alliages réfractaires et pour une variété d'alliages exotiques. Ils offrent une excellente résistance à l'usure avec une meilleure gestion des copeaux. Cela peut résoudre les problèmes de qualité causés par une durée de vie instable et un faible contrôle copeaux fourni par les brise-copeaux conventionnels lors de l'usinage d'alliages exotiques.

■ Zones d'Application

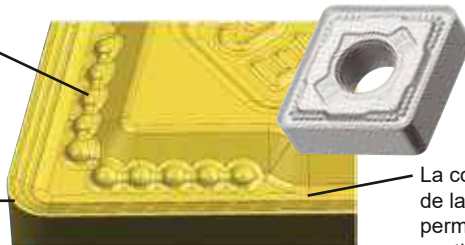


Brise-copeaux NEG pour l'ébauche

Excellente résistance à l'usure et très bon contrôle copeaux, destiné à l'usinage allant de la coupe moyenne à l'ébauche. Réduction des dommages aux plaquettes et élimination des problèmes de copeaux spécifiques aux alliages exotiques. Excellente polyvalence.

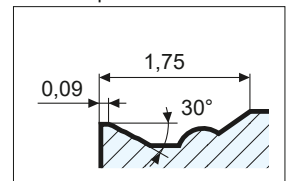
La cratérisation est retardée par des bosses, tout en conservant un excellent contrôle copeau.

L'arête de coupe reste robuste, ralentissant la progression de l'usure en cratère.



La conception spéciale de la face de coupe permet une excellente gestion des copeaux et prévient l'usure.

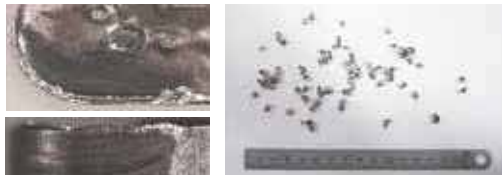
Coupe transversale



● Performances de Coupe de NEG

Alliages Réfractaires

NEG (nuance AC510U)



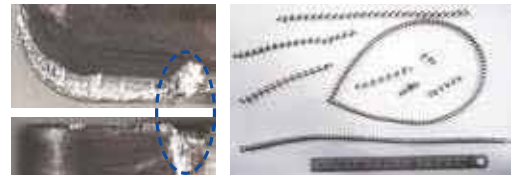
Supprime l'usure en cratère et en dépouille. Excellente gestion des copeaux.

Matière : Inconel 718

Plaquette : CNMG120412
Conditions de coupe :

$v_c = 40$ m/min
 $a_p = 2,5$ mm
 $f = 0,2$ mm/tr
arrosage
 $T_c = 7$ min

Outil standard (S10)



Usure en entaille / mauvais contrôle copeaux.

Alliages de Titane

NEG (nuance AC510U)



Supprime l'usure en cratère et en dépouille. Excellente gestion des copeaux.

Matière : Ti-6Al-4V

Plaquette : CNMG120412

Conditions de coupe :
 $v_c = 65$ m/min
 $a_p = 2,5$ mm
 $f = 0,2$ mm/tr
arrosage
 $T_c = 8$ min

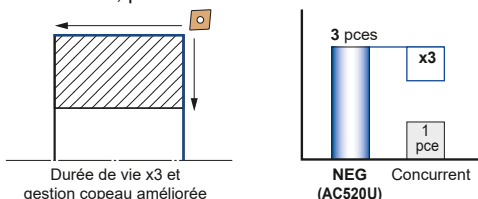
Outil standard (S10)



Usure en cratère / en dépouille / mauvais contrôle copeaux.

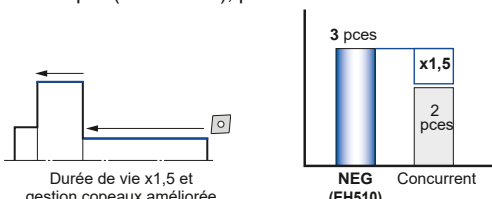
● Exemple d'Application – NEG

Inconel 718, pièce machine :



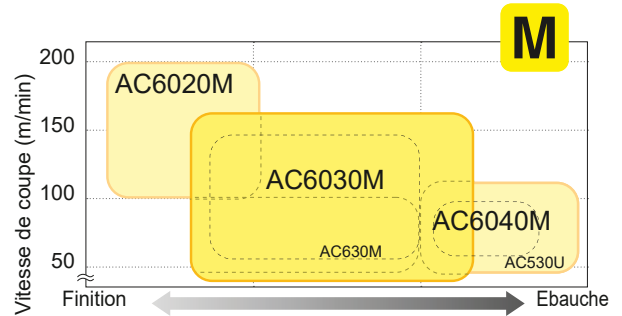
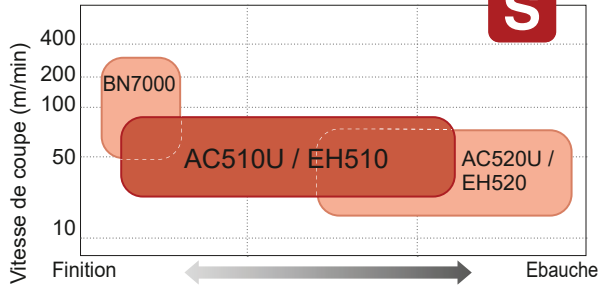
Plaquette : CNMG120408 NEG (AC520U)
Conditi° de coupe : $v_c=50$ m/min, $a_p=1,5$ mm, $f=0,3$ mm/tr, arrosage

Titane pur (Ti Grade 3), pièce machine :



Plaquette : CNMG120408 NEG (EH510)
Conditi° de coupe : $v_c=80-100$ m/min, $a_p=1,0$ mm, $f=0,25$ mm/tr, arrosage

Zones d'Application des Nuances

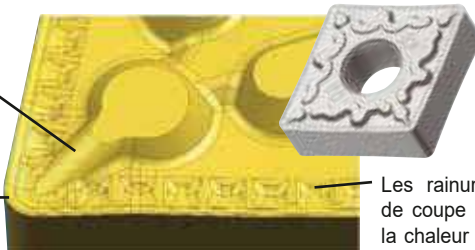


Brise-copeaux NEF pour la Finition

Le brise-copeaux NEF réduit le diamètre d'enroulement des copeaux dans les applications de finition. Excellente gestion des copeaux quelque soit la nuance de coupe utilisée.

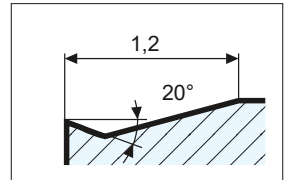
Brise-copeaux principal permettant un bon contrôle copeau même dans de faibles profondeurs de coupe.

L'arête vive avec 20° d'angle de coupe réduit l'usure.



Les rainures sur la face de coupe aident à réduire la chaleur en évacuant les copeaux loin de la pièce à usiner.

Coupe transversale



Performances de Coupe de NEF

Alliages Réfractaires

NEF (AC510U)



Amélioration significative du contrôle et de l'évacuation de petits copeaux incurvés.

Matière : Inconel 718

Plaquette : CNMG120408

Conditions de coupe :
 $v_c = 55$ m/min
 $a_p = 0,3$ mm
 $f = 0,15$ mm/tr
 arrosage
 $T_c = 8$ min

Outil standard (S10)



Problème avec la longueur et le diamètre des copeaux.

Outil concurrent (S10)



Alliages de Titane

NEF (AC510U)



Amélioration du contrôle et de la gestion copeaux grâce à la formation de petits copeaux.

Matière : Ti-6Al-4V

Plaquette : CNMG120408

Conditions de coupe :
 $v_c = 80$ m/min
 $a_p = 0,5$ mm
 $f = 0,2$ mm/tr
 arrosage
 $T_c = 25$ min

Outil standard (S10)



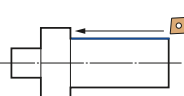
Problème avec la longueur et le diamètre des copeaux.

Outil concurrent (S10)



Exemple d'Application – NEF

Inconel 718, arbre



Grande amélioration dans la gestion des copeaux. Évite la détérioration de l'état de surface. Le polissage final n'est plus nécessaire.



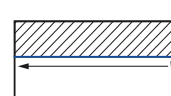
NEF (AC510U)



Outil standard

Plaquette : CNMG120408 NEF (AC510U)
 Condit° de coupe : $v_c=45$ m/min, $a_p=0,25$ mm, $f=0,1$ mm/tr, arrosage

Couvercle en Inox. Duplex



Amélioration de la gestion des copeaux. Supprime les détériorations de l'état de surface liées à l'enroulement des copeaux sur la pièce.



NEF (AC510U)



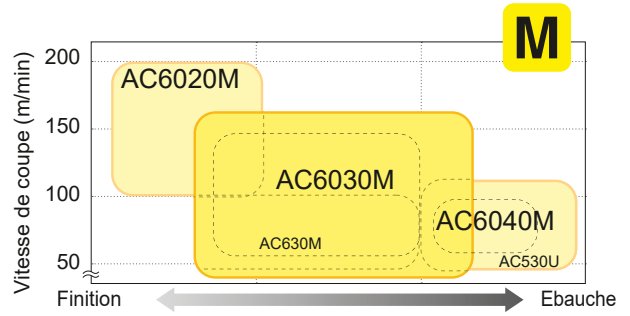
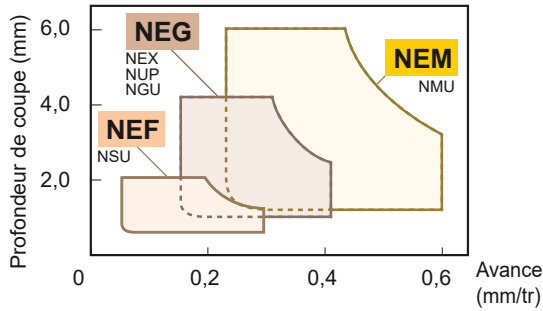
Outil standard

Plaquette : CNMG120408 NEF (AC510U)
 Condit° de coupe : $v_c=55$ m/min, $a_p=0,3$ mm, $f=0,125$ mm/tr, arrosage

Brise-copeaux Type NEM

Brise-copeaux pour le Tournage des Inox.

Zones d'Application



NEM, Brise-copeaux pour l'Ebauche

Hautes performances avec une très grande résistance à la fois à la rupture et à l'usure. Tenue extrêmement stable

Le design large de la face rayonnée réduit l'usure en cratère tout en maintenant la puissance de l'arête robuste.



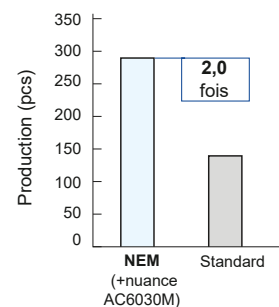
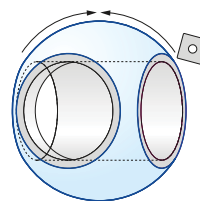
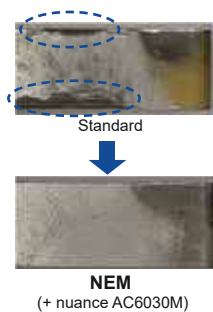
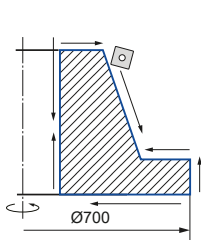
Couleur brillante pour une identification rapide de l'arête usagée.

Réduit les points d'usure en entaille sur l'arête de coupe

● Dommages Réduits

	Réduction des dommages		Réduction de l'usure en cratère	
	Arête de coupe	Comparatif d'Usure	Coupe Transversale	Comparatif d'Usure en Cratère
Standard				
NEM				
	Le brise-copeaux NEM n'a aucun point de dégâts. Réduction significative des dommages.		Le brise-copeaux NEM évacue en douceur les copeaux grâce au design large de la face rayonnée et réduit l'usure en cratère.	

● Exemple d'Application



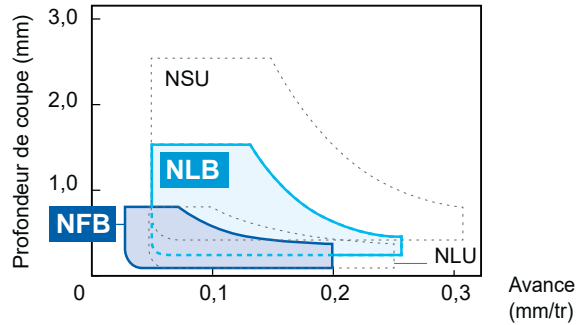
Réduit les dommages sur l'arête de coupe et assure une très bonne stabilité d'usinage.

Usure en cratère réduite et durée de vie plus longue.

Matière : X5CrMo17 12 2
 Plaquette : SNMG190616NEM (AC6030M)
 Condit° de coupe : $v_c = 70$ m/min, $f = 0,5$ mm/tr, $a_p = 3,0-8,0$ mm, Arrosage

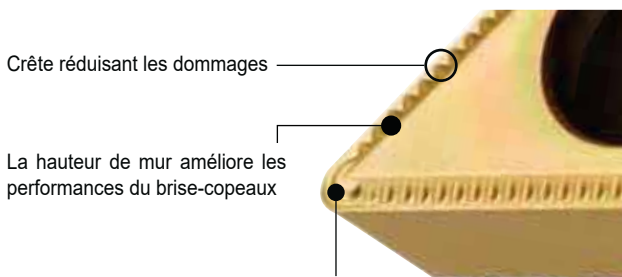
Matière : X5CrNiS18 10
 Plaquette : SNMG120408NEM (AC6030M)
 Condit° de coupe : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,32$ mm/tr, $a_p = 2,0-2,5$ mm, Arrosage

Zones d'Application

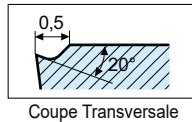


NFB, Brise-copeaux pour la Finition

Les brise-copeaux **NFB**, préconisé pour la finition et **NLB** pour la coupe légère en usinage des aciers et aciers bas carbone, ont été ajoutés à la gamme complétant les géométries NLU (pour la finition) et NSU (pour la coupe légère). **NFB** et **NLB** améliorent significativement le contrôle copeaux en finition des aciers et aciers bas carbone.



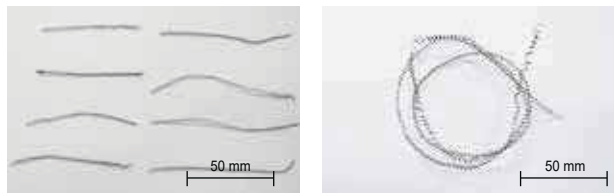
L'angle de coupe variable de la pointe accroît l'enroulement du copeau améliorant ainsi son contrôle.



Performances

Contrôle copeaux

Excellent contrôle copeaux dans les petites profondeurs de passe et les avances réduites.

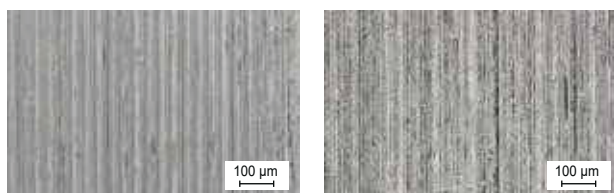


Brise-copeaux NFB (+ nuance T1500A)

Outil concurrent

Matière : Tube (H240LA), Ø 30 Alésage
Plaquette : TPMT 110304 NFB (nuance T1500A)
Condit° de coupe : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,12$ mm/tr, $a_p = 0,1$ mm, Arrosage

Comparatif des Etats de Surfaces Usinées

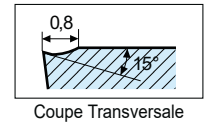
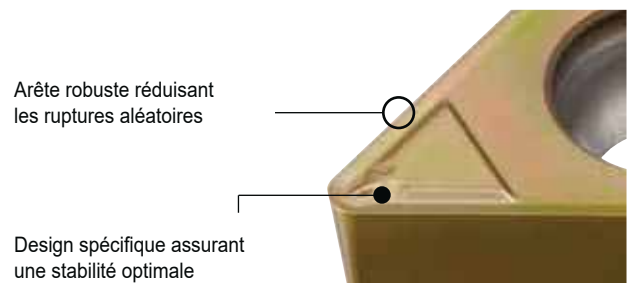


Brise-copeaux NFB (+nuance T1500A)

Outil concurrent

Matière : Tube (H240LA), Ø 100 Alésage
Plaquette : TPMT 110304 NFB (nuance T1500A)
Condit° de coupe : $v_c = 200$ m/min, $f = 0,07$ mm/tr, $a_p = 0,1$ mm, Arrosage

NLB, Brise-copeaux pour la Coupe Légère



Performances

Contrôle copeaux ①

Excellent contrôle copeaux en coupe semi-finition.

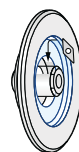


Brise-copeaux NLB (+ nuance T1500A)

Outil concurrent

Matière : Tube (H240LA), Ø 30 Alésage
Plaquette : TPMT 110304 NLB (nuance T1500A)
Condit° de coupe : $v_c = 200$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, $a_p = 0,5$ mm, Arrosage

Contrôle copeaux ②



Brise-copeaux NLB (+ nuance T1500A)



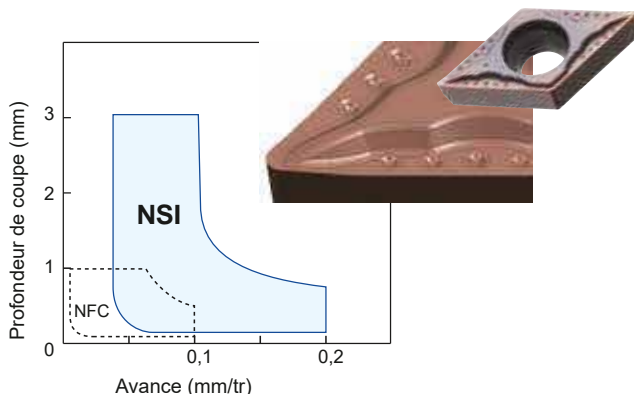
Outil concurrent



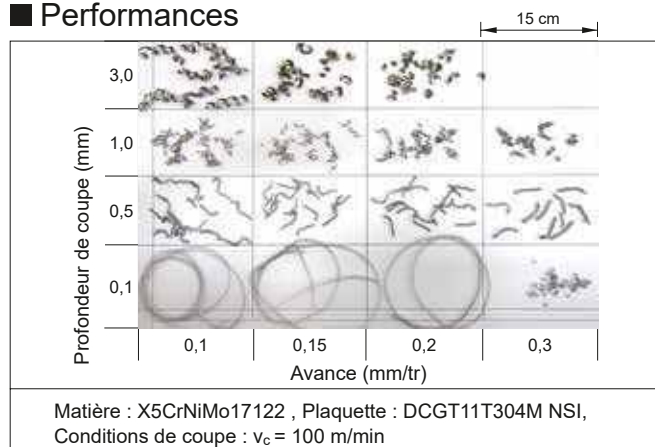
Durée de vie doublée
Meilleur contrôle copeaux
Imperfection réduite sur la surface

Matière : Moyeu (C45)
Plaquette : VBMT 160408 NLB (nuance T1500A)
Condit° de coupe : $v_c = 240$ m/min, $f = 0,25-0,28$ mm/tr, $a_p = 0,6$ mm, Arrosage

Zones d'Application

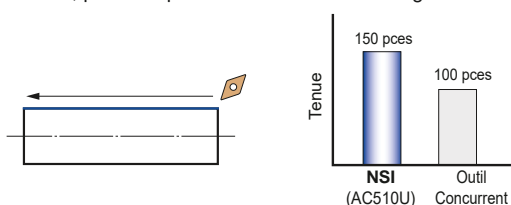


Performances



Exemples d'Application

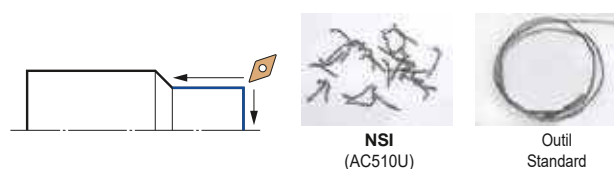
Inconel 718, pour composant machine en chariotage



Durée de vie x1,5. Gestion copeaux améliorée.

Plaque : DCGT11T302M NSI (AC510U)
Condit° de coupe : $v_c = 35$ m/min, $f = 0,08$ mm/tr, $a_p = 0,8$ mm, arrosage

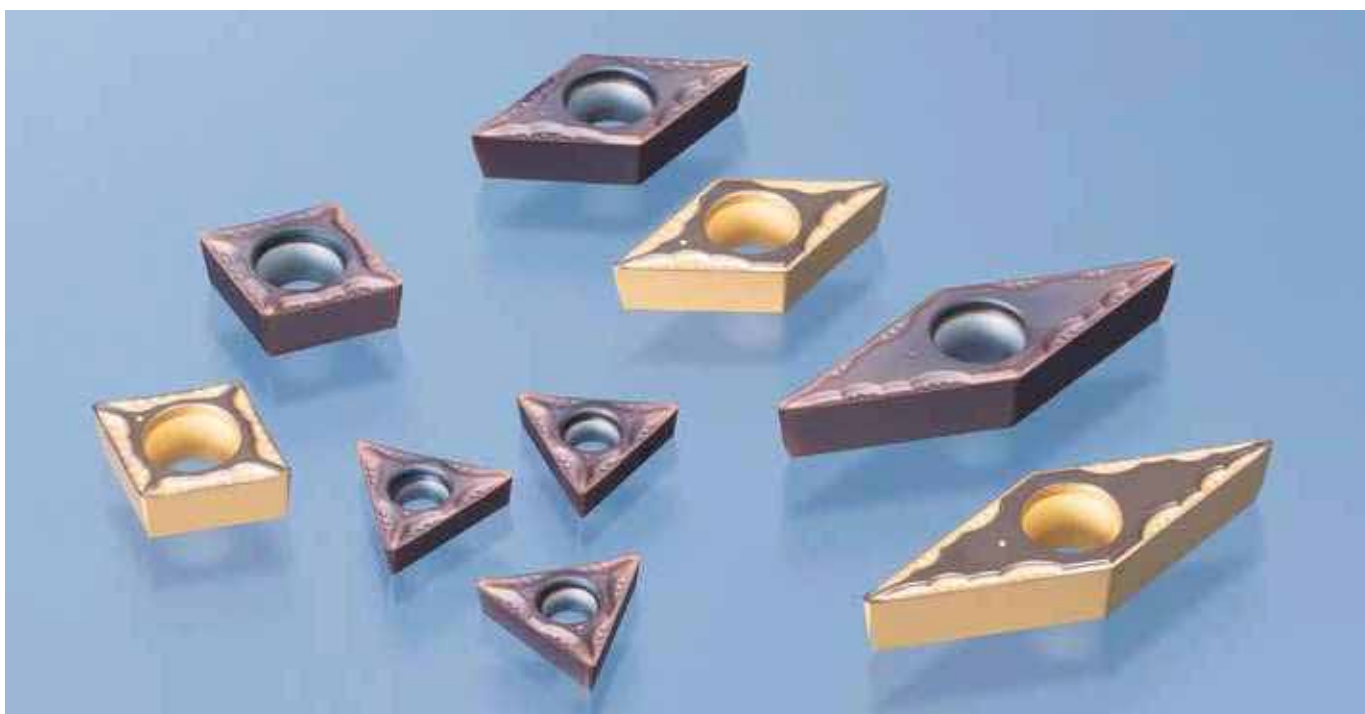
X5CrNi1810, pour arbre en chariotage et dressage



Gestion copeaux améliorée. Pas de collage, meilleure stabilité et durée de vie plus longue.

Plaque : DCGT11T304M NSI (AC520U)
Condit° de coupe : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,08$ mm/tr, $a_p = 0,5$ mm, arrosage

- Nouvelle conception d'arête de coupe plus affûtée réduisant l'effort de coupe
- Meilleur contrôle copeaux pour une plage étendue de profondeurs de coupe sur machine à embarreur
- La combinaison, grande acuité de l'arête de coupe et précision de classe G offre des performances supérieures.
- Application aux pièces médicales avec une excellente précision



■ Type Négatif

Classe	Application	Sumitomo Electric	Mitsubishi	Tungaloy	Kyocera	Mitsub.-Hitachi	Sandvik	Kennametal	SECO Tools	WALTER	ISCAR
P	Super Finition	FA	FH	TF	GP		QF	FF	FF1		SF
		FL, FB	FS,FY	NS,ZF	XP,XF,VF	FE			FF2	FP5	
	Finition	LU, FE	SA,SY	NM, SS	XQ,CQ,PP	BE	LC	FN		NF3	
		SU	SH	TS,TSF,11	HQ	CE,B,BH	XF,MF	CT	MF2		NF,TF
	avec Wiper	LUW		AFW, FW	WP		WL,WP		W-FF2		
		SEW	SW	ASW, SW	WQ		WF,WMX	FW	W-MF2	NF	WF
	Finition - Coupe légère	SE, SX	LP	AS,ZM,27	CJ,XS	AB,CT	PF,KF	LF, 33		MP3,NS6	F3P, TF
	Coupe Moyenne	GU □UG□	MA,MV	TM	HS,PS	AH	XM,QM	P,MG	M3		GN, HT
		GE, UX	MH,MP	DM,AM	CS,GS,PQ,PT	AE,AY	PM,SM,KM	MN, MP1		MP5,NM4,NM6	RF, LF
	avec Wiper	GUW	MW				WM	MW, RW	W-M3	NM	WG
	Ebauche	MU, ME	GH, RP	TH, S	HT,GT,PH	RE,AR	PR,XMR,KR	RP	M5,MR7	NM7,NM9,RP5	M3P,NR
		MX	HAS,MT	CH				RN	MR6		
	Coupe Sévère	HG	HA,HZ,HX,HBS	THS,TRS	PX,HX	TE,UE	QR	RM,MR	R4,R5,R6	NR6,NRF	NM
		HP	HH,HXD	65			HR,SR	RH	R7	NR8	TNM
		HU, HW	HV			H					
		HF	HCS	TUS		HX,HE	MR		RR9	NRR	R3P
M	Finition	SU, EF	LM,SH	SS	MQ,GU	SE,MP	MF	FP,FS,LF	MF2	NF4	
	Semi-finition - coupe moyenne	EX, EG	GM,MS	SF,SA	MS, MU	PV	23	MS	MF1,M1		TF,VL
		GU	MM	SM	HU	DE	MM, SMR	MP	MF3,M3	NM4	M3M,PP
	Ebauche	HM	ES,1M,2M	S					MF4, MF5	NR4, RM5	
EM, MU		GH,RM	SH	TK		MR, MRR		M5,MR3		MR	
S	Finition	EF	LS,FJ	HRF			SF, SGF			NFT	
	Coupe moyenne	EG, EX	MJ,MS	HMM,SA			SM, SMC			NMT	
	Ebauche	MU	GJ,RS				SMR			NRT	
K	Coupe Légère	UZ	LK,MA,MK,SW	CM,CF	Standard	V,VA	KF	UN	M5	NM5	GN
	Coupe Moyenne	GZ □UX□	GH,Standard	Standard,CH,33	ZS,GC	Y,RE	KM,KR		MR7	RK5, RK7	
H	Finition	FV, GH									
	Coupe Légère	LV									
	Enlèvem. couche cémentée	SV									

■ Type Positif

Classe	Application	Sumitomo Electric	Mitsubishi	Tungaloy	Kyocera	Mitsub.-Hitachi	Sandvik	Kennametal	SECO Tools	WALTER	ISCAR
P	Finition	FC	FJ,AM	01, JRP,JTS	CF,GF,VF		UM		GT-F1	FM4	
		FB, LU □FP, FK□	FP,FM,FV,SQ	PSF,PF,23	GP,XP,MP,PP	JQ,MP	PF,UF,MF,KF	11,UF,FP	FF1	PF4	PF
	avec Wiper	LUW	SW				WF	FW	W-F1	PF	WF
M		SDW					WK,WM	MW	W-F2		WG
	Finition - Coupe légère	SI	SMG	JS	CK						
K	Coupe légère	LB, SU (SK, SF□)	LP,LM,SV,MQ	PSS,PS,24	HQ,XQ,GK	JE	PM,UM,MM,PM	LF	F1	MP4,MM4,FK6	SM,14
		SC			GQ,SK			MP	MF2		
	Coupe moyenne	MU	MV,MM,MK	PM			PR,UR,MR,KR	MF	F2,M3,M5	PM5,RP4,RM4	19
N	Finition	AG	AZ	AL,PP	AH		AL	HP	AL	PM2	AS,AF
	Finition - Coupe légère	LD, GD									
H	Finition	FV									
	Coupe légère	LV									

Brise-copeaux & Applications

	Géométrie Bumpy		Standard		Affûté
	SUMIBORON Break Master (CBN/PCD)		Chanfrein		

Type Négatif

Finition – Coupe Moyenne

Super finition

<p>N-FB </p> <p>Arête vive, meilleur contrôle copeaux, avance réduite. 0,80</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NFB</p> <p></p>	<p>N-FA </p> <p>Idéal pour la super finition</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NFA</p> <p></p>
<p>N-FL </p> <p>Optimisé pour l'usinage de plaques de tôle</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NFL</p> <p></p>	<p>N-FE </p> <p>Bon contrôle copeaux Avances variables</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NFE</p> <p></p>

N-GU

Excellente résistance à l'usure

Matière Caractéristique

Forme

Coupe Transversale

Angle d'attaq. $\alpha = 0^\circ$

Stock

Plaque

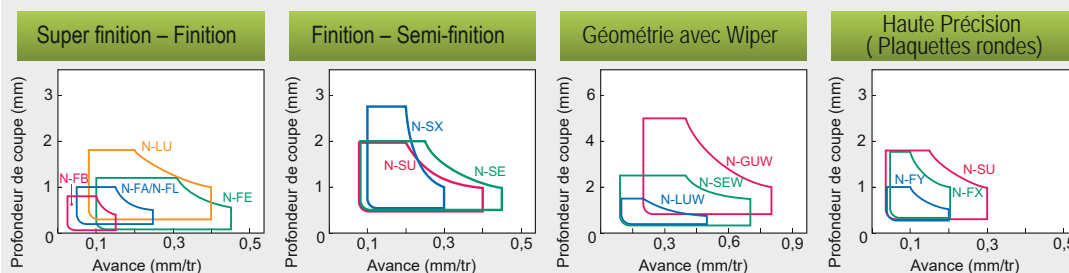
Finition

<p>N-LU </p> <p>Hautes performances pour les variations de profondeurs et le copiage</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NLU</p> <p></p>	<p>N-SP </p> <p>Excellentes performances, Finition – coupe moyenne.</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NSP</p> <p></p>	<p>N-SU </p> <p>Finition hautes vitesses</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NSU</p> <p></p>	<p>N-SE </p> <p>Haute résistance à l'usure. Grande efficacité.</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NSE</p> <p></p>	<p>N-EF </p> <p>Excellent contrôle copeaux Finition des exotiques</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NEF</p> <p></p>
<p>NLU-W </p> <p>Super finition grâce au Wiper</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NLUW</p> <p></p>	<p>NSE-W </p> <p>Grandes avances avec le Wiper</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NSEW</p> <p></p>	<p>L/R-FX </p> <p>Extra positif</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>TNGG1604-0-LRFX</p> <p></p>	<p>L/R-FY </p> <p>Géométrie large Arête de coupe vive</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>TNGG1604-0-LRFY</p> <p></p>	<p>L/R-FT </p> <p>Design en arc pour la finition</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>TNGG1103-0-LRFT</p> <p></p>

Semi-finition – coupe moyenne

<p>N-SJ </p> <p>Arête robuste</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>SNMG1204-0-NSJ</p> <p></p>	<p>L/R-ST </p> <p>Géométrie en Arc hautes performances</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>TNGG1603-0-LRST</p> <p></p>	
<p>N-EX </p> <p>Géométrie optimisée pour les alliages exotiques</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NEX</p> <p></p>	<p>N-UP </p> <p>Arête positive pour les Inox.</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NUP</p> <p></p>	<p>N-SX </p> <p>Copiage</p> <p>$\alpha = 0^\circ$</p> <p>CNMG1204-0-NSX</p> <p></p>

Zones d'Application des Brise-copeaux (IC jusqu' au Ø 12,7 mm)



Les plages et valeurs ci-dessus sont données à titre indicatif. Les valeurs réelles peuvent évoluer suivant le no de catalogue. Pour plus de détails se reporter aux pages (à partir du chapitre B).

Géométrie Bumpy	Standard	Affûté
SUMIBORON Break Master (CBN/PCD)	Pour chanfrein	

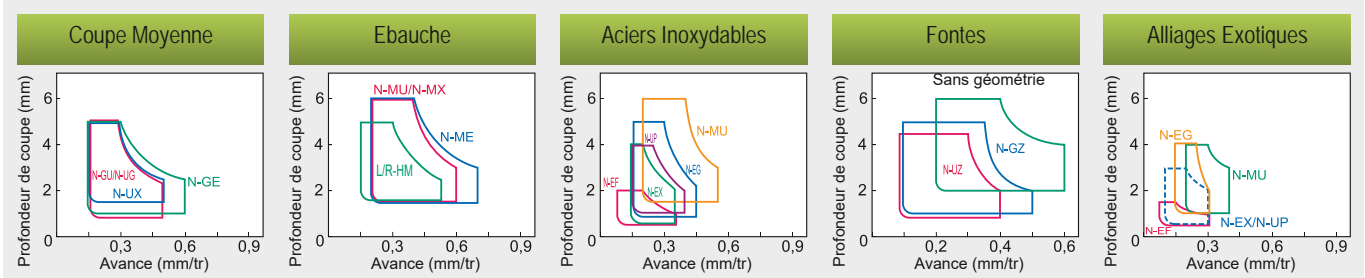
Brise-copeaux & Applications

Type Négatif Coupe moyenne – Ebauche

Coupe Moyenne	N-GU Faibles efforts de coupe Excellente résistance à l'usure $\alpha = 0^\circ$ 	N-GE Géométrie standard Excellente tenue $\alpha = 0^\circ$ 	N-UX Excellente fiabilité, arête de coupe robuste $\alpha = 0^\circ$ 	N-UG Géométrie standard, coupe générale $\alpha = 0^\circ$
	N-EG Excellent contrôle copeaux, très bonne tenue pour exotiques $\alpha = 0^\circ$ 	NGU-W Avec Wiper, hautes performances en semi-finition $\alpha = 0^\circ$ 	L/R-UM Géométrie standard pour la coupe moyenne $\alpha = 0^\circ$ 	

Coupe Moyenne – Ebauche	N-EM Excellente résistance à la rupture et au cratère $\alpha = 0^\circ$ 	N-MU Réversible avec faibles efforts de coupe et grandes avances $\alpha = 0^\circ$ 	N-ME Ebauche grandes avances Meilleure résistance à l'usure $\alpha = 0^\circ$ 	N-MX Arête robuste Coupe interrompue $\alpha = 0^\circ$
	N-UZ Grande stabilité $\alpha = 0^\circ$ 	N-GZ Excellente fiabilité Arête robuste $\alpha = 0^\circ$ 	L/R-HM Géométrie large, classe M (faibles efforts) Coupe moyenne-ébauche. $\alpha = 0^\circ$ 	

Zones d'Application des Brise-copeaux (Cercle Inscrit IC jusqu'au Ø 12,7 mm)



Les plages et valeurs ci-dessus sont données à titre indicatif. Les valeurs réelles peuvent évoluer suivant le no de catalogue. Pour plus de détails se reporter aux pages (à partir du chapitre B).

Plaquettes

C

D

K

R

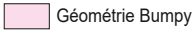




S

T

V


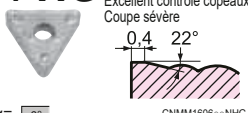


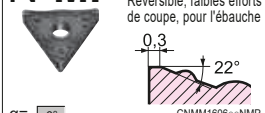


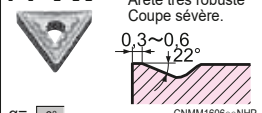





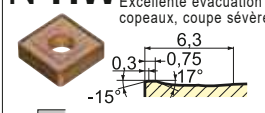


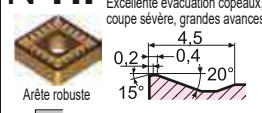

W

Brise-copeaux & Applications

 Géométrie Bumpy	 Standard	 Affûté
 SUMIBORON Break Master (CBN/PCD)	 Chanfrein	

Type Négatif


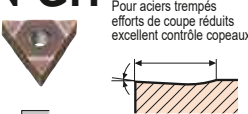

Ebauche

Ebauche – Ebauche Sévère	N-HG  Excellent contrôle copeaux Coupe sévère  $\alpha = 0^\circ$ 	N-MP  Réversible, faibles efforts de coupe, pour l'ébauche  $\alpha = 0^\circ$ 	N-HP  Arête très robuste Coupe sévère.  $\alpha = 0^\circ$ 
	N-HU  Arête robuste, excellent contrôle copeaux, coupe sévère  $\alpha = 0^\circ$ 	N-HW  Excellente évacuation copeaux, coupe sévère  $\alpha = 0^\circ$ 	N-HF  Excellente évacuation copeaux, coupe sévère, grandes avances Arête robuste  $\alpha = 0^\circ$ 

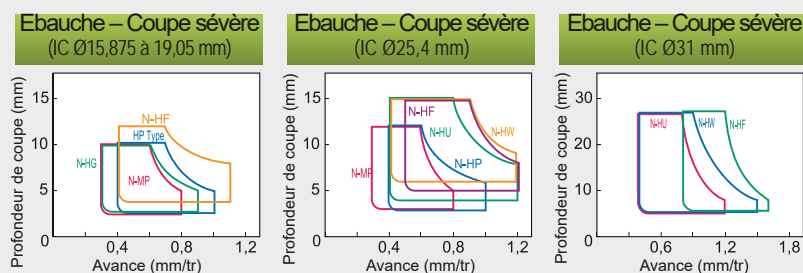
Type Négatif

Pour Aciers Trempés




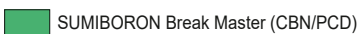
Finition

N-GH 
 Pour aciers trempés
 efforts de coupe réduits
 excellent contrôle copeaux

 $\alpha = 0^\circ$


Zones d'Application des Brise-copeaux


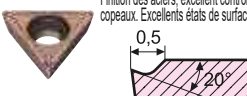

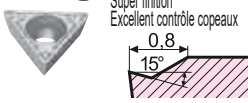



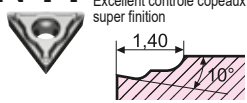

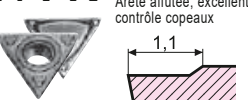



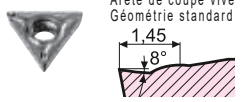

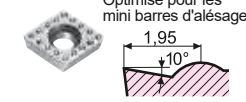



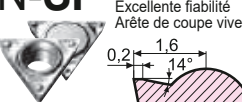


Les plages et valeurs ci-dessus sont données à titre indicatif. Les valeurs réelles peuvent évoluer suivant le no de catalogue. Pour plus de détails se reporter aux pages (à partir du chapitre B).


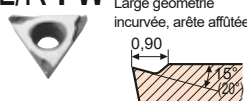

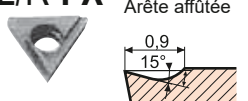



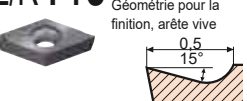

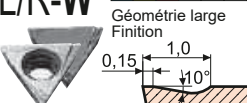

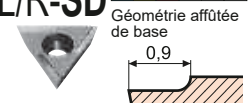


 Géométrie Bumpy	 Standard	 Affûté
 SUMIBORON Break Master (CBN/PCD)		

Brise-copeaux & Applications

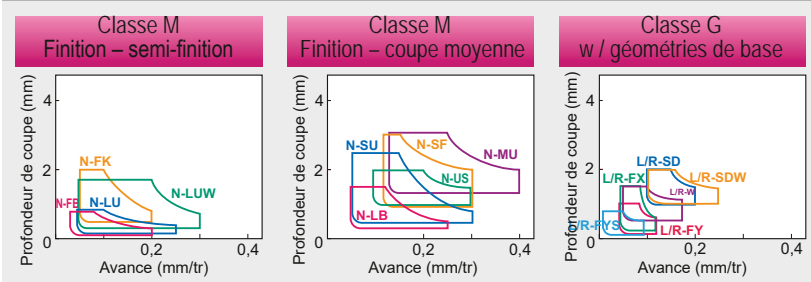
Type Positif Coupe moyenne – Ebauche

Finition – coupe légère	N-FB  Finition des aciers, excellent contrôle copeaux. Excellents états de surface.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ, 11^\circ$ CCMT09T3--NFB	N-LU  Super finition. Excellent contrôle copeaux.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ, 11^\circ$ CCMT09T3--NLU	NLU-W  Super finition avec arête Wiper. Excellent contrôle copeaux.  $\alpha = 7^\circ, 11^\circ$ CCMT09T3--NLUW	N-FP  Excellent contrôle copeaux super finition.  $\alpha = 7^\circ$ CCMT09T3--NFP	N-FK  Arête affûtée, excellent contrôle copeaux.  $\alpha = 11^\circ$ TPMT1604--NFK	
	Semi-finition – coupe moyenne	N-LB  Arête de coupe vive. Excellent contrôle copeaux.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ, 11^\circ$ CCMT09T3--NLB	N-SU  Arête de coupe vive. Géométrie standard.  $\alpha = 7^\circ, 11^\circ$ TPMT1103--NSU	N-US  Optimisé pour les mini barres d'alésage.  $\alpha = 11^\circ$ CPMH0903--NSU		
		N-MU  Très bonne tenue. Efforts de coupe réduits.  $\alpha = 7^\circ, 11^\circ$ TPMT1604--NMU	N-SF  Excellente fiabilité. Arête de coupe vive.  $\alpha = 11^\circ$ TPMT1604--NSF			

Type Positif Classe G W / géométries de base





Finition – coupe légère	L/R-FW  Large géométrie incurvée, arête affûtée.  $\alpha = 5^\circ, 11^\circ$ TPMT1102--LRFW	L/R-FX  Arête affûtée.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ, 11^\circ$ TPGT1103--LRFX	L/R-FY  Brise-copeaux large, arête affûtée.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ, 11^\circ$ TPGT1103--LRFY	L/R-FYS  Géométrie pour la finition, arête vive.  $\alpha = 5^\circ, 7^\circ$ CCGT04X1--LRFYS
	L/R-W  Géométrie large. Finition.  $\alpha = 5^\circ, 11^\circ$ TPGR1103--LRW	L/R-SD  Géométrie affûtée de base.  $\alpha = 7^\circ, 11^\circ$ TPGT1103--LRSND	L/R-SDW  Arête affûtée, hautes performances avec Wiper.  $\alpha = 11^\circ$ TPGX1103--LRSWD	

Zones d'Application des Brise-copeaux









- Plaquettes
- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

Brise-copeaux & Applications

 Bumpy	 Standard	 Affûté
 SUMIBORON Break Master (PCD)		

Type Positif





Classe G

Finition - semi-finition	N-FC* P M K N S H  $\alpha = 7^\circ, 11^\circ$ CCGT09T3--NFC	N-SI* P M K N S H  $\alpha = 7^\circ$ CCGT09T3--NSI	N-SC* P M K N S H  $\alpha = 7^\circ$ TCGT1103--NSC
			

Remarques :
 N-FC, N-SI et N-SC ont la tolérance minorée indiquée par la lettre "M" après le rayon.
 Exemple :
 DCGT 11T302 M NSI AC520U



Type Positif

Plaquettes rondes

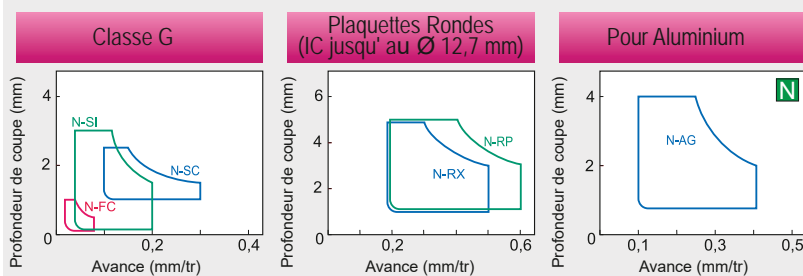
Ronde	N-RX P M K N S H  $\alpha = 7^\circ$ RCMX1606MON-RX	N-RP P M K N S H  $\alpha = 7^\circ$ RCMX1606MON-RP
		

Type Positif

Alliages d'Aluminium

Finition	N-AG P M K N S H  $\alpha = 7^\circ$ CCGT09T3--NAG
	

Zones d'Application des Brise-copeaux



Plaquettes

C

D

K

R

S

T

V

W



Plaquettes SUMIBORON CBN

Finition - Semi-finition	N-LV P M K N S H Excellent contrôle copeaux Finition acier trempés Break Master α = 0° 7° G D R S T V W	N-FV P M K N S H Excellent contrôle copeaux Finition acier trempés Break Master α = 0° 7° G D R S T V W
-----------------------------	---	---

Enlèvement de la couche cimentée	N-SV P M K N S H Excellent contrôle copeaux Enlève. couche cimentée Break Master α = 0° G D R S T V W
-------------------------------------	---

Plaquettes SUMIBORON PCD

Finition - Semi-finition	N-LD P M K N S H Arête spécifique Finition Aluminium Break Master α = 7° 11° NF-CCMT0602--NLD G D R S T V W	N-GD P M K N S H Arête spécifique Général - Finition Aluminium Break Master α = 7° 11° NF-CCMT0602--NGD G D R S T V W	L/R-DM P M K N S H Hautes vitesses Finition Aluminium Break Master α = 7° 11° NU-CCMT09T3--LR-DM G D R S T V W
-----------------------------	--	--	---

Plaquettes

C

D

K

R

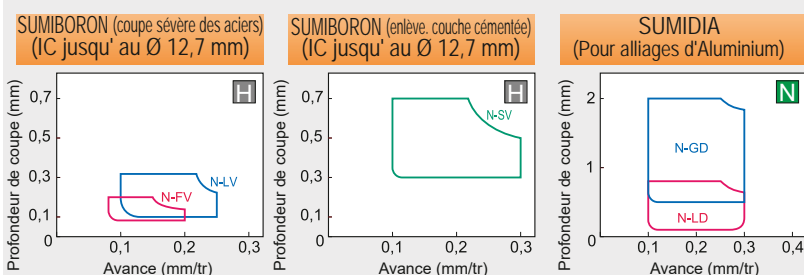
S

T

V

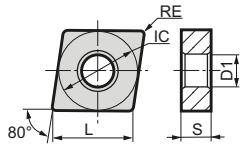
W

Zones d'Application des Brise-copeaux



80° Rhombique

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,7	9,525	3,18	3,81
0904..	9,7	9,525	3,18	3,81
1204..	12,9	12,7	4,76	5,16



⇨ D12, D18
D41

⇨ E8

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepnés

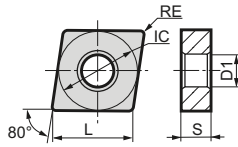
CNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure			
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu			
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Super finition	 NFB	CNMG 090304 NFB	0,4																			
		CNMG 090308 NFB	0,8																			
		CNMG 090404 NFB	0,4																			
		CNMG 090408 NFB	0,8																			
Super finition	 NFA	CNMG 120402 NFB	0,2																			
		CNMG 120404 NFB	0,4																			
		CNMG 120408 NFB	0,8																			
		CNMG 120402 NFA	0,2																			
Super finition	 NFL	CNMG 120404 NFA	0,4																			
		CNMG 120408 NFA	0,8																			
		CNMG 090308 NFL	0,8																			
		CNMG 120404 NFL	0,4																			
Super finition	 NFE	CNMG 120408 NFL	0,8																			
		CNMG 090304 NFE	0,4																			
		CNMG 090308 NFE	0,8																			
		CNMG 090404 NFE	0,4																			
Super finition	 NFE	CNMG 090408 NFE	0,8																			
		CNMG 120402 NFE	0,2																			
		CNMG 120404 NFE	0,4																			
		CNMG 120408 NFE	0,8																			
Super finition	 NFE	CNMG 120412 NFE	1,2																			
		CNMG 090304 NLU	0,4																			
		CNMG 090308 NLU	0,8																			
		CNMG 120402 NLU	0,2																			
Finition	 NLU	CNMG 120404 NLU	0,4																			
		CNMG 120408 NLU	0,8																			
		CNMG 120412 NLU	1,2																			
		CNMG 120404 NLU-W	0,4																			
Finition	 NLU-W	CNMG 120408 NLU-W	0,8																			
		CNMG 120412 NLU-W	1,2																			
		CNMG 090404 NEF	0,4																			
		CNMG 090408 NEF	0,8																			
Finition	 NEF	CNMG 120404 NEF	0,4																			
		CNMG 120408 NEF	0,8																			
		CNMG 120412 NEF	1,2																			
		CNMG 090404 NEF	0,4																			

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,7	9,525	3,18	3,81
0904..	9,7	9,525	3,18	3,81
09T3..	9,7	9,525	3,97	3,81
1204..	12,9	12,7	4,46	5,16
1606..	16,1	15,875	6,35	6,35



⇨ D12, D18
D41

⇨ E8

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet			Carbure	
				Revêtu													Revêtu			Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N					
Finition	<p>NSU</p>	CNMG 090304 NSU	0,4	●	●	▲	▲	●	●												
		CNMG 090308 NSU	0,8	●	○	▲	▲	●	●												
		CNMG 09T304 NSU	0,4	○	○																
		CNMG 09T308 NSU	0,8	○	○																
		CNMG 090404 NSU	0,4	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 090408 NSU	0,8	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 090412 NSU	1,2	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 120402 NSU	0,2					●	●	○											
		CNMG 120404 NSU	0,4	●	●	▲	▲	●	●												
		CNMG 120408 NSU	0,8	●	●	▲	▲	●	●												
CNMG 120412 NSU	1,2	●	○	▲	▲	●	●														
Finition	<p>NSE</p>	CNMG 120404 NSE	0,4	●	●	○	▲	▲	▲												
		CNMG 120408 NSE	0,8	●	●	○	▲	▲	▲												
		CNMG 120412 NSE	1,2	●	●	○	▲	▲	▲												
		CNMG 090404 NSE-W	0,4	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 090408 NSE-W	0,8	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 120404 NSE-W	0,4	●	○	▲	▲	▲													
CNMG 120408 NSE-W	0,8	●	○	▲	▲	▲															
CNMG 120412 NSE-W	1,2	○	○	▲	▲	▲															
Finition	<p>NSX</p>	CNMG 120404 NSX	0,4	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 120408 NSX	0,8	●	●	▲	▲	▲													
		CNMG 120412 NSX	1,2	●	○	▲	▲	▲													
Coupe Moyenne	<p>NGU</p>	CNMG 090304 NGU	0,4	○	●		▲	▲													
		CNMG 090308 NGU	0,8	○			▲	▲													
		CNMG 090404 NGU	0,4	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 090408 NGU	0,8	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 090412 NGU	1,2	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 120404 NGU	0,4	●	●	▲	▲	▲	●	●	○										
		CNMG 120408 NGU	0,8	●	●	▲	▲	▲	●	●	○										
		CNMG 120412 NGU	1,2	●	●	▲	▲	▲	●	●	○										
		CNMG 120416 NGU	1,6	○	○	▲	▲	▲													
		CNMG 160608 NGU	0,8	●	○	▲	▲	▲	●	○	○										
		CNMG 160612 NGU	1,2	●	○	▲	▲	▲	○	○	○										
		CNMG 160616 NGU	1,6	●	○	▲	▲	▲	○	○	○										
CNMG 120408 NGU-W	0,8	●	●	▲	▲	●															
CNMG 120412 NGU-W	1,2	●	●	▲	▲	●															
CNMG 160612 NGU-W	1,2	○	○	○																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

S

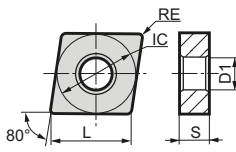
T

V

W

80° Rhombique

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,7	9,525	3,18	3,81
0904..	9,7	9,525	3,18	3,81
09T3..	9,7	9,525	3,97	3,81
1204..	12,9	12,7	4,46	5,16
1606..	16,1	15,875	6,35	6,35
1906..	19,3	19,05	6,35	7,94



⇨ D12, D18
D41

⇨ E8

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu		
				P	M	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N					
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120404 NGE	0,4	●	●	●	▲	▲													
		CNMG 120408 NGE	0,8	●	●	▲	▲														
		CNMG 120412 NGE	1,2	●	●	▲	▲														
		CNMG 120416 NGE	1,6	●	●	○	▲	▲													
		CNMG 160608 NGE	0,8	○	○	○	▲	▲													
		CNMG 160612 NGE	1,2	●	●	○	▲	▲													
		CNMG 160616 NGE	1,6	●	●	▲	▲	▲													
		CNMG 190612 NGE	1,2	●	●	○	▲	▲													
		CNMG 190616 NGE	1,6	○	●	○	▲	▲													
		Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 090304 NUG	0,4	○															
				CNMG 090308 NUG	0,8	○			▲	▲											
				CNMG 090404 NUG	0,4	○															
CNMG 090408 NUG	0,8			○			▲	▲													
CNMG 09T304 NUG	0,4			○																	
CNMG 09T308 NUG	0,8			○																	
CNMG 120404 NUG	0,4			○	●	●	▲	▲													
CNMG 120408 NUG	0,8			●	●	●	▲	▲													
CNMG 120412 NUG	1,2			●	●	●	▲	▲													
CNMG 120416 NUG	1,6			○	●		▲	▲													
CNMG 160608 NUG	0,3			○	○	○															
CNMG 160612 NUG	1,2			○	○	○															
CNMG 160616 NUG	1,6	○	○	○																	
CNMG 190608 NUG	0,8	○	○		▲	▲															
CNMG 190612 NUG	1,2	○	○	●	▲	▲															
CNMG 190616 NUG	1,6	○	○		▲	▲															
CNMG 190624 NUG	2,4				▲	▲															
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 090408 NEG	0,8																		
		CNMG 090412 NEG	1,2				○	○	○												
		CNMG 120404 NEG	0,4	○	●	○	●	●	●	●				○	○			●			
		CNMG 120408 NEG	0,8	○	●	○	●	●	●	●				●	●	▲	▲	●			
		CNMG 120412 NEG	1,2	○	●	○	●	●	●	●				○	▲	▲		○			
		CNMG 160608 NEG	0,8	○	●	○	○	○	○					○	○			○			
		CNMG 160612 NEG	1,2	○	●	○	○	○	○					○	○			○			
		CNMG 160616 NEG	1,6	○	●	○	○	○						○	○			○			
		CNMG 190612 NEG	1,2	○	○	○	●	●						○				○			
		CNMG 190616 NEG	1,6	○	○	○	●	●						○				○			
		Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120404 NEX	0,4				●	●	●										
				CNMG 120408 NEX	0,8				●	●	●										
CNMG 120412 NEX	1,2						●	●	●												
CNMG 160612 NEX	1,2													○	●	▲	▲				
CNMG 190612 NEX	1,2													○	○	▲	▲				

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

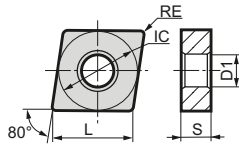
S

T

V

W

80° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



CN	Dimensions (mm)			
	L	IC	S	D ₁
1204..	12,9	12,7	4,46	5,16
1606..	16,1	15,875	6,35	6,35
1906..	19,3	19,05	6,35	7,94
2509..	25,8	25,4	9,52	9,2



⇨ D12, D18
D41

⇨ E8

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés



● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120404 NUP	0,4
		CNMG 120408 NUP	0,8
		CNMG 120412 NUP	1,2
		CNMG 120416 NUP	1,6
		CNMG 160612 NUP	1,2
		CNMG 190612 NUP	1,2
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120408 NEM	0,8
		CNMG 120412 NEM	1,2
		CNMG 120416 NEM	1,6
		CNMG 160608 NEM	0,8
		CNMG 160612 NEM	1,2
		CNMG 160616 NEM	1,6
		CNMG 190612 NEM	1,2
		CNMG 190616 NEM	1,6
		CNMG 190624 NEM	2,4
		CNMG 250924 NEM	2,4

Carbure														Cermet		Carbure												
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu												
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																	
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

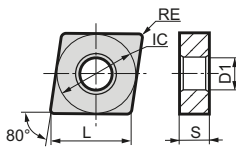
Plaquettes
Négatives



● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,7	9,525	3,18	3,81
1204..	12,9	12,7	4,76	5,16
1606..	16,1	15,875	6,35	6,35
1906..	19,3	19,05	6,35	7,94



⇨ D12, D18
D41

⇨ E8

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu		
				P	M	M	P	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N				
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120408 NMU CNMG 120412 NMU CNMG 120416 NMU CNMG 160608 NMU CNMG 160612 NMU CNMG 160616 NMU CNMG 160624 NMU CNMG 190608 NMU CNMG 190612 NMU CNMG 190616 NMU CNMG 190624 NMU CNMG 250924 NMU	0,8	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	○								
			1,2	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	○								
			1,6	●	●	○	▲	▲	▲	●	●	●	○								
			0,8	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	○								
			1,2	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	○								
			1,6	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	○									
			2,4	●	●	▲				●	●	●	○								
			0,8	○	●	▲	▲			●	●	●	○								
			1,2	●	●	▲	▲	●	●	●	○										
			1,6	●	●	▲	▲	●	●	●	○										
			2,4	○	○	○	▲			●	●	●	○								
			2,4	○	○	●															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120408 NME CNMG 120412 NME CNMG 120416 NME CNMG 160608 NME CNMG 160612 NME CNMG 160616 NME CNMG 190612 NME CNMG 190616 NME CNMG 190624 NME CNMG 250924 NME	0,8	●	●	▲	▲														
			1,2	●	●	▲	▲														
			1,6	●	●	▲	▲														
			0,8	○	●	▲	▲														
			1,2	●	●	▲	▲														
			1,6	●	●	▲	▲														
			1,2	○	○	▲	▲														
			1,6	●	●	▲	▲														
			2,4	○	○	○	▲														
			2,4	○	○	○															
			2,4	○	○	○															
			Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 090304 NUX CNMG 120404 NUX CNMG 120408 NUX CNMG 120412 NUX CNMG 120416 NUX CNMG 160608 NUX CNMG 160612 NUX CNMG 160616 NUX CNMG 190608 NUX CNMG 190612 NUX CNMG 190616 NUX	0,4				▲											
0,4	○	●				▲	▲														
0,8	●	●				▲	▲														
1,2	●	●				▲	▲														
1,6	●	●				○	▲	▲													
0,8	●	○				▲	▲														
1,2	●	●				▲	▲														
1,6	●	●				○	▲	▲													
0,8	○	○				▲	▲														
1,2	○	○				▲	▲														
1,6	○	○				○	▲	▲													
1,6	○	○				○															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CNMG 120408 NMX CNMG 120412 NMX CNMG 120416 NMX CNMG 160608 NMX CNMG 160612 NMX CNMG 160616 NMX CNMG 190612 NMX CNMG 190616 NMX	0,8	●	●		▲	▲													
			1,2	●	●		▲	▲													
			1,6	●	●		▲	▲													
			0,8	●			▲	▲													
			1,2	●	●		▲	▲													
			1,6	●	●		▲	▲													
			1,2	●			▲	▲													
			1,6	●	●		▲	▲													
			1,2	●			▲	▲													
			1,6	●	●		▲	▲													
			1,2	●			▲	▲													
			1,6	●	●		▲	▲													

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

S

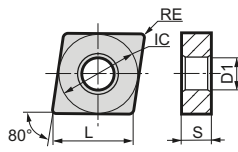
T

V

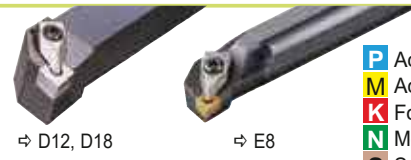
W

80° Rhombique

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)					
CN	L	IC	S	D ₁	
1204..	12,9	12,7	4,76	5,16	
1606..	16,1	15,875	6,35	6,35	
1906..	19,3	19,05	6,35	7,94	



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CNMA / CNGA / CNMX

● Pla. non Réversibles sans Brise-copeaux & Pla. affûtées

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Ebauche		CNMA 120404	0,4
		CNMA 120408	0,8
		CNMA 120412 CNMA 120416	1,2 1,6
Coupe Moyenne		CNMA 160608	0,8
		CNMA 160612	1,2
		CNMA 160616	1,6
Grosse Ebauche		CNMA 190612	1,2
		CNMA 190616	1,6
Coupe Moyenne		CNGA 120402	0,2
		CNGA 120404	0,4
		CNGA 120408	0,8
Grosse Ebauche		CNMX 120408 L	0,8
		CNMX 120408 R	0,8

Carbure															Cermet		Carbure												
Revêtu															Revêtu		Non revêtu												
P	M	P _M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																	
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○

CNGG

● Classe G Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition	 Prof. de coupe (mm) vs Avance (mm/tr) graph	CNGG 120402 NSU	0,2
		CNGG 120404 NSU	0,4
		CNGG 120408 NSU	0,8
Finition	 Prof. de coupe (mm) vs Avance (mm/tr) graph	CNGG 120402 NGH	0,2
		CNGG 120404 NGH	0,4
		CNGG 120408 NGH	0,8
Finition	 Prof. de coupe (mm) vs Avance (mm/tr) graph	CNGG 120402 NEF	0,2
		CNGG 120404 NEF	0,4
		CNGG 120408 NEF	0,8

Carbure															Cermet		Carbure												
Revêtu															Revêtu		Non revêtu												
P	M	P _M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																	
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

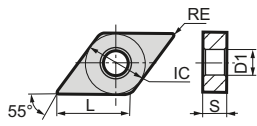
S

T

V

W

55° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
DN	L	IC	S	D ₁
1104..	11,6	9,525	4,76	3,81
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16
1506..	15,5	12,7	6,35	5,16



⇨ D13, D19
D41

⇨ E9

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu	
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N						
Super finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		DNMG 110404 NFB	0,4																		
		DNMG 110408 NFB	0,8																		
		DNMG 150404 NFB	0,4																		
Super finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		DNMG 150404 NFA	0,4																		
		DNMG 150408 NFA	0,8																		
		DNMG 150604 NFA	0,4																		
Super finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		DNMG 150404 NFL	0,4																		
		DNMG 150408 NFL	0,8																		
		DNMG 150604 NFL	0,4																		
Super finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		DNMG 110404 NFE	0,4																		
		DNMG 110408 NFE	0,8																		
		DNMG 150402 NFE	0,2																		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		DNMG 110404 NLU	0,4																		
		DNMG 110408 NLU	0,8																		
		DNMG 150402 NLU	0,2																		

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



D RHOMBIQUE

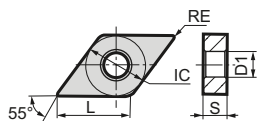
PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

55° Rhombique

0° Angle de dépouille

Avec trou



Dimensions (mm)				
DN	L	IC	S	D ₁
1104..	11,6	9,525	4,76	3,81
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16
1506..	15,5	12,7	6,35	5,16



⇨ D13, D19
D41

⇨ E9

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DNMG

Carbure													Céramique		Carbure	
Revêtu													Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Finition	 NEF	DNMG 110404 NEF	0,4	●	●	○				●	●	●																						
		DNMG 110408 NEF	0,8	●	●	○					●	●	●								○	○												
		DNMG 110412 NEF	1,2	○	○	○					○	○	○																					
		DNMG 150404 NEF	0,4	○	○	○					○	○	○	○								○	○											
		DNMG 150408 NEF	0,8	○	○	○					○	○	○	○								○	○											
		DNMG 150412 NEF	1,2	○	○	○					○	○	○	○								○	○											
		DNMG 150604 NEF	0,4	○	●	○						●	●	●	○							●	●	▲	▲									
		DNMG 150608 NEF	0,8	○	●	○						●	●	●	○							●	●	▲	▲									
		DNMG 150612 NEF	1,2	○	●	○						●	●	●	○							●	●	▲	▲									
Finition	 NSU	DNMG 110404 NSU	0,4	●	●	○	▲	▲		●	○		●							●	●	▲	▲											
		DNMG 110408 NSU	0,8	●	●	○	▲	▲		●	○		●								●	●	▲	▲										
		DNMG 110412 NSU	1,2	○	○	○					○	○		○																				
		DNMG 150402 NSU	0,2				▲	▲				○	○	○								○	○	▲	▲									
		DNMG 150404 NSU	0,4	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○								○	○	▲	▲									
		DNMG 150408 NSU	0,8	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○								○	○	▲	▲									
		DNMG 150412 NSU	1,2	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○								○	○	▲	▲									
		DNMG 150604 NSU	0,4	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●								●	●	▲	▲									
		DNMG 150608 NSU	0,8	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●								●	●	▲	▲									
DNMG 150612 NSU	1,2	●	●	▲	▲	▲	▲		●	●	●	●								●	●	▲	▲											
Finition	 NSE	DNMG 110408 NSE	0,8	●	○	○	▲																											
		DNMG 150404 NSE	0,4	○	○	○	▲	▲																										
		DNMG 150408 NSE	0,8	○	○	○	▲	▲																										
		DNMG 150412 NSE	1,2	○	○	○	▲	▲																										
		DNMG 150604 NSE	0,4	○	●		▲	▲																										
		DNMG 150608 NSE	0,8	○	●		▲	▲																										
Finition	 NSX	DNMG 150404 NSX	0,4	○	○	○	▲	▲																										
		DNMG 150408 NSX	0,8	○	○	○	▲	▲																										
		DNMG 150412 NSX	1,2	○	○	○	▲	▲																										
DNMG 150604 NSX	0,4				▲																													
DNMG 150608 NSX	0,8	●			▲																													
Coupe Moyenne	 NGU	DNMG 110404 NGU	0,4	●	●	○	▲	▲		●	○	○	○																					
		DNMG 110408 NGU	0,8	●	●	○	▲	▲		●	○	○	○																					
		DNMG 110412 NGU	1,2	●	●	○	▲	▲		●	○	○	○																					
		DNMG 150404 NGU	0,4	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○							○			▲										
		DNMG 150408 NGU	0,8	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○								○			▲									
		DNMG 150412 NGU	1,2	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○																				
		DNMG 150416 NGU	1,6	○	○	○	▲	▲			○	○	○	○																				
		DNMG 150604 NGU	0,4	○	●	○	▲	▲			●	●	●	○																				
		DNMG 150608 NGU	0,8	○	●	○	▲	▲			●	●	●	○																				
DNMG 150612 NGU	1,2	○	●	○	▲	▲			●	●	●	○																						
DNMG 150616 NGU	1,6	○	●	○	▲	▲			●	●	●	○																						

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

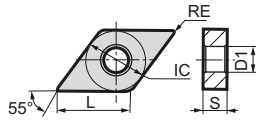
D RHOMBIQUE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

55° Rhombique

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
DN	L	IC	S	D ₁
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16
1506..	15,5	12,7	6,35	5,16



⇒ D13, D19
D41

⇒ E9

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DNMG

		Carbure													Cermet		Carbure																				
		Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu																				
		P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																								
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
Coupe Moyenne		DNMG 150404 NUP DNMG 150408 NUP DNMG 150412 NUP DNMG 150604 NUP DNMG 150608 NUP DNMG 150612 NUP	0,4 0,8 1,2																																		
Coupe Moyenne		DNMG 150404 LUM DNMG 150408 LUM DNMG 150404 RUM DNMG 150408 RUM	0,4 0,8 0,4 0,8																																		
Ebauche		DNMG 150404 NMU DNMG 150408 NMU DNMG 150412 NMU DNMG 150416 NMU DNMG 150608 NMU DNMG 150612 NMU DNMG 150616 NMU	0,4 0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6																																		
Ebauche		DNMG 150408 NEM DNMG 150412 NEM DNMG 150416 NEM DNMG 150608 NEM DNMG 150612 NEM DNMG 150616 NEM	0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6																																		
Ebauche		DNMG 150408 NME DNMG 150412 NME DNMG 150416 NME DNMG 150608 NME DNMG 150612 NME DNMG 150616 NME	0,8 1,2 1,6 0,8 1,2 1,6																																		

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

D RHOMBIQUE

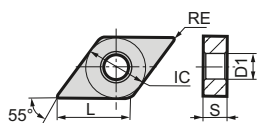
PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

55° Rhombique

0° Angle de dépouille

Avec trou



Dimensions (mm)				
DN	L	IC	S	D ₁
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16
1506..	15,5	12,7	6,35	5,16



⇨ D13, D19

⇨ E9

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

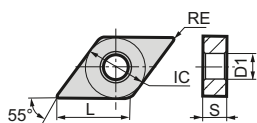
DNMM

● Classe M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure												
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu												
				P	M	P _M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N												
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Grosse Ebauche		DNMM 150404 NMP DNMM 150408 NMP DNMM 150412 NMP DNMM 150416 NMP DNMM 150604 NMP DNMM 150608 NMP DNMM 150612 NMP DNMM 150616 NMP	0,4 0,8 1,2 1,6	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○		
Grosse Ebauche		DNMM 150604 NHG DNMM 150608 NHG DNMM 150612 NHG DNMM 150616 NHG	0,4 0,8 1,2 1,6	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●		
Grosse Ebauche		DNMM 150404 NHP DNMM 150408 NHP DNMM 150412 NHP DNMM 150416 NHP DNMM 150604 NHP DNMM 150608 NHP DNMM 150612 NHP DNMM 150616 NHP	0,4 0,8 1,2 1,6	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○		

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

55° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)					
DN	L	IC	S	D ₁	
1104..	11,6	9,525	4,76	3,81	
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16	
1506..	15,5	12,7	6,35	5,16	



⇒ D13, D19

⇒ E9

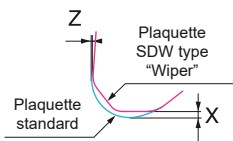
- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DNMA / DNMX

Non Réversibles et Affûtées

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure				
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu				
				P	M	K	H	S	N	S	M	P	M	P	K	S	N						
Ebauche		DNMA 150404	0,4																				
		DNMA 150408	0,8																				
	DNMA 150412	1,2																					
Ebauche		DNMA 150608	0,8																				
		DNMA 150612	1,2																				
		DNMX 150608 L	0,8																				
	DNMX 150608 R	0,8																					
Finition	 Type W "Wiper" NSE-W 	DNMX 110404 NSE-W	0,4	●	○	○	▲	▲	▲														
		DNMX 110408 NSE-W	0,8	○	○	○	▲	▲	▲														
		DNMX 110412 NSE-W	1,2	○	○	○	▲	▲	▲														
		DNMX 150404 NSE-W	0,4	○	○		▲																
		DNMX 150408 NSE-W	0,8	○	○																		
		DNMX 150412 NSE-W	1,2	○	○																		
		DNMX 150604 NSE-W	0,4	●	●		▲	▲															
		DNMX 150608 NSE-W	0,8	●	●		▲	▲															
		DNMX 150612 NSE-W	1,2	●			▲	▲															



Note : La position de la pointe de la plaquette SDW n'est pas standard ISO.
Lors d'alésage avec un angle d'approche de 93°, il faut ajuster le positionnement de la pointe (cf tableau à droite) par rapport aux plaquettes standard.

r	Compensation (mm)	
	X (Changement Diam)	Z
0,4	-0,14 (Ø: -0,28)	-0,02
0,8	-0,14 (Ø: -0,28)	-0,02
1,2	-0,1 (Ø: -0,2)	-0,03

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

S

T

V

W

D RHOMBIQUE

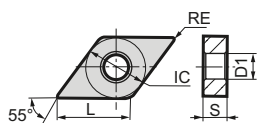
PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

55° Rhombique

0° Angle de dépouille

Avec trou



Dimensions (mm)				
DN	L	IC	S	D ₁
1104..	11,6	9,525	4,76	3,81
1504..	15,5	12,7	4,76	5,16



⇒ D13, D19

⇒ E9

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DNGA

● Pla. non Réversibles sans Brise-copeaux & Pla. affûtées

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure														
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu														
				P	M	K	H	S	K _S	N _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N														
Coupe Moyenne		DNGA 150402 DNGA 150404 DNGA 150408	0,2 0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

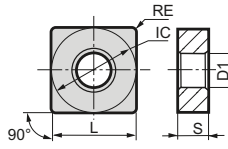
DNGG

● Classe G Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure														
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu														
				P	M	K	H	S	K _S	N _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N														
Finition	 NEF	DNGG 150404 NEF DNGG 150408 NEF	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Finition	 NSU	DNGG 150402 NSU DNGG 150404 NSU DNGG 150408 NSU	0,2 0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Coupe Moyenne	 L/RUM	DNGG 110404 LUM DNGG 110408 LUM	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
		DNGG 150404 LUM DNGG 150408 LUM	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Finition	 NGH	DNGG 110404 RUM DNGG 110408 RUM	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
		DNGG 150404 RUM DNGG 150408 RUM	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Finition	 NGH	DNGG 150402 NGH DNGG 150404 NGH DNGG 150408 NGH	0,2 0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
1204..	12,7	12,7	4,76	5,16



- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

SNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																				
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu																				
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	M	P	K	S	N	P	K	S	N																		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NFB	SNMG 120404 NFB SNMG 120408 NFB	0,4 0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1							
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NFL	SNMG 120408 NFL	0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NFE	SNMG 120404 NFE SNMG 120408 NFE SNMG 120412 NFE	0,4 0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NLU	SNMG 120408 NLU SNMG 120412 NLU	0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSU	SNMG 120408 NSU SNMG 120412 NSU	0,8 1,2	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSE	SNMG 120408 NSE SNMG 120412 NSE	0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

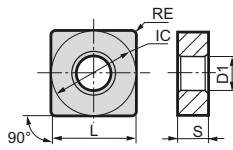
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

90° Carré

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,525	9,525	3,18	3,81
1204..	12,7	12,7	4,76	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35



⇒ D14, D20~21
D41



⇒ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superaliages
- H** Aciers Trepnés

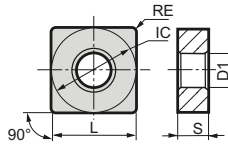
SNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu		
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T	P	K	S	N					
Finition	 NEF	SNMG 120404 NEF SNMG 120408 NEF	0,4	○	○	○															
			0,8	○	●	○															
Finition	 NSJ	SNMG 090304 NSJ SNMG 120404 NSJ	0,4														○				
			0,4															○			
Finition	 NSX	SNMG 120404 NSX SNMG 120408 NSX SNMG 120412 NSX	0,4														○				
			0,8	○	○	○												○			
			1,2	○	○	○													○		
Coupe Moyenne	 NGU	SNMG 090304 NGU SNMG 090308 NGU SNMG 120404 NGU SNMG 120408 NGU SNMG 120412 NGU SNMG 120416 NGU SNMG 150608 NGU SNMG 150612 NGU SNMG 150616 NGU	0,4		●												○				
			0,8	○	●	○		▲	▲									○			
			0,4	●	●	○	▲	▲	▲	○									○		
			0,8	●	●	▲	▲	▲	●										○		
			1,2	●	●	▲	▲	▲	●										○		
			1,6	●	●	○	▲	▲	●										○		
Coupe Moyenne	 NGE	SNMG 120408 NGE SNMG 120412 NGE SNMG 120416 NGE SNMG 150608 NGE SNMG 150612 NGE SNMG 150616 NGE	0,8	○	●	○	▲	▲													
			1,2	○	●	▲	▲	▲													
			1,6	○	●	▲	▲	▲													
			0,8	○	○	○															
			1,2	○	○	○															
			1,6	○	○	▲															

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D1
0903..	9,525	9,525	3,18	3,81
1204..	12,7	12,7	4,76	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94
2509..	25,4	25,4	9,52	9,2



⇒ D14, D20-21
D41

⇒ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

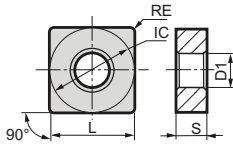
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	M	K	H	S	K	M	S	P	P	K	S	N			
Coupe Moyenne NUG	NUG	SNMG 090308 NUG	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		SNMG 120408 NUG	0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		SNMG 120412 NUG	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		SNMG 120416 NUG	1,6	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		SNMG 150612 NUG	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		SNMG 190612 NUG	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
SNMG 190616 NUG	1,6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
SNMG 250924 NUG	2,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
Coupe Moyenne L/RUM	L/RUM	SNMG 120404 LUM	0,4																	
		SNMG 120408 LUM	0,8																	
		SNMG 120412 LUM	1,2																	
		SNMG 120404 RUM	0,4																	
SNMG 120408 RUM	0,8																			
Coupe Moyenne NEG	NEG	SNMG 120404 NEG	0,4	○	●	○														
		SNMG 120408 NEG	0,8	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		SNMG 120412 NEG	1,2	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		SNMG 150608 NEG	0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		SNMG 150612 NEG	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		SNMG 150616 NEG	1,6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
SNMG 190612 NEG	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
SNMG 190616 NEG	1,6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
Coupe Moyenne NEX	NEX	SNMG 120404 NEX	0,4																	
		SNMG 120408 NEX	0,8																	
		SNMG 120412 NEX	1,2																	
		SNMG 150612 NEX	1,2																	
		SNMG 190612 NEX	1,2																	
SNMG 190616 NEX	1,6																			
Coupe Moyenne NUP	NUP	SNMG 120404 NUP	0,4	●	●	○														
		SNMG 120408 NUP	0,8	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
		SNMG 120412 NUP	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes
Négatives



90° Carré 0° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,525	9,525	3,18	3,81
1204..	12,7	12,7	4,46	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94
2509..	25,4	25,4	9,52	9,2



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

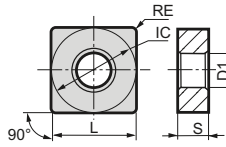
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure			
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu			
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Ebauche	<p>NUX</p>	SNMG 090308 NUX	0,8																			
		SNMG 120404 NUX	0,4																			
		SNMG 120408 NUX	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 120412 NUX	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 120416 NUX	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 190612 NUX	1,2	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
SNMG 190616 NUX	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●	●												
Ebauche	<p>NMU</p>	SNMG 120408 NMU	0,8	●	●	●	●	●	●	●												
		SNMG 120412 NMU	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●											
		SNMG 120416 NMU	1,6	●	○	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 150608 NMU	0,8	○	○																	
		SNMG 150612 NMU	1,2	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 150616 NMU	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
Ebauche	<p>NEM</p>	SNMG 120408 NEM	0,8	○	●	○																
		SNMG 120412 NEM	1,2	○	●	○																
		SNMG 120416 NEM	1,6	●																		
		SNMG 150608 NEM	0,8	○	○																	
		SNMG 150612 NEM	1,2	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 150616 NEM	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
Ebauche	<p>NME</p>	SNMG 120408 NME	0,8	○	●	●	●	●	●	●												
		SNMG 120412 NME	1,2	○	○	●	●	●	●	●	●											
		SNMG 120416 NME	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●											
		SNMG 150608 NME	0,8	○	○																	
		SNMG 150612 NME	1,2	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
		SNMG 150616 NME	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●	●										
Ebauche	<p>NME</p>	SNMG 190612 NME	1,2	○	○	●	●	●	●	●												
		SNMG 190616 NME	1,6	○	○	●	●	●	●	●	●											
		SNMG 190624 NME	2,4	○	○	○																
		SNMG 190624 NME	2,4	○	○	○																
		SNMG 250924 NME	2,4	○	○	○																
		SNMG 250924 NME	2,4	○	○	○																

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



90° Carré 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
1204..	12,7	12,7	4,46	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94



⇒ D14, D20-21
D41



⇒ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SNMG

● Classe M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N				
Ebauche		SNMG 120408 LHM	0,8	○	○	○														
		SNMG 120408 RHM	0,8	○	○	○														
Ebauche		SNMG 120408 NMX	0,8	○	○	▲	▲													
		SNMG 120412 NMX	1,2	○	●	▲	▲													
		SNMG 120416 NMX	1,6	○		▲	▲													
		SNMG 150612 NMX	1,2	●		▲	▲													
		SNMG 150616 NMX	1,6	●		▲	▲													
Ebauche		SNMG 190612 NMX	1,2	●	●	▲	▲													
		SNMG 190616 NMX	1,6	○	●	▲	▲													
Ebauche		SNMG 120408 NGZ	0,8					●	●	▲	▲									
		SNMG 120412 NGZ	1,2					○	●	▲	▲									
		SNMG 120416 NGZ	1,6					○	○	●	▲	▲								
		SNMG 150612 NGZ	1,2					○	○	○	▲	▲								
		SNMG 150616 NGZ	1,6					○	○	○	▲	▲								
		SNMG 190612 NGZ	1,2					○	○	○		▲								
SNMG 190616 NGZ	1,6					○	○	○		▲										
Ebauche		SNMG 120408 NUZ	0,8	○	○	▲			○	○	●	▲				○				
		SNMG 120412 NUZ	1,2	○	○	▲			○	○	●	▲								
		SNMG 120416 NUZ	1,6	○	○				●	○	●	▲	▲							
		SNMG 150612 NUZ	1,2	○	○					●	○	▲	▲							
		SNMG 150616 NUZ	1,6							●		▲	▲							
		SNMG 190612 NUZ	1,2	○	○	▲				○	○	●	▲							
SNMG 190616 NUZ	1,6	○	○	▲				○	○	●	▲									

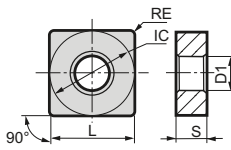
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



90° Carré

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
1204..	12,7	12,7	4,46	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94
2507..	25,4	25,4	7,94	9,2
2509..	25,4	25,4	9,52	9,2
3109..	31,75	31,75	9,52	8,8



⇒ D14, D20~21



⇒ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

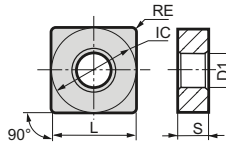
SNMM

● Classe M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu															
				P	M	M	P	K	H	S	K _s	S	M _s	P _M	P	K	S	N																
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMP	SNMM 120408 NMP	0,8	●	●	●	▲	▲	▲	●	○								○															
		SNMM 120412 NMP	1,2	○	○	●	▲	▲	▲	●	○									○														
		SNMM 120416 NMP	1,6	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○													
		SNMM 120420 NMP	2,0	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○													
		SNMM 150612 NMP	1,2	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○													
		SNMM 150616 NMP	1,6	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○													
		SNMM 190612 NMP	1,2	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲										
		SNMM 190616 NMP	1,6	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲										
		SNMM 190624 NMP	2,4	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲										
		SNMM 250724 NMP	2,4	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲										
SNMM 250924 NMP	2,4	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲												
SNMM 310924 NMP	2,4	○	○	●	▲	▲	▲	●	○										○			▲												
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMH	SNMM 190612 NMH	1,2	●	●	●	▲	▲	●																									
		SNMM 190616 NMH	1,6	●	●	●	▲	▲	●																									
		SNMM 250724 NMH	2,4	●	●	●	▲	▲	●																									
		SNMM 250924 NMH	2,4	●	●	●	▲	▲	●																									
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NHG	SNMM 120408 NHG	0,8	●	○	○	▲	▲	▲				○																					
		SNMM 120412 NHG	1,2	○	○	○	▲	▲	▲				○																					
		SNMM 120416 NHG	1,6	○	○	○	▲	▲	▲				○																					
		SNMM 150612 NHG	1,2			▲	▲	▲	●																									
		SNMM 150616 NHG	1,6	○	○	○	▲	▲	▲	●																								
		SNMM 190612 NHG	1,2	○	○	○	▲	▲	▲	●																								
		SNMM 190616 NHG	1,6	○	○	○	▲	▲	▲	●																								
		SNMM 190624 NHG	2,4	○	○	○	▲	▲	▲	●																								
SNMM 190616 NHGS	1,6	●			▲																													
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NHP	SNMM 120408 NHP	0,8	○	●		▲	▲																										
		SNMM 120412 NHP	1,2	○	○		▲	▲																										
		SNMM 120416 NHP	1,6	○	○		▲	▲																										
		SNMM 150612 NHP	1,2		●		▲																											
		SNMM 190612 NHP	1,2	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																				
		SNMM 190616 NHP	1,6	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																				
		SNMM 190624 NHP	2,4	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																				
		SNMM 250724 NHP	2,4	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																				
SNMM 250924 NHP	2,4	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																						
SNMM 310924 NHP	2,4	○	○	○	▲	▲	▲	●				○																						

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94
2507..	25,4	25,4	7,94	9,2
2509..	25,4	25,4	9,52	9,2
3109..	31,75	31,75	9,52	8,8



⇒ D14, D20-21

⇒ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SNMM

● Classe M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K	M	S	P	P	K	S	N			
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	NHU NHW	SNMM 190616 NHU	1,6																	
		SNMM 250724 NHU	2,4	●	▲	▲														
		SNMM 250924 NHU	2,4	○	▲	▲														
		SNMM 310924 NHU	2,4	○	▲															
		SNMM 190616 NHW	1,6		▲															
		SNMM 250724 NHW	2,4	●	▲	▲	▲													
		SNMM 250924 NHW	2,4	●	▲	▲														
		SNMM 310924 NHW	2,4	○	▲															
		Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	NHF	SNMM 190612 NHF	1,2															
				SNMM 190616 NHF	1,6	○	○	▲	▲											
SNMM 190624 NHF	2,4			○	●	▲	▲													
SNMM 250724 NHF	2,4			○	○	▲	▲													
SNMM 250732 NHF	3,2			○	○	▲														
SNMM 250924 NHF	2,4			○	●	▲	▲													
SNMM 250932 NHF	3,2			○	○	▲														
SNMM 310924 NHF	2,4	○	○	▲																

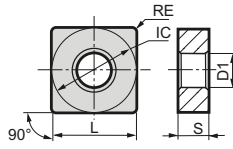
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



90° Carré

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SN	L	IC	S	D ₁
0903..	9,525	9,525	3,18	3,81
1204..	12,7	12,7	4,76	5,16
1506..	15,875	15,875	6,35	6,35
1906..	19,05	19,05	6,35	7,94





⇨ D14, D20-21
D25

⇨ E10

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepnés



SNMA/SNGA

● Classes M/G Sans Brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu																		
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																						
Ebauche	 SNMA 120404 SNMA 120408 SNMA 120412 SNMA 120416 SNMA 120420		0,4	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
			0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			1,6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			2,0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			2,0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	Coupe Moyenne	 SNGA 120404 SNGA 120408 SNGA 120412		0,4																																	
				0,8																																	
				1,2																																	
				1,2																																	
				1,6																																	
				1,6																																	

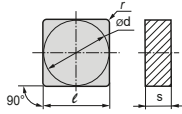
SNGG

● Classe-G Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu																	
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																					
Semi-finition Prof. de coupe (mm)	 L/RST	SNGG 090304 LST SNGG 090308 LST	4	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1				
			2																																	
			0,2																																	
			0,4																																	
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm)	 L/RUM	SNGG 120404 LUM SNGG 120408 LUM	4																																	
			2																																	
			0,2																																	
			0,4																																	
			0,4																																	
			0,8																																	
			0,4																																	
			0,8																																	
			1,2																																	
			1,2																																	
			1,2																																	
			1,2																																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 0° Angle de dépouille
Sans trou



SN	L	IC	S	D ₁
1204..	12,7	12,7	4,76	5,16



P
M
K
N
S
H

SN_N ○○○○○○ ■-■

● Classes M/G Sans Brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure													
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu													
				P	M	M	K	H	S	K	M	P		P	K	S	N																
Coupe Moyenne		SNGN 120408	0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Coupe Moyenne		SNMN 120408 SNMN 120412 SNMN 120416	0,8 1,2 1,6											○	○	○																	

● = Stock Europe
 ○ = Stock Japon
 ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C
D
K
R
S
T
V
W

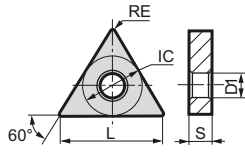
TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

60° Triangulaire

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81



⇒ D15, D22~23
D42

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

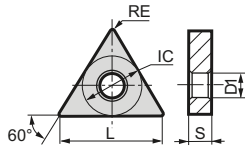
TNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure					
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu					
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N									
Super finition	NFB	TNMG 160402 NFB	0,2																					
		TNMG 160404 NFB	0,4																					
		TNMG 160408 NFB	0,8																					
	NFA	TNMG 160402 NFA	0,2																					
		TNMG 160404 NFA	0,4																					
		TNMG 160408 NFA	0,8																					
	NFL	TNMG 160404 NFL	0,4																					
TNMG 160408 NFL		0,8																						
NFE	NFE	TNMG 160402 NFE	0,2																					
		TNMG 160404 NFE	0,4																					
		TNMG 160408 NFE	0,8																					
		TNMG 160412 NFE	1,2																					
NLU	NLU	TNMG 160402 NLU	0,2																					
		TNMG 160404 NLU	0,4																					
		TNMG 160408 NLU	0,8																					
		TNMG 160412 NLU	1,2																					
NEF	NEF	TNMG 160404 NEF	0,4																					
		TNMG 160408 NEF	0,8																					
NSU	NSU	TNMG 160402 NSU	0,2																					
		TNMG 160404 NSU	0,4																					
		TNMG 160408 NSU	0,8																					
		TNMG 160412 NSU	1,2																					

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire 0° Angle de dépeuille
Avec trou



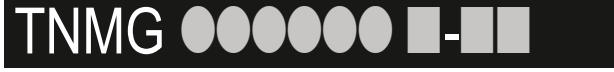
Dimensions (mm)					
TN	L	IC	S	D ₁	
1603..	16,5	9,525	3,18	3,81	
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81	
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16	



⇒ D15, D22-23
D42

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepés



● **Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy**

Carbure													Cermet		Carbure													
Revêtu													Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P			M			K			H			S			K _s M _s P _M			P	K	S	N							
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
●	●	●	○	▲	▲	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition	NSE	TNMG 160404 NSE	0,4 ●
		TNMG 160408 NSE	0,8 ●
		TNMG 160412 NSE	1,2 ●
		TNMG 220404 NSE	0,4 ●
		TNMG 220408 NSE	0,8 ○
		TNMG 220412 NSE	1,2 ○
	NSX	TNMG 160308 NSX	0,8 ○
		TNMG 160404 NSX	0,4 ●
		TNMG 160408 NSX	0,8 ○
		TNMG 220404 NSX	0,4 ○
		TNMG 220408 NSX	0,8 ○
		TNMG 220412 NSX	1,2 ○
Coupe Moyenne	NGU	TNMG 160404 NGU	0,4 ●
		TNMG 160408 NGU	0,8 ●
		TNMG 160412 NGU	1,2 ●
		TNMG 160416 NGU	1,6 ○
		TNMG 220404 NGU	0,4 ○
		TNMG 220408 NGU	0,8 ●
	NGE	TNMG 160404 NGE	0,4 ●
		TNMG 160408 NGE	0,8 ●
		TNMG 160412 NGE	1,2 ●
		TNMG 220408 NGE	0,8 ○
		TNMG 220412 NGE	1,2 ○

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



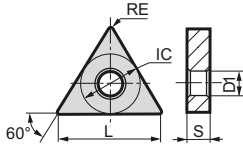
T TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

60° Triangulaire

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16



⇒ D15, D22~23
D42

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu															
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	T	P	K	S	N	P	K	S	N														
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Coupe Moyenne		TNMG 160404 NUG TNMG 160408 NUG TNMG 160412 NUG TNMG 160416 NUG TNMG 220408 NUG TNMG 220412 NUG	0,4 0,8 1,2 1,6 0,8 1,2	●	○	●	▲	▲																										
Coupe Moyenne		TNMG 160404 LUM TNMG 160408 LUM TNMG 220404 LUM TNMG 220408 LUM TNMG 160404 RUM TNMG 160408 RUM TNMG 220404 RUM TNMG 220408 RUM	0,4 0,8 0,4 0,8 0,4 0,8					▲																	○	○	○	○						
Coupe Moyenne		TNMG 160404 NEG TNMG 160408 NEG TNMG 160412 NEG	0,4 0,8 1,2	○	●	○				○	●	●	○						●	○	▲	▲								○	○			
Coupe Moyenne		TNMG 160404 NEX TNMG 160408 NEX TNMG 160412 NEX	0,4 0,8 1,2							●	●	●	●						○	●	▲	▲			○									
Coupe Moyenne		TNMG 160404 NUP TNMG 160408 NUP TNMG 160412 NUP TNMG 220408 NUP TNMG 220412 NUP	0,4 0,8 1,2 0,8 1,2	●	●	▲	▲			●	●	●	○						●	○	▲	▲		○					○	○				

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

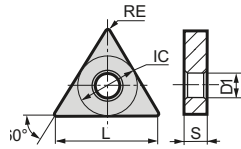
S

T

V

W

60° Triangulaire 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16
2706..	27,5	15,875	6,35	6,35
3309..	33,0	19,05	9,52	7,93



⇒ D15, D22~23
D42

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N			
Ebauche	 NUX	TNMG 160404 NUX	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNMG 160408 NUX	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Ebauche	 NMU	TNMG 160408 NMU	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNMG 160412 NMU	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Ebauche	 NEM	TNMG 160408 NEM	0,8	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNMG 160412 NEM	1,2	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Ebauche	 NME	TNMG 160408 NME	0,8	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNMG 160412 NME	1,2	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Ebauche	 NMX	TNMG 160408 NMX	0,8	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		TNMG 160412 NMX	1,2	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Négatives
- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

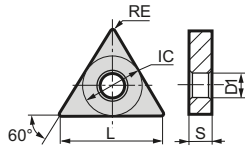
TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

60° Triangulaire

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16
2706..	27,5	15,875	6,35	6,35



⇒ D15, D22~23
D42

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu															
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N															
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160404 NGZ	0,4																															
		TNMG 160408 NGZ	0,8																															
				TNMG 160412 NGZ	1,2																													
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 220408 NGZ	0,8																															
		TNMG 220412 NGZ	1,2																															
				TNMG 220416 NGZ	1,6																													
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160404 LHM	0,4																															
		TNMG 160408 LHM	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 220404 LHM	0,4																															
		TNMG 220408 LHM	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160404 RHM	0,4																															
		TNMG 160408 RHM	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 220404 RHM	0,4																															
		TNMG 220408 RHM	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160404 NUZ	0,4																															
		TNMG 160408 NUZ	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160412 NUZ	1,2																															
		TNMG 160416 NUZ	1,6																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 160420 NUZ	2,0																															
		TNMG 220408 NUZ	0,8																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 220412 NUZ	1,2																															
		TNMG 220416 NUZ	1,6																															
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNMG 270608 NUZ	0,8																															
		TNMG 270612 NUZ	1,2																															
				TNMG 270616 NUZ	1,6																													

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

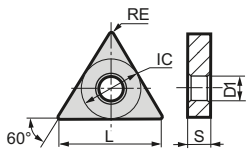
S

T

V

W

60° Triangulaire 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D1
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16
2706..	27,5	15,875	6,35	6,35



- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

TNMM

● Classe-M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	M	K	H	S	S	M	M	P	P	P	K	S	N		
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMP IC: ø15,875 - 19,05 IC: -ø12,7	TNMM 160404 NMP	0,4																	
		TNMM 160408 NMP	0,8	●	●	●	▲	▲				●								
		TNMM 160412 NMP	1,2	●	●	▲	▲					●								
		TNMM 160416 NMP	1,6			▲	▲													
	TNMM 220408 NMP	0,8		●	●	▲	▲					●								
	TNMM 220412 NMP	1,2	●	●	●	▲	▲					●								
	TNMM 220416 NMP	1,6	●	●	▲	▲														
	TNMM 270612 NMP	1,2		○		▲	▲													
	TNMM 270616 NMP	1,6		○		▲	▲													
	Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NHG IC: ø15,875 - 19,05 IC: -ø12,7	TNMM 160408 NHG	0,8	●			▲	▲				●							
TNMM 160412 NHG			1,2	●			▲	▲				●								
TNMM 160416 NHG			1,6				▲	▲												
TNMM 220408 NHG		0,8		○	○		▲	▲												
TNMM 220412 NHG		1,2	●	○	○	▲	▲													
TNMM 220416 NHG		1,6	●	○	○	▲	▲													
Grosse Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NHP IC: ø15,875 - 19,05 IC: -ø12,7	TNMM 160408 NHP	0,8		○	○		▲	▲											
		TNMM 160412 NHP	1,2		○	●		▲	▲											
		TNMM 220408 NHP	0,8		○	○		▲	▲											
	TNMM 220412 NHP	1,2		○	●		▲	▲												
	TNMM 220416 NHP	1,6		○			▲	▲												
	TNMM 270612 NHP	1,2		○	●		▲	▲												
TNMM 270616 NHP	1,6		○			▲	▲													

TNMN

● Classes M Sans Brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	M	K	H	S	S	M	M	P	P	P	K	S	N		
Coupe Moyenne	 TNMN	TNMM 160408	0,8																	
		TNMM 160412	1,2										○	○						
		TNMM 160416	1,6											○	○					
															○	○				
																○	○			
																	○	○		

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



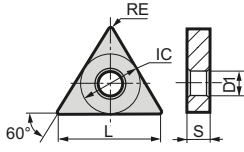
TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

60° Triangulaire

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)					
TN	L	IC	S	D ₁	
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81	
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16	



⇒ D15, D22~23

⇒ E12

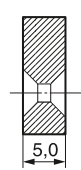
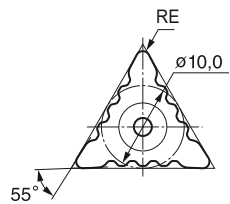
- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepnés

TNMA

● G/Classe-M Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	
Ebauche		TNMA 160404	0,4	
		TNMA 160408	0,8	
		TNMA 160412	1,2	
		TNMA 160416	1,6	
		TNMA 160420	2,0	
		TNMA 220408	0,8	
		TNMA 220412	1,2	
		TNMA 220416	1,6	

Carbure														Cermet		Carbure														
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu														
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																			
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



⇒ D11

⇒ E11

TRM

● Classe-M Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Super finition		TRM 551704 -FL TRM 551708 -FL	0,4 0,8
Finition	 Prof. de coupe (mm) vs Avance (mm/tr) graph	TRM 551704 -LU TRM 551708 -LU TRM 551712 -LU	0,4 0,8 1,2
		TRM 551704 -SU TRM 551708 -SU TRM 551712 -SU	0,4 0,8 1,2
		TRM 551704 -GU TRM 551708 -GU TRM 551712 -GU	0,4 0,8 1,2

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

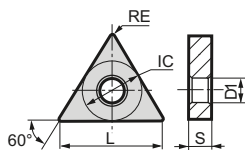
S

T

V

W

60° Triangulaire 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TN	L	IC	S	D ₁
1103..	11,0	6,35	3,18	2,26
1603..	16,5	9,525	3,18	3,81
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81



⇒ D15, D22~23

⇒ E12

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés



● Classe-M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 110302 LFT	0,2																	
		TNGG 110304 LFT	0,4																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160302 LST	0,2																	
		TNGG 160304 LST	0,4																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160402 NSU	0,2																	
		TNGG 160404 NSU	0,4																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160401 LFY	0,1																	
		TNGG 160402 LFY	0,2																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160402 LFX	0,2																	
		TNGG 160404 LFX	0,4																	

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



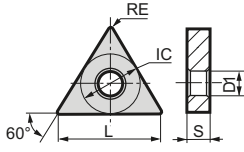
T TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

60° Triangulaire

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)					
TN	L	IC	S	D ₁	
1103..	11,0	6,35	3,18	2,26	
1604..	16,5	9,525	4,76	3,81	
2204..	22,0	12,7	4,76	5,16	



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TNGG

● Classe-M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure													
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu													
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T	P	K	S	N	P	K	S	N													
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160402 LUM TNGG 160404 LUM TNGG 160408 LUM TNGG 160412 LUM	0,2 0,4 0,8 1,2	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
		TNGG 220404 LUM TNGG 220408 LUM	0,4 0,8																														
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TNGG 160402 NGH TNGG 160404 NGH TNGG 160408 NGH	0,2 0,4 0,8																														
		TNGG 220404 RUM TNGG 220408 RUM	0,4 0,8																														

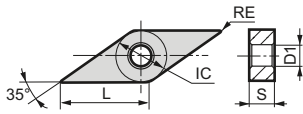
TNGA

● Classe-G Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure												
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu												
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T	P	K	S	N	P	K	S	N												
Coupe Moyenne		TNGA 110308	0,8	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
		TNGA 160402 TNGA 160404 TNGA 160408	0,2 0,4 0,8																													

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

35° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
VN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,6	9,525	4,76	3,81



⇒ D16

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

VNMA

● Classe-M Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Ebauche		VNMA 160404 VNMA 160408 VNMA 160412	0,4 0,8 1,2

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

VNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

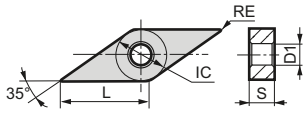
Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Super finition	 NFB	VNMG 160404 NFB VNMG 160408 NFB	0,4 0,8
Super finition	 NFA	VNMG 160404 NFA VNMG 160408 NFA	0,4 0,8
Super finition	 NFL	VNMG 160404 NFL VNMG 160408 NFL	0,4 0,8
Super finition	 NFE	VNMG 160402 NFE VNMG 160404 NFE VNMG 160408 NFE VNMG 160412 NFE	0,2 0,4 0,8 1,2
Finition	 NLU	VNMG 160402 NLU VNMG 160404 NLU VNMG 160408 NLU VNMG 160412 NLU	0,2 0,4 0,8 1,2
Coupe Moyenne	 NEF	VNMG 160402 NEF VNMG 160404 NEF VNMG 160408 NEF	0,2 0,4 0,8

Carbure														Cermet		Carbure												
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu												
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																	
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Négatives
- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

35° Rhombique 0° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
VN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,6	9,525	4,76	3,81



⇨ D16

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

VNMG

Carbure													Cermet		Carbure	
Revêtu													Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
Finition		VNMG 160402 NSU VNMG 160404 NSU VNMG 160408 NSU	0,2																																			
			0,4	●	●	○	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	●							○	○	○	▲	▲	○	○	○	○	○	○	○	○				
			0,8	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	●							●	○	○	▲	▲	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NSE VNMG 160408 NSE	0,4	○	○	○	○	○	○																													
			0,8	●	●	●	▲	▲	▲	▲																												
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NSX VNMG 160408 NSX	0,4	○	○	○	○	○	○																													
			0,8	○	○	○	○	○	○	○																												
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NGU VNMG 160408 NGU VNMG 160412 NGU	0,4	●	●	○	▲	▲	▲	●	●	●	○	○	○							○	○	○	▲	▲	○	○										
			0,8	●	●	●	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●	○	○	○						○	○	○	▲	▲	○	○									
			1,2	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NGE VNMG 160408 NGE VNMG 160412 NGE	0,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NUG VNMG 160408 NUG VNMG 160412 NUG	0,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			1,2	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NEG VNMG 160408 NEG VNMG 160412 NEG	0,4	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			0,8	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			1,2	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe Moyenne		VNMG 160404 NEX VNMG 160408 NEX	0,4																																			
			0,8																																			

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

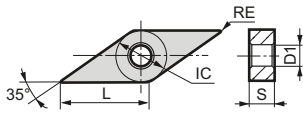
S

T

V

W

35° Rhombique 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
VN	L	IC	S	D ₁
1604..	16,6	9,525	4,76	3,81



⇒ D16

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

VNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NUP	VNMG 160404 NUP VNMG 160408 NUP	0,4 0,8
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NUX	VNMG 160404 NUX VNMG 160408 NUX VNMG 160412 NUX	0,4 0,8 1,2
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NGZ	VNMG 160404 NGZ VNMG 160408 NGZ VNMG 160412 NGZ	0,4 0,8 1,2
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NUZ	VNMG 160404 NUZ VNMG 160408 NUZ VNMG 160412 NUZ	0,4 0,8 1,2

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
●	●	●	▲	▲	▲	●	●	○	○	○	○	○	○	○	●	●	▲	▲	▲	▲	○	○	○	○	○	○	○	○	○

VNGG

● Classe-G Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSU	VNGG 160402 NSU VNGG 160404 NSU VNGG 160408 NSU	0,2 0,4 0,8
Coupe Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NEF	VNGG 160402 NEF VNGG 160404 NEF	0,2 0,4

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Négatives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

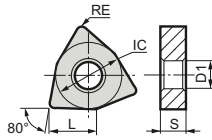
W TRIGONE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

80° Trigone

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WN	L	IC	S	D ₁
0604..	6,5	9,525	4,76	3,81
0804..	8,7	12,7	4,76	5,16



⇒ D17, D24
D42

⇒ E13

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

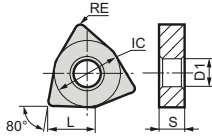
WNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu		
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Super finition		WNMG 060404 NFB WNMG 060408 NFB	0,4																		
			0,8																		
Super finition		WNMG 080402 NFA WNMG 080404 NFA WNMG 080408 NFA	0,2																		
			0,4																		
Super finition		WNMG 080404 NFL WNMG 080408 NFL	0,4																		
			0,8																		
Super finition		WNMG 060404 NFE WNMG 060408 NFE	0,4																		
			0,8																		
Super finition		WNMG 080402 NFE WNMG 080404 NFE WNMG 080408 NFE WNMG 080412 NFE	0,2																		
			0,4																		
Super finition		WNMG 080404 NFE WNMG 080408 NFE WNMG 080412 NFE	0,8																		
			1,2																		
Finition		WNMG 060404 NLU WNMG 060408 NLU WNMG 060412 NLU	0,4																		
			0,8																		
Finition		WNMG 080404 NLU WNMG 080408 NLU WNMG 080412 NLU	0,4																		
			0,8																		
Finition		WNMG 060404 NLU-W WNMG 060408 NLU-W	0,4																		
			0,8																		
Finition		WNMG 080404 NLU-W WNMG 080408 NLU-W WNMG 080412 NLU-W	0,4																		
			0,8																		
Finition		WNMG 080404 NLU-W WNMG 080408 NLU-W WNMG 080412 NLU-W	0,4																		
			0,8																		
Finition		WNMG 080404 NLU-W WNMG 080408 NLU-W WNMG 080412 NLU-W	0,8																		
			1,2																		

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Trigone 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)					
WN	L	IC	S	D1	
0604..	6,5	9,525	4,76	3,81	
06T3..	6,5	9,525	3,97	3,81	
0804..	8,7	12,7	4,76	5,16	



- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

WNMG

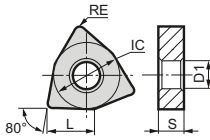
● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure											Cermet		Carbure
				Revêtu											Revêtu		Non revêtu
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N		
Finition	 NEF	WNMG 060404 NEF	0,4	●	●	○											
		WNMG 060408 NEF	0,8	○	○	○											
		WNMG 080404 NEF	0,4	○	○	○											
		WNMG 080408 NEF	0,8	○	○	○											
Finition	 NSU	WNMG 060404 NSU	0,4	●	●	○	▲	▲	▲	▲	●						
		WNMG 060408 NSU	0,8	●	○	▲	▲	▲	▲	●							
		WNMG 060412 NSU	1,2	○	○	○											
		WNMG 06T304 NSU	0,4		○			▲									
		WNMG 06T308 NSU	0,8		○			▲									
		WNMG 080404 NSU	0,4	●	●	○	▲	▲	▲	▲	●						
		WNMG 080408 NSU	0,8	●	○	▲	▲	▲	▲	●							
		WNMG 080412 NSU	1,2	●	○	○											
Finition	 NSE	WNMG 080404 NSE	0,4	●	○	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 080408 NSE	0,8	●	○	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 080412 NSE	1,2	●	○	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 060404 NSE-W	0,4	○	○	○											
		WNMG 060408 NSE-W	0,8	○	○	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 080404 NSE-W	0,4	●	●	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 080408 NSE-W	0,8	●	●	○	▲	▲	▲	▲							
		WNMG 080412 NSE-W	1,2	●	●	○	▲	▲	▲	▲							
Finition	 NSX	WNMG 080404 NSX	0,4	○	○	○											
		WNMG 080408 NSX	0,8	●	○	○											
		WNMG 080412 NSX	1,2	○	○	○	▲	▲									
Coupe Moyenne	 NGU	WNMG 060404 NGU	0,4	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 060408 NGU	0,8	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 060412 NGU	1,2	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 080404 NGU	0,4	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 080408 NGU	0,8	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 080412 NGU	1,2	●	○	○	▲	▲	▲	▲	○	○					
		WNMG 060408 NGU-W	0,8	○	○	○		▲									
		WNMG 080408 NGU-W	0,8	●	●												
		WNMG 080412 NGU-W	1,2	●	●												

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Trigone

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WN	L	IC	S	D ₁
0604..	6,5	9,525	4,76	3,81
06T3..	6,5	9,525	3,97	3,81
0804..	8,7	12,7	4,76	5,16



⇒ D17, D24
D42

⇒ E13

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

WNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																		
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu																		
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																						
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NGE</p>	<p>WNGM 060408 NGE WNGM 060412 NGE</p> <p>WNGM 080404 NGE WNGM 080408 NGE WNGM 080412 NGE WNGM 080416 NGE</p>	<p>0,8</p> <p>1,2</p> <p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>1,2</p> <p>1,6</p>	<p>●</p> <p>○</p> <p>▲</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				●	○	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
				●	○	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
				●	○	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NUG</p>	<p>WNGM 060404 NUG WNGM 060408 NUG</p> <p>WNGM 06T304 NUG WNGM 06T308 NUG</p> <p>WNGM 080404 NUG WNGM 080408 NUG WNGM 080412 NUG</p>	<p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>1,2</p>	<p>○</p> <p>○</p> <p>○</p> <p>○</p> <p>●</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NEG</p>	<p>WNGM 060408 NEG WNGM 060412 NEG</p> <p>WNGM 080404 NEG WNGM 080408 NEG WNGM 080412 NEG</p>	<p>0,8</p> <p>1,2</p> <p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>1,2</p>	<p>○</p> <p>○</p> <p>○</p> <p>○</p> <p>○</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NEX</p>	<p>WNGM 060404 NEX WNGM 060408 NEX</p> <p>WNGM 080404 NEX WNGM 080408 NEX WNGM 080412 NEX</p>	<p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>0,4</p> <p>0,8</p> <p>1,2</p>	<p>●</p> <p>●</p> <p>●</p> <p>●</p> <p>●</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NUP</p>	<p>WNGM 080408 NUP WNGM 080412 NUP</p>	<p>0,8</p> <p>1,2</p>	<p>●</p> <p>●</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<p>Coupe Moyenne</p> <p>Prof. de coupe (mm)</p> <p>Avance (mm/tr)</p> <p>NEM</p>	<p>WNGM 080408 NEM WNGM 080412 NEM</p>	<p>0,8</p> <p>1,2</p>	<p>○</p> <p>○</p>	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives

C

D

K

R

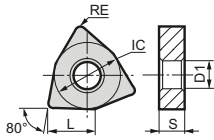
S

T

V

W

80° Trigone 0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WN	L	IC	S	D ₁
0604..	6,5	9,525	4,76	3,81
0804..	8,7	12,7	4,76	5,16



⇒ D17, D24
D42

⇒ E13

- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

WNMG

● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure						
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu						
				P	M	M	K	H	S	K	M	S	P	P	K	S	N								
Ebauche		WNMG 080404 NUX WNMG 080408 NUX WNMG 080412 NUX	0,4	●	●	●	●	●																	
			0,8	●	●	●	●	●																	
			1,2	●	●	●	●	●																	
				○	○	○	○	○																	
Ebauche		WNMG 060408 NMU WNMG 060412 NMU WNMG 080408 NMU WNMG 080412 NMU WNMG 080416 NMU	0,8	●	○	●	●	●																	
			1,2	●	●	●	●	●																	
			0,8	●	●	●	●	●						○	○										
			1,2	●	●	●	●	●						○	○										
Ebauche		WNMG 060408 NME WNMG 060412 NME WNMG 080408 NME WNMG 080412 NME WNMG 080416 NME	0,8	○	○	○	○	○																	
			1,2	○	○	○	○	○																	
			0,8	●	●	●	●	●						○	○										
			1,2	●	●	●	●	●						○	○										
Ebauche		WNMG 080408 NMX WNMG 080412 NMX	0,8	○	○	○	○	○																	
			1,2	○	○	○	○	○																	
				○	○	○	○	○																	
				○	○	○	○	○																	
Ebauche		WNMG 060408 NGZ WNMG 060412 NGZ WNMG 080404 NGZ WNMG 080408 NGZ WNMG 080412 NGZ	0,8																						
			1,2																						
			0,4																						
			0,8																						
Ebauche		WNMG 080404 NUZ WNMG 080408 NUZ WNMG 080412 NUZ	0,4	○	○	○	○	○																	
			0,8	○	○	○	○	○																	
			1,2	○	○	○	○	○																	
				○	○	○	○	○																	

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Négatives



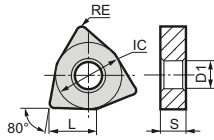
W TRIGONE

PLAQ. pour TOURNAGE

Plaquettes Négatives

80° Trigone

0° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WN	L	IC	S	D ₁
0804..	8,7	12,7	4,76	5,16



⇒ D17, D24

⇒ E13

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

WNMM

● Classe-M Non Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Grosse Ebauche	 NMP	WNMM 080408 NMP WNMM 080412 NMP	0,8 1,2
Grosse Ebauche	 NHG	WNMM 080408 NHG WNMM 080412 NHG	0,8 1,2

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N										
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
●	●	●	▲	▲	▲				●																				

WNMA

● Classe-M Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Ebauche		WNMA 080408 WNMA 080412 WNMA 080416	0,8 1,2 1,6

Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N										
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
										○	●	●	▲	▲															
										○	●	●	▲	▲															

WNGG

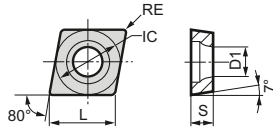
● Classe-M Réversible avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition	 NSU	WNGG 080404 NSU	0,4

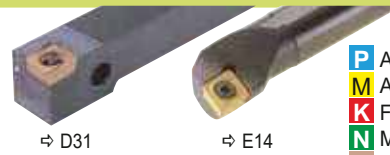
Carbure														Cermet		Carbure													
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu													
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N										
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique 7° Angle de dépouille Avec trou



CC	Dimensions (mm)			
	L	IC	S	D ₁
03X1..	3,55	3,5	1,4	1,9
04X1..	4,37	4,3	1,8	2,3
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4



⇨ D31

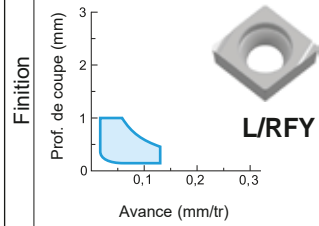
⇨ E14

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CCET ○○○○○○-■

● Classe E

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																		
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu																		
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N																				
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1				
		CCET 03X1003 LFY	0,03																																		
		CCET 03X101 LFY	0,1																																		
		CCET 03X102 LFY	0,2																																		
		CCET 03X104 LFY	0,4																																		
		CCET 04X1003 LFY	0,03																																		
		CCET 04X101 LFY	0,1																																		
		CCET 04X102 LFY	0,2																																		
		CCET 04X104 LFY	0,4																																		
		CCET 060201 LFY	0,1																																		
		CCET 060202 LFY	0,2																																		
		CCET 09T301 LFY	0,1																																		
		CCET 09T302 LFY	0,2																																		
		CCET 03X1003 RFY	0,03																																		
		CCET 03X101 RFY	0,1																																		
		CCET 03X102 RFY	0,2																																		
		CCET 03X104 RFY	0,4																																		
		CCET 04X1003 RFY	0,03																																		
		CCET 04X101 RFY	0,1																																		
		CCET 04X102 RFY	0,2																																		
		CCET 04X104 RFY	0,4																																		
		CCET 060201 RFY	0,1																																		
		CCET 060202 RFY	0,2																																		
		CCET 09T301 RFY	0,1																																		
		CCET 09T302 RFY	0,2																																		

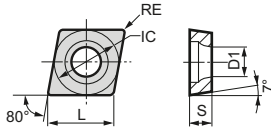


- Plaquettes Positives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

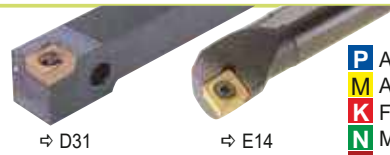
● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique

7° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CC	L	IC	S	D ₁
03X1..	3,55	3,5	1,4	1,9
04X1..	4,37	4,3	1,8	2,3
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4



⇨ D31


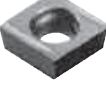
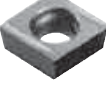
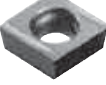
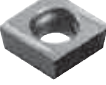









⇨ E14

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CCGT

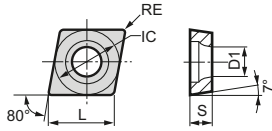
Carbure													Cermet		Carbure	
Revêtu													Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 060201M NFC	<0,1																																
		CCGT 060202M NFC	<0,2																																
		CCGT 060204M NFC	<0,4																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 09T301M NFC	<0,1																																
		CCGT 09T302M NFC	<0,2																																
		CCGT 09T304M NFC	<0,4																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 0602003 LFX	0,03																																
		CCGT 060201 LFX	0,1																																
		CCGT 060202 LFX	0,2																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 060204 LFX	0,4																																
		CCGT 09T3003 LFX	0,03																																
		CCGT 09T301 LFX	0,1																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 09T302 LFX	0,2																																
		CCGT 09T304 LFX	0,4																																
		CCGT 09T308 LFX	0,8																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 0602003 RFX	0,03																																
		CCGT 060201 RFX	0,1																																
		CCGT 060202 RFX	0,2																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 060204 RFX	0,4																																
		CCGT 09T3003 RFX	0,03																																
		CCGT 09T301 RFX	0,1																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 09T302 RFX	0,2																																
		CCGT 09T304 RFX	0,4																																
		CCGT 09T308 RFX	0,8																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 03X1003 LFYS	0,03																																
		CCGT 03X101 LFYS	0,1																																
		CCGT 03X102 LFYS	0,2																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 03X104 LFYS	0,4																																
		CCGT 04X1003 LFYS	0,03																																
		CCGT 04X101 LFYS	0,1																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 04X102 LFYS	0,2																																
		CCGT 04X104 LFYS	0,4																																
		CCGT 03X1003 RFYS	0,03																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 03X101 RFYS	0,1																																
		CCGT 03X102 RFYS	0,2																																
		CCGT 03X104 RFYS	0,4																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 04X1003 RFYS	0,03																																
		CCGT 04X101 RFYS	0,1																																
		CCGT 04X102 RFYS	0,2																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		CCGT 04X104 RFYS	0,4																																

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique 7° Angle de dépose Avec trou



Dimensions (mm)				
CC	L	IC	S	D ₁
03X1..	3,55	3,5	1,4	1,9
04X1..	4,37	4,3	1,8	2,3
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
0903..	9,7	9,525	3,18	4,4
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4
1204..	12,9	12,7	4,76	5,5



⇒ E14

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CCGT ○○○○○○-■

● Classe G

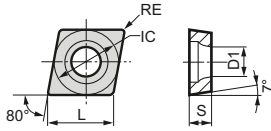
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N				
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) L/RFY	 L/RFY	CCGT 03X101 LFY	0,1																	
		CCGT 03X102 LFY	0,2																	
		CCGT 03X104 LFY	0,4																	
		CCGT 04X101 LFY	0,1																	
	CCGT 04X102 LFY	0,2																		
	CCGT 04X104 LFY	0,4																		
	CCGT 03X101 RFY	0,1																		
	CCGT 03X102 RFY	0,2																		
	CCGT 03X104 RFY	0,4																		
	CCGT 04X101 RFY	0,1																		
	CCGT 04X102 RFY	0,2																		
	CCGT 04X104 RFY	0,4																		
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) NAG	 NAG	CCGT 060202 NAG	0,2																	
		CCGT 060204 NAG	0,4																	
		CCGT 09T302 NAG	0,2																	
	CCGT 09T304 NAG	0,4																		
	CCGT 09T308 NAG	0,8																		
	CCGT 120404 NAG	0,4																		
CCGT 120408 NAG	0,8																			
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) NSI	 NSI	CCGT 09T301M NSI	<0,1																	
		CCGT 09T302M NSI	<0,2																	
		CCGT 09T304M NSI	<0,4																	
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) NSC	 NSC	CCGT 0602003 NSC	0,03																	
		CCGT 09T3003 NSC	0,03																	
		CCGT 060201M NSC	<0,1																	
		CCGT 060202M NSC	<0,2																	
		CCGT 060204M NSC	<0,4																	
		CCGT 080201M NSC	<0,1																	
	CCGT 080202M NSC	<0,2																		
	CCGT 090301M NSC	<0,1																		
	CCGT 090302M NSC	<0,2																		
	CCGT 09T301M NSC	<0,1																		
	CCGT 09T302M NSC	<0,2																		
	CCGT 09T304M NSC	<0,4																		
CCGT 09T308M NSC	<0,8																			

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Positives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

80° Rhombique

7° Angle de dépouille
Avec trou



CC	L	IC	S	D ₁
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4
1204..	12,9	12,7	4,76	5,5



⇨ D31

⇨ E14

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

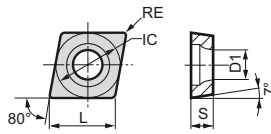
CCMT

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure																Cermet		Carbure												
				Revêtu																Revêtu	Non revêtu	Non revêtu												
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																			
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Finition		CCMT 060202 NFB CCMT 060204 NFB	0,2																															
			0,4																															
			0,8																															
Finition ~ Semi-finition		CCMT 060202 NFP CCMT 060204 NFP CCMT 060208 NFP	0,2																															
			0,4																															
			0,8																															
Finition		CCMT 060202 NLU CCMT 060204 NLU	0,2	●	●		▲	▲		●	●	●	○												●	○	○	○						
			0,4	●	●		▲	▲		●	●	●	○													●	○	○	○					
			0,8	●	●		▲	▲		●	●	●	○													●	○	○	○					
				●	●		▲	▲		●	●	●	○													●	○	○	○					
Finition		CCMT 09T304 NLU-W CCMT 09T308 NLU-W	0,4	●	●		▲	▲		●						▲	▲							●	●	●	○							
			0,8	●	●		▲	▲		●							▲	▲							●	●	●	○						
				●	●		▲	▲		●								▲	▲							●	●	●	○					
				●	●		▲	▲		●								▲	▲							●	●	●	○					
Semi-finition		CCMT 060202 NLB CCMT 060204 NLB CCMT 060208 NLB	0,2		○	○		▲	▲	○	●	●													●	○		●						
			0,4		○	○		▲	▲	○	●	●														●	○		●					
			0,8		○	○		▲	▲	○	●	●														●	○		●					
					○	○		▲	▲	○	●	●														●	○		●					
Semi-finition		CCMT 060202 NSU CCMT 060204 NSU CCMT 060208 NSU	0,2	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●			▲	▲								●	●	○	●							
			0,4	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●			▲	▲									●	●	○	●						
			0,8	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●			▲	▲									●	●	○	●						
				●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●			▲	▲									●	●	○	●						
Semi-finition		CCMT 09T302 NSU CCMT 09T304 NSU CCMT 09T308 NSU	0,2	○	○		▲	▲	○	●	●				▲	▲								●	○		●							
			0,4	○	○		▲	▲	○	●	●				▲	▲									●	○		●						
			0,8	○	○		▲	▲	○	●	●				▲	▲									●	○		●						
				○	○		▲	▲	○	●	●				▲	▲									●	○		●						
Semi-finition		CCMT 120404 NSU CCMT 120408 NSU	0,4	●	●	▲	▲	▲	●					▲	▲									●										
			0,8	●	●	▲	▲	▲	●						▲	▲									●									
				●	●	▲	▲	▲	●							▲	▲									●								
				●	●	▲	▲	▲	●							▲	▲									●								

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique 7° Angle de déviation
Avec trou



Dimensions (mm)				
C	L	IC	S	D ₁
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
0803..	8,0	7,94	3,18	3,4
0903..	9,7	9,525	3,18	4,4
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4
1204..	12,9	12,7	4,76	5,5



⇒ E15

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CCMT/-W

Carbure													Cermet	Carbure	
Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N				

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NUS	CCMT 09T308 NUS	0,8	●																													
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSC	CCMT 060204 NSC CCMT 080304 NSC CCMT 090304 NSC CCMT 090308 NSC CCMT 120408 NSC	0,4 0,4 0,4 0,8 0,8	○ ● ○ ○ ○				▲ ▲ ▲																									
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSK	CCMT 060204 NSK CCMT 060208 NSK CCMT 060212 NSK CCMT 09T304 NSK CCMT 09T308 NSK CCMT 120404 NSK CCMT 120408 NSK CCMT 120412 NSK	0,4 0,8 1,2 0,4 0,8 0,4 0,8 0,4 0,8 1,2	● ● ○ ○ ○ ● ● ●	● ● ●	▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ ▲																											
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMU	CCMT 09T304 NMU CCMT 09T308 NMU	0,4 0,8	● ●	● ●	▲ ▲	▲ ▲	▲ ▲	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	○ ○	● ●	▲ ▲	▲ ▲																
Ebauche		CCMW 060204 CCMW 09T304 CCMW 09T308	0,4 0,4 0,8											○ ○ ○	○ ○ ○	▲ ▲ ▲																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives

C

D

K

R

S

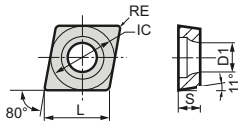
T

V

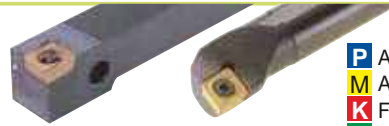
W

80° Rhombique

11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
CP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,0	7,94	2,38	3,4
0903..	9,7	9,525	3,18	4,4
1204..	12,9	12,7	4,76	5,5



⇨ E15

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CPGT ○○○○○○ NSD

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition ~ Semi-finition 	NSD	CPGT 080202 NSD	0,2
		CPGT 080204 NSD	0,4
		CPGT 080208 NSD	0,8
	NSD	CPGT 090302 NSD	0,2
		CPGT 090304 NSD	0,4
		CPGT 090308 NSD	0,8
	NSD	CPGT 120402 NSD	0,2
		CPGT 120404 NSD	0,4
		CPGT 120408 NSD	0,8

Carbure																Cermet		Carbure															
Revêtu																Revêtu Non revêtu		Non revêtu															
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1				

CPMT ○○○○○○-■

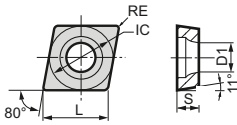
● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition 	NFB	CPMT 080204 NFB	0,4
		CPMT 090304 NFB	0,4
		CPMT 090308 NFB	0,8
Finition 	NLU	CPMT 080204 NLU	0,4 ○ ○
		CPMT 090304 NLU	0,4 ○ ○
		CPMT 090308 NLU	0,8 ○ ○
Finition 	NLU-W	CPMT 090304 NLU-W	0,4 ○ ○
		CPMT 090308 NLU-W	0,8 ○ ○
Semi-finition 	NLB	CPMT 080204 NLB	0,4 ○ ○
		CPMT 090304 NLB	0,4 ○ ○
		CPMT 090308 NLB	0,8 ○ ○

Carbure																Cermet		Carbure															
Revêtu																Revêtu Non revêtu		Non revêtu															
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N																		
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1				

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Rhombique 11° Angle de dépose
Avec trou



CP	L	IC	S	D ₁
0602..	6,4	6,35	2,38	2,8
0802..	8,0	7,94	2,38	3,4
0903..	9,7	9,525	3,18	4,4
09T3..	9,7	9,525	3,97	4,4
1204..	12,9	12,7	4,76	5,5
1604..	16,1	15,875	4,76	6,5



⇒ E15

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

CPMT/-H

Carbure													Cermet	Carbure	
Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N				

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	NSU	CPMT 060204 NSU	0,4	○																														
		CPMT 060208 NSU	0,8	○																														
		CPMT 080204 NSU	0,4	○	○	▲	▲								○												○	○	○	○				
		CPMT 080208 NSU	0,8	○	○	▲	▲								○												○	○	○	○				
		CPMT 090304 NSU	0,4	○	○	▲	▲	▲							○												○	○	○	○				
		CPMT 090308 NSU	0,8	○	●	▲	▲	▲							○												○	○	○	○				
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	NUS	CPMT 060204 NUS	0,4		●									○																				
		CPMT 080308 NUS	0,8		●									○																				
		CPMT 09T308 NUS	0,8		●									○																				
		CPMH 120408 NUS	0,8		●																													
Légère ~ Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	NMU	CPMT 080204 NMU	0,4	○	○									○	○																			
		CPMT 080208 NMU	0,8	○	○										○	○																		
		CPMT 090304 NMU	0,4	○	○										○	○																		
CPMT 090308 NMU	0,8	○	○							○	○		○	○																				

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



D RHOMBIQUE

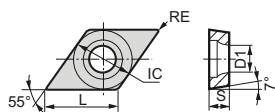
PLAQ. pour TOURNAGE

7° Plaquettes Positives

55° Rhombique

7° Angle de dépouille

Avec trou



Dimensions (mm)				
DC	L	IC	S	D ₁
0702..	7,7	6,35	2,38	2,8
11T3..	11,6	9,525	3,97	4,4



⇒ D32-33

⇒ E16-17

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DCGT

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure			
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu			
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) NFC		DCGT 070201M NFC	<0,1																			
		DCGT 070202M NFC	<0,2																			
		DCGT 070204M NFC	<0,4																			
		DCGT 11T301M NFC	<0,1																			
		DCGT 11T302M NFC	<0,2																			
		DCGT 11T304M NFC	<0,4																			
		Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) L/RFX		DCGT 0702003 LFX	0,03																	
				DCGT 070201 LFX	0,1																	
				DCGT 070202 LFX	0,2																	
				DCGT 070204 LFX	0,4																	
				DCGT 11T3003 LFX	0,03																	
				DCGT 11T301 LFX	0,1																	
DCGT 11T302 LFX	0,2																					
DCGT 11T304 LFX	0,4																					
DCGT 0702003 RFX	0,03																					
DCGT 070201 RFX	0,1																					
DCGT 070202 RFX	0,2																					
DCGT 070204 RFX	0,4																					
DCGT 11T3003 RFX	0,03																					
DCGT 11T301 RFX	0,1																					
DCGT 11T302 RFX	0,2																					
DCGT 11T304 RFX	0,4																					
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr) L/RFYS		DCGT 0702003 LFYS	0,03																			
		DCGT 070201 LFYS	0,1																			
		DCGT 070202 LFYS	0,2																			
		DCGT 070204 LFYS	0,4																			
		DCGT 11T3003 LFYS	0,03																			
		DCGT 11T301 LFYS	0,1																			
		DCGT 11T302 LFYS	0,2																			
		DCGT 11T304 LFYS	0,4																			
		DCGT 0702003 RFYS	0,03																			
		DCGT 070201 RFYS	0,1																			
		DCGT 070202 RFYS	0,2																			
		DCGT 070204 RFYS	0,4																			
DCGT 11T3003 RFYS	0,03																					
DCGT 11T301 RFYS	0,1																					
DCGT 11T302 RFYS	0,2																					
DCGT 11T304 RFYS	0,4																					

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives

C

D

K

R

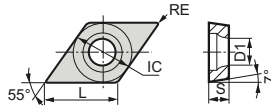
S

T

V

W

55° Rhombique 7° Angle de dépeuille
Avec trou



Dimensions (mm)				
DC	L	IC	S	D ₁
0702..	7,7	6,35	2,38	2,8
11T3..	11,6	9,525	3,97	4,4



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

DCGT

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																	
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu																	
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																					
Finition 	 LFY	DCGT 0702003 LFY	0,03	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC420K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
		DCGT 070201 LFY	0,1																																	
		DCGT 070202 LFY	0,2																																	
		DCGT 070204 LFY	0,4																																	
		DCGT 11T3003 LFY	0,03																																	
		DCGT 11T301 LFY	0,1																																	
	DCGT 11T302 LFY	0,2																																		
	DCGT 11T304 LFY	0,4																																		
	Finition 	 RFY	DCGT 0702003 RFY	0,03																																
			DCGT 070201 RFY	0,1																																
			DCGT 070202 RFY	0,2																																
			DCGT 070204 RFY	0,4																																
DCGT 11T3003 RFY			0,03																																	
DCGT 11T301 RFY			0,1																																	
Finition ~ Semi-finition 	 L/RSD	DCGT 070202 LSD	0,2																																	
		DCGT 070204 LSD	0,4																																	
		DCGT 11T304 LSD	0,4																																	
		DCGT 11T308 LSD	0,8																																	
		DCGT 070202 RSD	0,2																																	
		DCGT 070204 RSD	0,4																																	
Semi-finition 	 NAG	DCGT 070202 NAG	0,2																																	
		DCGT 070204 NAG	0,4																																	
		DCGT 11T302 NAG	0,2																																	
		DCGT 11T304 NAG	0,4																																	
		DCGT 11T308 NAG	0,8																																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives

- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

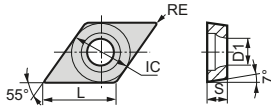
D RHOMBIQUE

PLAQ. pour TOURNAGE

7° Plaquettes Positives

55° Rhombique

7° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
DC	L	IC	S	D ₁
0702..	7,7	6,35	2,38	2,8
0902..	9,7	7,94	2,38	3,4
1103..	11,6	9,525	3,18	4,4
11T3..	11,6	9,525	3,97	4,4



⇒ D32-33

⇒ E16-17

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

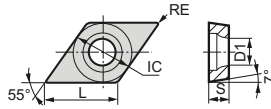
DCGT/-W

		Carbure													Cermet		Carbure																				
		Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu																				
		P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																								
		AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1							
Semi-finition	<p>NSI</p>	DCGT 070201M NSI	<0,1														●	●	▲	▲	●	●															
		DCGT 070202M NSI	<0,2															●	●	▲	▲	●	●														
		DCGT 070204M NSI	<0,4															●	●	▲	▲	●	●														
		DCGT 11T301M NSI	<0,1															●	●	▲	▲	●	●														
		DCGT 11T302M NSI	<0,2															●	●	▲	▲	●	●														
		DCGT 11T304M NSI	<0,4															●	●	▲	▲	●	●														
		DCGT 11T308M NSI	<0,8															●	●	▲	▲	●	●														
		Semi-finition	<p>NSC</p>	DCGT 0702003 NSC	0,03																																
				DCGT 11T3003 NSC	0,03																																
				DCGT 070201M NSC	<0,1															●	●	▲	▲	●	●												
DCGT 070202M NSC	<0,2																	●	●	▲	▲	●	●														
DCGT 070204M NSC	<0,4																	●	●	▲	▲	●	●														
DCGT 090201M NSC	<0,1																																				
DCGT 090202M NSC	<0,2																																				
DCGT 110301M NSC	<0,1																																				
DCGT 110302M NSC	<0,2																																				
DCGT 11T301M NSC	<0,1																		●	●	▲	▲	●	●													
DCGT 11T302M NSC	<0,2																●	●	▲	▲	●	●															
DCGT 11T304M NSC	<0,4																●	●	▲	▲	●	●															
DCGT 11T308M NSC	<0,8																●	●	▲	▲	●	●															
Semi-finition		DCGW 070202	0,2																																		
		DCGW 070204	0,4																																		
		DCGW 070208	0,8																																		
		DCGW 11T302	0,2																																		
		DCGW 11T304	0,4																																		
		DCGW 11T308	0,8																																		

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement



55° Rhombique 7° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
DC	L	IC	S	D ₁
0702..	7,7	6,35	2,38	2,8
11T3..	11,6	9,525	3,97	4,4



⇨ D32-33

⇨ E16-17

- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

DCM

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NFB	DCMT 070202 NFB DCMT 070204 NFB DCMT 070208 NFB	0,2 0,4 0,8
		DCMT 11T302 NFB DCMT 11T304 NFB DCMT 11T308 NFB	0,2 0,4 0,8
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NFP	DCMT 070202 NFP DCMT 070204 NFP	0,2 0,4
		DCMT 11T302 NFP DCMT 11T304 NFP DCMT 11T308 NFP DCMT 11T312 NFP	0,2 0,4 0,8 1,2
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NLU	DCMT 070202 NLU DCMT 070204 NLU	0,2 0,4
		DCMT 11T302 NLU DCMT 11T304 NLU DCMT 11T308 NLU	0,2 0,4 0,8
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NLB	DCMT 070202 NLB DCMT 070204 NLB DCMT 070208 NLB	0,2 0,4 0,8
		DCMT 11T302 NLB DCMT 11T304 NLB DCMT 11T308 NLB	0,2 0,4 0,8
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSU	DCMT 070202 NSU DCMT 070204 NSU DCMT 070208 NSU	0,2 0,4 0,8
		DCMT 11T302 NSU DCMT 11T304 NSU DCMT 11T308 NSU	0,2 0,4 0,8
Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSK	DCMT 070204 NSK DCMT 070208 NSK	0,4 0,8
		DCMT 11T304 NSK DCMT 11T308 NSK DCMT 11T312 NSK	0,4 0,8 1,2
Ebauche Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMU	DCMT 11T304 NMU DCMT 11T308 NMU	0,4 0,8
Ebauche	 DCMW	DCMW 070204 DCMW 070208 DCMW 11T304 DCMW 11T308	0,4 0,8 0,4 0,8
Finition		DCMX 11T308 NLUW	0,8

Carbure															Cermet		Carbure											
Revêtu															Revêtu Non revêtu		Non revêtu											
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																	
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲

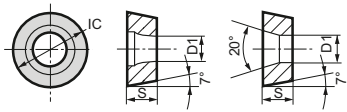
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



Plaq. Ronde

7° Angle de dépouille
Avec trou



RC...	L	IC	S	D ₁
1003	-	10,0	3,18	3,6
10T3	-	10,0	3,97	3,6
12	-	12,0	4,76	4,2
16	-	16,0	6,35	5,2
20	-	20,0	6,35	6,5
25	-	25,0	7,94	7,2
32	-	32,0	9,52	9,5

(M0: IC est métrique.)



Outil avec levier de fixation pour RCMX
⇒ D34-35

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepvés

RCMT M0

● Classe M avec Brise-copeaux Bumpy

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure													
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu													
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																	
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Ebauche		RCMT 1003M0 NRX RCMT 10T3M0 NRX RCMT 1204M0 NRX RCMT 1606M0 NRX RCMT 2006M0 NRX RCMT 2507M0 NRX RCMT 3209M0 NRX	-	●	●	●	▲	▲	▲				○																			
Ebauche		RCMT 1204M0 NRH RCMT 1606M0 NRH RCMT 2006M0 NRH	-	○	○	○	▲	▲	▲																							

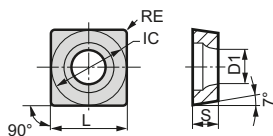
RCMX M0

● Classe M avec Brise-copeaux Renforcé

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure													
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu													
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																	
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Ebauche		RCMX 1003M0 NRP RCMX 1204M0 NRP RCMX 1606M0 NRP RCMX 2006M0 NRP RCMX 2507M0 NRP RCMX 3209M0 NRP	-	○	●	●	▲	▲	▲				○	○			▲		○													

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 7° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)					
SC	L	IC	S	D ₁	
0702..	7,94	7,94	2,38	3,4	
0903..	9,525	9,525	3,18	4,4	
09T3..	9,525	9,525	3,97	4,4	
1204..	12,7	12,7	4,76	5,5	



⇨ D36

"S ... SSKC"
(Sur demande)

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SCGT ○○○○○○-||

● Classe G

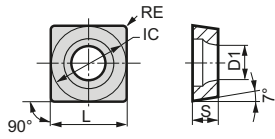
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure																					
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu																					
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N																							
Finition L/RFX	SCGT 09T302 LFX SCGT 09T304 LFX SCGT 120404 LFX	0,2 0,4 0,4	● ○ ○	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC420K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1							
				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				Coupe légère NSC	SCGT 070201M NSC SCGT 070202M NSC SCGT 090301M NSC SCGT 090302M NSC SCGT 09T301M NSC SCGT 09T302M NSC	<0,1 <0,2 <0,1 <0,2 <0,1 <0,2	○ ○ ○ ○ ○ ○	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC420K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● = Stock Europe
 ○ = Stock Japon
 ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



90° Carré 7° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
SC	L	IC	S	D1
09T3..	9,525	9,525	3,97	4,4
1204..	12,7	12,7	4,76	5,5



↔ D36

"S... SSKC"
(Sur demande)

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SCMT/-W

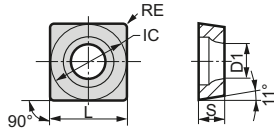
Carbure												Cermet		Carbure	
Revêtu												Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N				

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition		SCMT 09T304 NFB SCMT 09T308 NFB	0,4 0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Finition		SCMT 09T304 NFP SCMT 09T308 NFP SCMT 120404 NFP	0,4 0,8 0,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Finition		SCMT 09T304 NLU SCMT 09T308 NLU SCMT 120412 NLU	0,4 0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe légère		SCMT 09T304 NLB SCMT 09T308 NLB	0,4 0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe légère		SCMT 09T304 NSU SCMT 09T308 NSU SCMT 120404 NSU SCMT 120408 NSU	0,4 0,8 0,4 0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Coupe légère		SCMT 09T304 NSK SCMT 09T308 NSK SCMT 120404 NSK SCMT 120408 NSK SCMT 120412 NSK	0,4 0,8 0,4 0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Légère-Moyenne		SCMT 09T308 NMU SCMT 120408 NMU SCMT 120412 NMU	0,8 0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		SCMW 09T308 SCMW 120408 SCMW 120412	0,8 0,8 1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 11° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
SP	L	IC	S	D ₁
0602..	6,35	6,35	2,38	2,8
0703..	7,94	7,94	3,18	3,4
0903..	9,525	9,525	3,18	3,4
09T3..	9,525	9,525	3,97	4,4
1204..	12,7	12,7	4,76	5,5
1504..	15,875	15,875	4,76	6,5



⇒ E18

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SPMT/-H

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure												Cermet		Carbure	
				Revêtu												Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 090304 NFB SPMT 090308 NFB	0,4																
			0,8																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 090304 NLU SPMT 090308 NLU	0,4																
			0,8																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 090304 NFK	0,4																
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 060204 NUS SPMT 070308 NUS SPMT 09T308 NUS	0,4																
			0,8																
			0,8																
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMH 090308 NUS SPMH 120408 NUS SPMH 150408 NUS	0,8																
			0,8																
			0,8																
Légère-Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 090304 NLB SPMT 090308 NLB	0,4																
			0,8																
Légère-Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPMT 090304 NSF SPMT 090308 NSF	0,4																
			0,8																

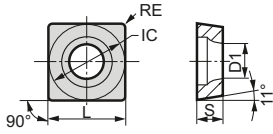
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



90° Carré

11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
SP	L	IC	S	D ₁
0703..	7,94	7,94	3,18	3,4
0903..	9,525	9,525	3,18	3,4



⇒ E18

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepnés

SPGW

● Classe G Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Coupe légère		SPGW 090304 T	0,4
		SPGW 070304	0,4
		SPGW 090304	0,4

Carbure														Cermet		Carbure												
Revêtu														Revêtu		Non revêtu		Non revêtu										
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	M	K	S	N	P	K	S	N												
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

SPGT

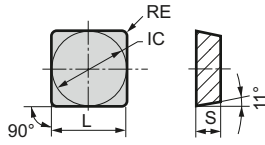
● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition~Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		SPGT 090302 LSD	0,2
		SPGT 090304 LSD	0,4
		SPGT 090308 LSD	0,8
		SPGT 090302 RSD	0,2
		SPGT 090304 RSD	0,4
		SPGT 090308 RSD	0,8

Carbure														Cermet		Carbure												
Revêtu														Revêtu ZX		Non revêtu		Non revêtu										
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	M	K	S	N	P	K	S	N												
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

90° Carré 11° Angle de dépouille
Sans trou



Dimensions (mm)				
SP	L	IC	S	D ₁
0903..	9,525	9,525	3,18	-
1203..	12,7	12,7	3,18	-



"S... CSKP...09/12"
(Sur demande)

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

SPMR

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N					
Finition		SPMR 090304 NFK	0,4																	
		SPMR 090308 NFK	0,8																	
Moyenne		SPMR 090304 NSF	0,4		○															
		SPMR 090308 NSF	0,8	●	○															
		SPMR 120304 NSF	0,4	●	○															
		SPMR 120308 NSF	0,8	●	○															
Légère		SPMR 120312 NSF	1,2	●																
		SPMR 090304 NUJ	0,4		○															
		SPMR 090308 NUJ	0,8	○	○															
		SPMR 120304 NUJ	0,4	○																
		SPMR 120308 NUJ	0,8	○	○															

SP_N

● Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N					
Coupe légère		SPGN 090304	0,4																	
		SPGN 090308	0,8																	
		SPGN 120304	0,4																	
		SPGN 120308	0,8																	
		SPMN 090304	0,4																	
		SPMN 090308	0,8																	
Coupe légère		SPMN 120304	0,4																	
		SPMN 120308	0,8																	
		SPMN 120312	1,2																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



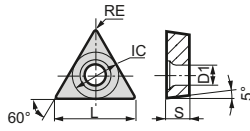
TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

5° Plaquettes Positives

60° Triangulaire

5° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TB	L	IC	S	D ₁
0601..	6,9	3,97	1,59	2,2



⇒ E20

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TBGT

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu															
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TBGT 060102 LFW TBGT 060104 LFW	0,2 0,4	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
		TBGT 060102 RFW TBGT 060104 RFW	0,2 0,4																															
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TBGT 060102 LFX TBGT 060104 LFX	0,2 0,4																															
		TBGT 060102 RFX TBGT 060104 RFX	0,2 0,4																															
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TBGT 060101 LFY TBGT 060102 LFY TBGT 060104 LFY	0,1 0,2 0,4																															
		TBGT 060101 RFY TBGT 060102 RFY TBGT 060104 RFY	0,1 0,2 0,4																															
Finition-Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TBGT 060102 LW TBGT 060104 LW	0,2 0,4																															
		TBGT 060102 RW TBGT 060104 RW	0,2 0,4																															

TBGW

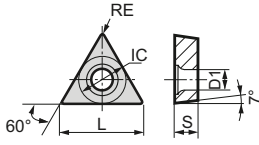
● Classe G Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure														
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu														
				P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N																		
Coupe légère		TBGW 060102 TBGW 060104	0,2 0,4	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire

7° Angle de dépouille
Avec trou



TC	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,3
0902..	9,62	5,56	2,38	2,5
1102..	11,0	6,35	2,38	2,8
16T3..	16,5	9,525	3,97	4,3



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TCGT

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure											Cermet		Carbure								
				Revêtu											Revêtu		Non revêtu								
				P	M	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N					
Finition 		TCGT 090201 LFX TCGT 090202 LFX	0,1 0,2																						
		TCGT 110201 LFX TCGT 110202 LFX	0,1 0,2																						
Finition 		TCGT 090201 RFX TCGT 090202 RFX	0,1 0,2																						
		TCGT 110201 RFX TCGT 110202 RFX	0,1 0,2																						
Finition 		TCGT 090201 LFY TCGT 090202 LFY	0,1 0,2																						
		TCGT 110201 LFY TCGT 110202 LFY	0,1 0,2																						
Finition 		TCGT 090201 RFY TCGT 090202 RFY	0,1 0,2																						
		TCGT 110201 RFY TCGT 110202 RFY	0,1 0,2																						
Coupe légère 		TCGT 110204M NSI	<0,4																						
		TCGT 110202 NAG TCGT 110204 NAG	0,2 0,4																						
Coupe légère 		TCGT 16T304 NAG TCGT 16T308 NAG	0,4 0,8																						
		TCGT 080201M NSC TCGT 080202M NSC	<0,1 <0,2																						
Coupe légère 		TCGT 090201M NSC TCGT 090202M NSC	<0,1 <0,2																						
		TCGT 110201M NSC TCGT 110202M NSC TCGT 110204M NSC	<0,1 <0,2 <0,4																						
Coupe légère 		TCGT 110301M NSC TCGT 110302M NSC	<0,1 <0,2																						

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



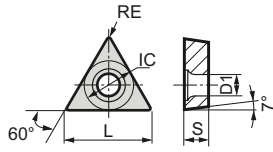
T RIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

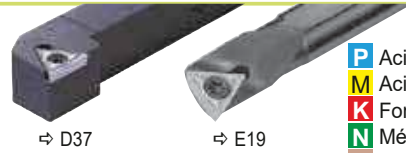
7° Plaquettes Positives

60° Triangulaire

7° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TC	L	IC	S	D ₁
0902..	9,6	5,56	2,38	2,5
1102..	11,0	6,35	2,38	2,8
16T3..	16,5	9,525	3,97	4,3



⇒ D37

⇒ E19

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TCMT/-W

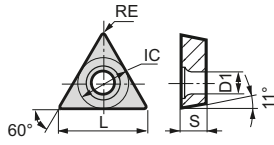
Carbure														Cermet		Carbure	
Revêtu														Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N						

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition	 NFB	TCMT 110204 NFB TCMT 110208 NFB	0,4																						○	●	○	○	○						
			0,8																								○	●	○	○	○				
Finition	 NFP	TCMT 090202 NFP TCMT 090204 NFP TCMT 090208 NFP	0,2																																
			0,4																																
			0,8																																
			0,8																																
Finition	 NLU	TCMT 110204 NLU TCMT 110208 NLU	0,4	○	●		▲	▲																	●	○	○	○	○						
			0,8	○	○		▲	▲																			○	○	○	○					
Coupe légère	 NLB	TCMT 110204 NLB TCMT 110208 NLB	0,4		○	○		▲	▲																	○	○								
			0,8		○	○		▲	▲																		○	○							
Coupe légère	 NSU	TCMT 110204 NSU TCMT 110208 NSU	0,4	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●			▲	▲								●	●	●								
			0,8	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	○					▲	▲								○									
Coupe légère	 NSK	TCMT 110204 NSK TCMT 110208 NSK	0,4	○	●	●		▲	▲																										
			0,8	○	●	●		▲	▲																										
Coupe légère		TCMW 110204 TCMW 110208	0,4											○	○		▲	▲																	
			0,8													○	○		▲	▲															
			0,4													○	○		▲	▲															
			0,8													○	○		▲	▲															
Coupe légère		TCMW 16T304 TCMW 16T308 TCMW 16T312	0,4											○	○		▲	▲																	
			0,8													○	○		▲	▲															
Coupe légère		TCMW 16T304 TCMW 16T308 TCMW 16T312	0,4											○	○		▲	▲																	
			0,8													○	○		▲	▲															
Coupe légère		TCMW 16T304 TCMW 16T308 TCMW 16T312	1,2											○	○		▲	▲																	
			1,2													○	○		▲	▲															

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire 11° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
TP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,4
0902..	9,6	5,56	2,38	2,8
1103..	11,0	6,35	3,18	3,4
1603..	16,5	9,525	3,18	4,4



⇒ E20

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TPGT

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu															
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPGT 110302M NFC TPGT 110304M NFC	<0,2 <0,4	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC420K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
				○																									○	○	○	○		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPGT 080202 LFW TPGT 080204 LFW TPGT 110202 LFW TPGT 110204 LFW	0,2 0,4 0,2 0,4																								○	○	○	○				
																													○	○	○	○		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPGT 080202 LFX TPGT 080204 LFX TPGT 090204 LFX TPGT 110204 LFX TPGT 110302 LFX TPGT 110304 LFX TPGT 110308 LFX TPGT 160304 LFX TPGT 160308 LFX	0,2 0,4 0,4 0,2 0,2 0,4 0,8 0,4 0,8																								○	○						
																													○	○				
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPGT 080202 RFX TPGT 080204 RFX TPGT 110202 RFX TPGT 110302 RFX TPGT 110304 RFX TPGT 110308 RFX TPGT 160304 RFX TPGT 160308 RFX	0,2 0,4 0,2 0,2 0,4 0,8 0,4 0,8																								○	●						
																													○	○				

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Positives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

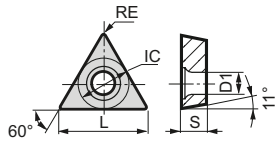
T TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

11° Plaquettes Positives

60° Triangulaire

11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,4
0902..	9,6	5,56	2,38	2,8
1102..	11,0	6,35	2,38	2,8
1103..	11,0	6,35	3,18	3,4
1603..	16,5	9,525	3,18	4,4



⇒ E20

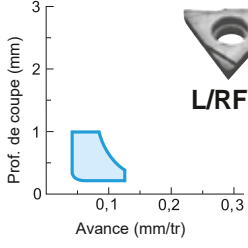
- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TPGT/-W

Carbure													Cermet		Carbure	
Revêtu													Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1				
Finition		TPGT 0802003 LFY	0,03																																		
		TPGT 080201 LFY	0,1																																		
		TPGT 080202 LFY	0,2																																		
		TPGT 080204 LFY	0,4																																		
		TPGT 090201 LFY	0,1																																		
		TPGT 090202 LFY	0,2																																		
		TPGT 090204 LFY	0,4																																		
		TPGT 110202 LFY	0,2																																		
		TPGT 110204 LFY	0,4																																		
		TPGT 110208 LFY	0,8																																		
		TPGT 1103003 LFY	0,03																																		
		TPGT 110301 LFY	0,1																																		
	TPGT 110302 LFY	0,2																																			
	TPGT 110304 LFY	0,4																																			
	TGPT 110308 LFY	0,8																																			
	TPGT 160302 LFY	0,2																																			
	TPGT 160304 LFY	0,4																																			
	TPGT 160308 LFY	0,8																																			
	Coupe légère		TPGT 0802003 RFY	0,03																																	
			TPGT 080201 RFY	0,1																																	
			TPGT 080202 RFY	0,2																																	
			TPGT 080204 RFY	0,4																																	
			TPGT 090201 RFY	0,1																																	
			TPGT 090202 RFY	0,2																																	
TPGT 090204 RFY			0,4																																		
TPGT 110202 RFY			0,2																																		
TPGT 110204 RFY			0,4																																		
TPGT 110208 RFY			0,8																																		
TPGT 1103003 RFY			0,03																																		
TPGT 110301 RFY			0,1																																		
TPGT 110302 RFY	0,2																																				
TPGT 110304 RFY	0,4																																				
TPGT 110308 RFY	0,8																																				
TPGT 160302 RFY	0,2																																				
TPGT 160304 RFY	0,4																																				
TPGT 160308 RFY	0,8																																				

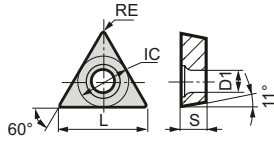


- Plaquettes Positives
- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire

11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,4
1103..	11,0	6,35	3,18	3,4
1604..	16,5	9,525	4,76	4,4



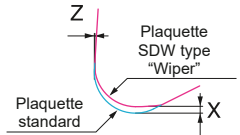
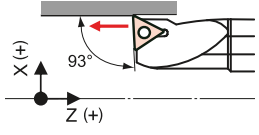
⇒ E20

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TPGT/-X

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure		
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu		
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	N	P	K	S	N	P	K	S	N		
Finition-Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	L/RW	TPGT 080202 LW	0,2																		
		TPGT 080204 LW	0,4																		
		TPGT 110302 LW	0,2																		
		TPGT 110304 LW	0,4																		
		TPGT 160402 LW	0,2																		
		TPGT 160404 LW	0,4																		
	L/RSD	TPGT 080202 RW	0,2																		
		TPGT 080204 RW	0,4																		
		TPGT 110302 RW	0,2																		
		TPGT 110304 RW	0,4																		
		TPGT 160404 RW	0,4																		
		L/RSDW	TPGT 110302 LSD	0,2																	
TPGT 110304 LSD	0,4																				
TPGT 110308 LSD	0,8																				
TPGT 160402 LSD	0,2																				
TPGT 160404 LSD	0,4																				
TPGT 160408 LSD	0,8																				
L/RSDW	TPGX 110304 L-SDW	0,4																			
	TPGX 110308 L-SDW	0,8																			
	TPGX 160404 L-SDW	0,4																			
	TPGX 160408 L-SDW	0,8																			
	TPGX 110304 R-SDW	0,4																			
	TPGX 110308 R-SDW	0,8																			
L/RSDW	TPGX 160404 R-SDW	0,4																			
	TPGX 160408 R-SDW	0,8																			



Note: La position de la pointe de la plaquette SDW n'est pas standard ISO. Lors d'alésage avec un angle d'approche de 93°, il faut ajuster le positionnement de la pointe (cf tableau à droite) par rapport aux plaquettes standard.

RE	Compensation (mm)	
	X (Changement Diam)	Z
0,4	+0,12 (Ø: +0,24)	-0,02
0,8	+0,12 (Ø: +0,24)	-0,02

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Positives
- C
- D
- K
- R
- S
- T
- V
- W

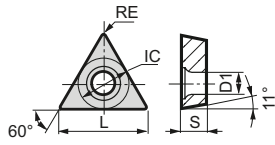
T TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

11° Plaquettes Positives

60° Triangulaire

11° Angle de dépouille
Avec trou



TP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,4
0902..	9,6	5,56	2,38	2,8
1103..	11,0	6,35	3,18	3,4
1603..	16,5	9,525	3,18	4,4
1604..	16,5	9,525	4,76	4,4



⇒ E20

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

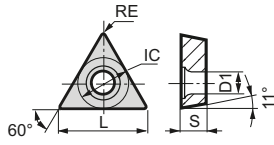
TPMT

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure															
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu															
				P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N																			
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPMT 080202 NFB	0,2																						○	●	○	○	○					
		TPMT 080204 NFB	0,4																							○	●	○	○	○				
		TPMT 090202 NFB	0,2																							○	●	○	○	○				
		TPMT 090204 NFB	0,4																							○	●	○	○	○				
		TPMT 110302 NFB	0,2																							○	●	○	○	○				
		TPMT 110304 NFB	0,4																							○	●	○	○	○				
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPMT 110308 NFB	0,8																						○	●	○	○	○					
		TPMT 160304 NFB	0,4																						○	○	○	○	○					
		TPMT 160308 NFB	0,8																						○	○	○	○	○					
		TPMT 160404 NFB	0,4																						○	○	○	○	○					
		TPMT 160408 NFB	0,8																						○	○	○	○	○					
		TPMT 160408 NFB	0,8																						○	○	○	○	○					
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPMT 110304 NFK	0,4																															
		TPMT 110308 NFK	0,8																															
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPMT 160404 NFK	0,4																															
		TPMT 160408 NFK	0,8																															
		TPMT 080202 NLU	0,2																							○								
		TPMT 080204 NLU	0,4	●		▲																			○									
		TPMT 090202 NLU	0,2	○																						○								
		TPMT 090204 NLU	0,4	○																						○								
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		TPMT 110302 NLU	0,2																						○									
		TPMT 110304 NLU	0,4	●	○	▲																			○									
		TPMT 110308 NLU	0,8	●	○	▲																			○									
		TPMT 110308 NLU	0,8	●	○	▲																			○									

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire 11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
TP	L	IC	S	D ₁
0802..	8,2	4,76	2,38	2,4
1103..	11,0	6,35	3,18	3,4
1604..	16,5	9,525	4,76	4,4



⇒ E20

- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

TPMT

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure	
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	S	S	S	S	S	S	S	P	K	S	N	
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSU	TPMT 080202 NSU	0,2																		
		TPMT 080204 NSU	0,4																		
		TPMT 110302 NSU	0,2	○	○	○	▲	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	
		TPMT 110304 NSU TPMT 110308 NSU	0,4 0,8	●	●	●	▲	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	
Légère ~ Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NMU	TPMT 110304 NMU	0,4	○	○		▲														
		TPMT 110308 NMU	0,8	○	○		▲														
		TPMT 160404 NMU	0,4	○	○		▲														
		TPMT 160408 NMU	0,8	○	○		▲														

TPMT/H NSF

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure	
				Revêtu														Revêtu		Non revêtu	
				P	M	M	K	H	S	S	S	S	S	S	S	P	K	S	N		
Légère ~ Moyenne Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSF	TPMH 110304 NSF	0,4																		
		TPMH 110308 NSF	0,8	●	●		▲														
		TPMT 160404 NSF	0,4	○	●		▲														
		TPMT 160408 NSF	0,8	●	●		▲														

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Positives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

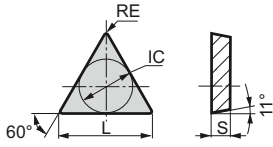
TRIANGULAIRE

PLAQ. pour TOURNAGE

5°/11° Plaquettes Positives

60° Triangulaire

5°/11° Angle de dévissage
Sans trou



Dimensions (mm)				
TP/TB	L	IC	S	D ₁
0601..	6,9	3,97	1,59	-
0902..	9,6	5,56	2,38	-
1103..	11,0	6,35	3,18	-
1603..	16,5	9,525	3,18	-



- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

TPGR

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition-Coupe légère		TPGR 090202 LW	0,2
		TPGR 090204 LW	0,4
		TPGR 090208 LW	0,8
Finition-Coupe légère		TPGR 110302 LW	0,2
		TPGR 110304 LW	0,4
		TPGR 110308 LW	0,8
Finition-Coupe légère		TPGR 160302 LW	0,2
		TPGR 160304 LW	0,4
		TPGR 160308 LW	0,8
Finition-Coupe légère		TPGR 090202 RW	0,2
		TPGR 090204 RW	0,4
		TPGR 090208 RW	0,8
Finition-Coupe légère		TPGR 110302 RW	0,2
		TPGR 110304 RW	0,4
		TPGR 160302 RW	0,2
Finition-Coupe légère		TPGR 160304 RW	0,4
		TPGR 160308 RW	0,8

Carbure															Cermet		Carbure											
Revêtu															Revêtu		Non revêtu											
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N									
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

TBG

● Classe G Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition-Coupe légère		TBGN 060104	0,4
Finition-Coupe légère		TBGR 060104 LW	0,4

Carbure															Cermet		Carbure											
Revêtu															Revêtu		Non revêtu											
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N									
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

TPGN

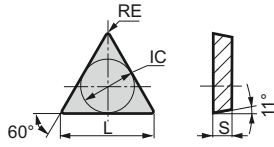
● Classe G Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Coupe légère		TPGN 090202	0,2
		TPGN 090204	0,4
		TPGN 090208	0,8
Coupe légère		TPGN 110302	0,2
		TPGN 110304	0,4
		TPGN 110308	0,8
Coupe légère		TPGN 160302	0,2
		TPGN 160304	0,4
		TPGN 160308	0,8
Coupe légère		TPGN 160312	1,2

Carbure															Cermet		Carbure											
Revêtu															Revêtu		Non revêtu											
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	P	K	S	N									
AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

60° Triangulaire 11°/20° Angle de dépouille
Sans trou



Dimensions (mm)				
TP	L	IC	S	D ₁
0902..	9,6	5,56	2,38	-
1103..	11,0	6,35	3,18	-
1603..	16,5	9,525	3,18	-
2204..	22,0	12,7	4,76	-



- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

TPMR

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Finition 	 NFK	TPMR 090204 NFK	0,4
		TPMR 110302 NFK	0,2
		TPMR 110304 NFK	0,4
		TPMR 110308 NFK	0,8
Légère ~ Moyenne 	 NSF	TPMR 110304 NSF	0,4
		TPMR 110308 NSF	0,8
		TPMR 160304 NSF	0,4
		TPMR 160308 NSF	0,8
Légère ~ Moyenne 	 NUJ	TPMR 110304 NUJ	0,4
		TPMR 110308 NUJ	0,8
		TPMR 160304 NUJ	0,4
		TPMR 160308 NUJ	0,8

Carbure														Cermet		Carbure	
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N		
●																	
○																	
▲																	

TPMN

● Classe M Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Coupe moyenne 	 TPMN	TPMN 110304	0,4
		TPMN 110308	0,8
		TPMN 160304	0,4
		TPMN 160308	0,8
		TPMN 160312	1,2
		TPMN 220408	0,8

Carbure														Cermet		Carbure	
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N		

TEGN

● Classe-E Sans brise-copeaux

Applications	Forme	Ref. ISO	RE
Légère-Moyenne 	 TEGN	TEGN 160308	0,8

Carbure														Cermet		Carbure	
Revêtu														Revêtu Non revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N		

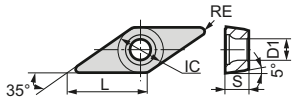
- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



35° Rhombique

5° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
VB	L	IC	S	D ₁
1102..	11,0	6,35	2,38	2,38
1103..	11,1	6,35	3,18	2,8
1604..	16,6	9,525	4,76	4,4



⇒ D38

⇒ E21-22

- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

VBMT/-W

Carbure													Cermet		Carbure					
Revêtu													Revêtu		Non revêtu					
													P		K		S		N	

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1
Finition	 NFB	VBMT 110302 NFB	0,2																						○	●	○	○	○			
		VBMT 110304 NFB	0,4																							○	●	○	○	○		
		VBMT 110308 NFB	0,8																						○	●	○	○	○			
		VBMT 160404 NFB	0,4																						○	●	○	○	○			
		VBMT 160408 NFB	0,8																						○	●	○	○	○			
Finition	 NFP	VBMT 110202 NFP	0,2																								▲	▲	▲			
		VBMT 110204 NFP	0,4																								▲	▲	▲			
		VBMT 160404 NFP	0,4																						▲	▲	▲	▲	▲			
		VBMT 160408 NFP	0,8																						▲	▲	▲	▲	▲			
Finition	 NLU	VBMT 110302 NLU	0,2																						○	○	○	○				
		VBMT 110304 NLU	0,4	○	●		▲	▲			●	●	○												○	○	○	○				
		VBMT 110308 NLU	0,8	○	○		▲	▲		●	●	○													○	○	○	○				
		VBMT 160404 NLU	0,4	●	○		▲	▲			○		○											●	○	○	○	○				
		VBMT 160408 NLU	0,8	●	●		▲	▲			○		○											○	○	○	○	○				
Coupe Légère	 NLB	VBMT 110302 NLB	0,2		○	○		▲	▲	○	○	○													○	○						
		VBMT 110304 NLB	0,4		○	○		▲	▲	○	○	○														○	○					
		VBMT 110308 NLB	0,8		○	○		▲	▲	○	○	○														○	○					
		VBMT 160404 NLB	0,4		○	○		▲	▲	○	○	○													●	●	○					
		VBMT 160408 NLB	0,8		○	○		▲	▲	○	○	○													●	●	○					
		VBMT 160412 NLB	1,2		○	○		▲	▲	○	○	○													●	○						
Coupe Légère	 NSU	VBMT 110204 NSU	0,4	●			▲	▲		●		●												●								
		VBMT 110208 NSU	0,8	●	●		▲	▲			●		●												●							
		VBMT 110302 NSU	0,2				▲	▲		●		●													○		○					
		VBMT 110304 NSU	0,4	●	●		▲	▲		●		●					▲	▲						●		○						
		VBMT 110308 NSU	0,8	●	●		▲	▲		●		○													○							
		VBMT 160404 NSU	0,4	●	●		▲	▲		●		●				▲	▲							●	●	○	○					
		VBMT 160408 NSU	0,8	●	●		▲	▲		●		●				▲	▲							●	●	○	○					
		VBMT 160412 NSU	1,2	○	○		▲	▲		●		●				▲	▲							●	○		○					
Coupe Légère	 NSK	VBMT 110204 NSK	0,4		●	●		▲	▲																							
		VBMT 110208 NSK	0,8		●	●		▲	▲																							
		VBMT 160404 NSK	0,4	●	●	●		▲	▲												●	●	▲	▲								
		VBMT 160406 NSK	0,6	●	●	●		▲	▲												●	●	▲	▲								
		VBMT 160408 NSK	0,8	●	●	●		▲	▲												●	●	▲	▲								
		VBMT 160412 NSK	1,2	●	●	●		▲	▲								▲				●	●	▲	▲								
Légère ~ Moyenne	 NMU	VBMT 160408 NMU	0,8	●			▲						●																			
Coupe légère		VBMT 160404	0,4											○	○		▲	▲														
		VBMT 160408	0,8												○	○		▲	▲													

● = Stock Europe
○ = Stock Japon
▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives

C

D

K

R

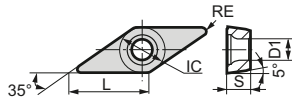
S

T

V

W

35° Rhombique 5° Angle de dépouille Avec trou



Dimensions (mm)				
VB	L	IC	S	D ₁
1103..	11,1	6,35	3,18	2,8
1604..	16,6	9,525	4,76	4,4



⇨ D38

⇨ E21-22

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

VBGT ○○○○○○-■

● Classe G

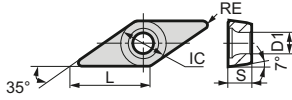
Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure	
				Revêtu													Revêtu	Non revêtu	Non revêtu	Non revêtu
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	P	K	S	N		
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 L/RFX	VBGT 110301 LFX	0,1																	
		VBGT 110302 LFX	0,2																	
		VBGT 110304 LFX	0,4																	
		VBGT 160402 LFX	0,2																	
VBGT 160404 LFX	0,4																			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 L/RFY	VBGT 110301 RFX	0,1																	
		VBGT 110302 RFX	0,2																	
		VBGT 110304 RFX	0,4																	
		VBGT 160402 RFX	0,2																	
VBGT 160404 RFX	0,4																			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 L/RFY	VBGT 1103003 LFYS	0,03																	
		VBGT 110301 LFYS	0,1																	
		VBGT 110302 LFYS	0,2																	
		VBGT 110304 LFYS	0,4																	
VBGT 110308 LFYS	0,8																			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 L/RFY	VBGT 1103003 RFYS	0,03																	
		VBGT 110301 RFYS	0,1																	
		VBGT 110302 RFYS	0,2																	
		VBGT 110304 RFYS	0,4																	
VBGT 110308 RFYS	0,8																			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 L/RFY	VBGT 110301 LFY	0,1																	
		VBGT 110302 LFY	0,2																	
		VBGT 110304 LFY	0,4																	
		VBGT 110301 RFY	0,1																	
VBGT 110302 RFY	0,2																			
VBGT 110304 RFY	0,4																			
Coupe Légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NSI	VBGT 110301M NSI	<0,1																	
		VBGT 110302M NSI	<0,2																	
		VBGT 110304M NSI	<0,4																	
		VBGT 110308M NSI	<0,8																	
VBGT 160401M NSI	<0,1																			
VBGT 160402M NSI	<0,2																			
VBGT 160404M NSI	<0,4																			
VBGT 160408M NSI	<0,8																			

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

- Plaquettes Positives
- C
 - D
 - K
 - R
 - S
 - T
 - V
 - W

35° Rhombique

7° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
VC	L	IC	S	D ₁
0802..	8,3	4,76	2,38	2,3
1103..	11,1	6,35	3,18	2,8
1604..	16,6	9,525	4,76	4,4



⇒ D39





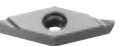
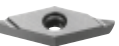
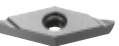




"S...- SV...C"
(Sur demande)

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trempés

VCGT

Carbure													Cermet		Carbure	
Revêtu													Revêtu		Non revêtu	
P	M	K	H	S	K _S	M _S	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N	

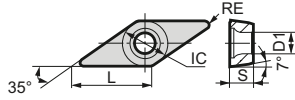
● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition		VCVT 080204M NFC	<0,4																																	
		VCVT 110301M NFC	<0,1																																	
		VCVT 110302M NFC	<0,2																																	
		VCVT 110304M NFC	<0,4																																	
Finition		VCVT 110301 LFX	0,1																																	
		VCVT 110302 LFX	0,2																																	
Finition		VCVT 110304 LFX	0,4																																	
		VCVT 110301 RFX	0,1																																	
Finition		VCVT 110302 RFX	0,2																																	
		VCVT 110304 RFX	0,4																																	
Finition		VCVT 110301 LFY	0,1																																	
		VCVT 110302 LFY	0,2																																	
Finition		VCVT 110304 LFY	0,4																																	
		VCVT 110301 RFY	0,1																																	
Finition		VCVT 110302 RFY	0,2																																	
		VCVT 110304 RFY	0,4																																	
Semi-finition		VCVT 110302 NAG	0,2																																	
		VCVT 110304 NAG	0,4																																	
		VCVT 160408 NAG	0,8																																	
Semi-finition		VCVT 160412 NAG	1,2																																	
		VCVT 220530 NAG	3,0																																	
		VCVT 110301 NSI	<0,1																																	
Semi-finition		VCVT 110302M NSI	<0,2																																	
		VCVT 110304M NSI	<0,4																																	
		VCVT 110308M NSI	<0,8																																	
		VCVT 160401M NSI	<0,1																																	
		VCVT 160402M NSI	<0,2																																	
		VCVT 160404M NSI	<0,4																																	
Semi-finition		VCVT 160408M NSI	<0,8																																	

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement



35° Rhombique 7° Angle de dépouille
Avec trou



VC	L	IC	S	D1
0802..	8,3	4,76	2,38	2,3
1103..	11,1	6,35	3,18	2,8
1604..	16,6	9,525	4,76	4,4



↪ D39

"S...- SV...C"
(Sur demande)

- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

VCMT

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure														Cermet		Carbure													
				Revêtu														Revêtu	Non revêtu	Non revêtu													
				P	M	M	K	H	S	K	M	M	P	P	P	K	S	N															
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		VCMT 080202 NFB	0,2																														
		VCMT 080204 NFB	0,4																														
		VCMT 160404 NFB	0,4																														
VCMT 160408 NFB	0,8																																
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		VCMT 160404 NLU	0,4	○	○						○	○														○	○	○	○				
		VCMT 160408 NLU	0,8	○	○							○	○														○	○	○	○			
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		VCMT 080202 NLB	0,2	○	○			▲	▲	○	○	○														○	○						
		VCMT 080204 NLB	0,4	○	○			▲	▲	○	○	○															○	○					
VCMT 160404 NLB	0,4	○	○			▲	▲	○	○	○																○	○						
VCMT 160408 NLB	0,8	○	○			▲	▲	○	○	○																○	○						
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		VCMT 080204 NSU	0,4								○	○	●	○												○							
		VCMT 110302 NSU	0,2								●	●	●	●																			
		VCMT 110304 NSU	0,4								○																						
		VCMT 110308 NSU	0,8								○																						
VCMT 160404 NSU	0,4	●	●	●	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●		▲	▲		●	●	▲	▲		●										
VCMT 160408 NSU	0,8	●	●	●	▲	▲	▲	▲	▲	●	●	●	●		▲	▲		●	●	▲	▲		●										
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		VCMT 160404 NSK	0,4	●	●	●	▲	▲											●	●		▲											
		VCMT 160408 NSK	0,8	●	●	●	▲	▲												●	●		▲										

● = Stock Europe
 ○ = Stock Japon
 ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



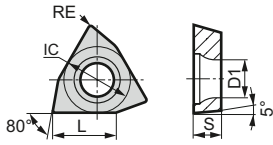
W TRIGONE

PLAQ. pour TOURNAGE

5° Plaquettes Positives

80° Trigone

5° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WB	L	IC	S	D ₁
0601..	3,2	3,97	1,59	2,2
0802..	4,6	4,76	2,38	2,4



⇒ E23

- P** Aciers
- M** Aciers Inoxydables
- K** Fontes
- N** Métaux Non-ferreux
- S** Superalliages
- H** Aciers Trepnés

WBGT

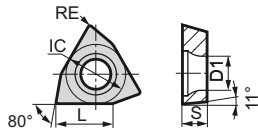
Carbure													Cermet		Carbure		
Revêtu													Revêtu		Non revêtu		
P	M	K	N	S	H	S	K _s	M _s	P _M	P	K	S	N	P	K	S	N

● Classe G

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC420K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1			
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		WBGT 060102 LFW WBGT 060104 LFW	0,2 0,4																																	
		WBGT 080202 LFW WBGT 080204 LFW	0,2 0,4																																	
		WBGT 060102 RFW WBGT 060104 RFW	0,2 0,4																																	
		WBGT 080202 RFW WBGT 080204 RFW	0,2 0,4																																	
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		WBGT 060102 LFX WBGT 060104 LFX	0,2 0,4																						●	●										
		WBGT 080202 LFX WBGT 080204 LFX	0,2 0,4																						○	○										
		WBGT 060102 RFX WBGT 060104 RFX	0,2 0,4																							●	○									
		WBGT 080202 RFX WBGT 080204 RFX	0,2 0,4																							○	○									
Finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		WBGT 0601003 LFY	0,03																																	
		WBGT 060101 LFY WBGT 060102 LFY WBGT 060104 LFY	0,1 0,2 0,4																							○	○									
		WBGT 080201 LFY WBGT 080202 LFY WBGT 080204 LFY	0,1 0,2 0,4																							○	○									
		WBGT 060101 RFY WBGT 060102 RFY WBGT 060104 RFY	0,1 0,2 0,4																							○	○									
		WBGT 080201 RFY WBGT 080202 RFY WBGT 080204 RFY	0,1 0,2 0,4																								○	○								
		WBGT 060102 LW WBGT 060104 LW	0,2 0,4																								●	●								
Finition ~ Semi-finition Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)		WBGT 060102 RW WBGT 060104 RW	0,2 0,4																						●	●										
		WBGT 060102 RW WBGT 060104 RW	0,2 0,4																							●	●									

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

80° Trigone 11° Angle de dépouille
Avec trou



Dimensions (mm)				
WP	L	IC	S	D ₁
1102..	4,3	6,35	2,38	2,8
1603..	6,5	9,525	3,18	4,4



- P Aciers
- M Aciers Inoxydables
- K Fontes
- N Métaux Non-ferreux
- S Superalliages
- H Aciers Trempés

WPMT ○○○○ NLB

● Classe M

Applications	Forme	Ref. ISO	RE	Carbure													Cermet		Carbure													
				Revêtu													Revêtu		Non revêtu													
				P	M	M	K	H	S	K	M	P	P	P	K	S	N															
Coupe légère Prof. de coupe (mm) Avance (mm/tr)	 NLB	WPMT 110204 NLB	0,4	○	▲	▲	○	●	●																							
		WPMT 160308 NLB	0,8	○	▲	▲	○	●	●																							
				AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC810P	AC820P	AC830P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC630M	AC4010K	AC4015K	AC405K	AC415K	AC503U	AC5015S	AC5025S	AC510U	AC520U	AC1030U	AC530U	T1500Z	T3000Z	T1000A	T1500A	G10E	EH510	EH520	H1

- = Stock Europe
- = Stock Japon
- ▲ = Article en cours de remplacement

Plaquettes Positives



Porte-outils Extérieurs

D1–D46

D

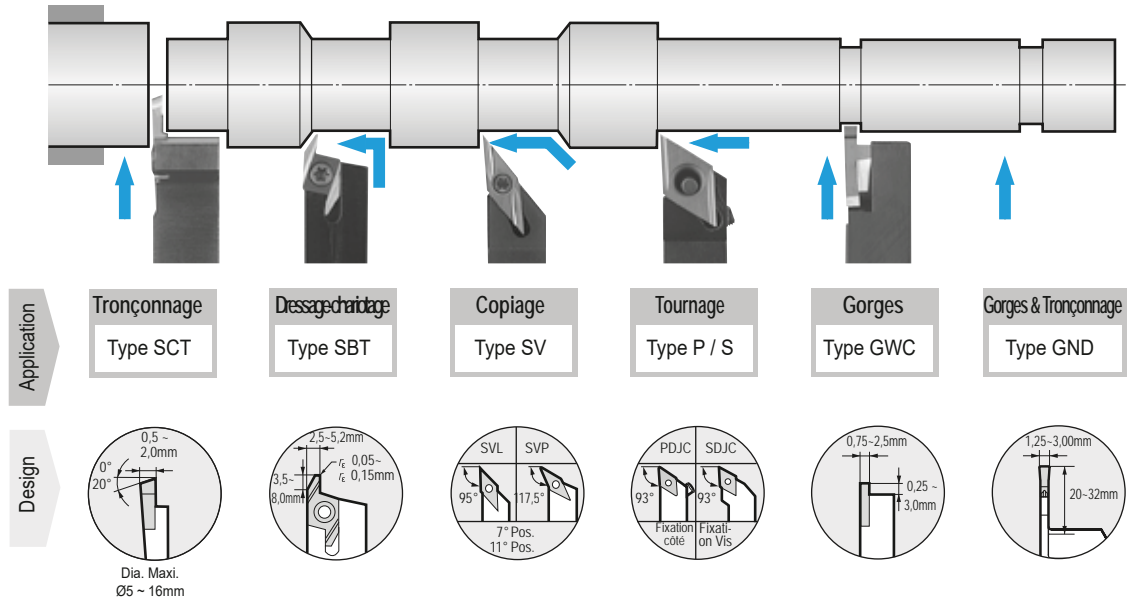


Porte-outils
Ext.

Sélection ISO	Porte-outils de Tournage	D2–7
	Identification des Porte-outils	D8
	Positionnement de l'Arête de Coupe	D9
Porte-outils T-REX	Porte-outils SumiTurn T-REX	D10–11
Très Hautes Performances en Tournage	Porte-outils Type D Double Fixation	
	Type DC	D12
	Type DD	D13
	Type DS	D14
	Type DT	D15
	Type DV	D16
	Type DW	D17
Tournage Général	Porte-outils Type P avec Levier	
	Type M avec Goupille et Bride	
	Type PC	D18
	Type PD	D19
	Type PS	D20–21
	Types PT / MT	D22–23
	Types PW / MW	D24
Pour Plaquettes CBN Massif	Type C avec Bride de Fixation	D25–26
	Type X "Dimple" avec Bride de Fixation	D27
Sélection	Mini Porte-outils	D28–29
Outil Spécial pour Dressage-chariotage	Type SBT Mini porte-outil	D30
Usinage de Précision Micromécanique	Types PC / SC Mini porte-outils	D31
	Types PD / SD Mini porte-outils	D32–33
	Type PR Porte-outil	D34
	Type SR Porte-outil	D35
	Type SS Mini porte-outil	D36
	Type ST Mini porte-outil	D37
	Type SV outil pour copiage	D38–39
Très Hautes Performances en Tournage	Porte-outils à Interface Polygonale	D40
	Porte-outils Type D Double Fixation	
	Type PSC**DC	D41
	Type PSC**DD	D41
	Type PSC**DS	D41
	Type PSC**DT	D42
	Type PSC**DW	D42
Tournage Général	Type S Fixation par Vis	
	Type PSC**SC	D43
	Type PSC**SD	D43
	Type PSC**SS	D43
	Type PSC**ST	D44
	Type PSC**SV	D44–45

Application	Plaquettes Négatives	Plaquettes Positives	Spéciale Aciers trempés
Tournage général	Type P Levier de serrage  ⇒ D18–D22	Type P Levier de serrage  ⇒ D31, D32	Type D Double fixation  ⇒ D12–D17 ⇒ D41–D42
	Type M Double fixation  ⇒ D23–D24	Type S Vis de serrage  D31–D33 D35–D37 ⇒ D43–D45	Type C Bride de serrage  ⇒ D25–D26
Copiage	T-REX  ⇒ D10–D11	Type S Vis de serrage  ⇒ D38–D39 ⇒ D43–D45	Type D Double fixation  ⇒ D13, D16 ⇒ D41
	Tronçonnage Gorge	Types GNDs, GNDM, GNDMS Gorges  ⇒ F16, F18, F20 ⇒ F36–F39	Types GNDL et GNDLS Gorges Profondes  ⇒ F16, F24 ⇒ F36–F39
Types SCT et GWC  ⇒ F40–F44 ⇒ F41		Sumi Grip et Sumi Grip Jr.  ⇒ F45–F50	Type GWB Gorges Outil CBN  ⇒ M42 ⇒ M43
Filetage Extérieur		Types LTE et STE  Pas { 1–4 mm 24–8 TPI } ⇒ F54	Type THE  Pas { 0,8–3 mm 24–10 TPI } ⇒ Stock Japon

Tournage Extérieur



Sélection de Porte-outils pour Tour Automatique

	Déport - 0 mm Outils	Déport - 0,5 mm Outils
Usinage	<p>Position de référence de l'outil 0 mm</p> <p>Matière Manchon de guidage</p>	<p>Position de référence de l'outil 0,5 mm</p> <p>Matière Manchon de guidage</p>
Caractéristiques	Correction non nécessaire	La position de l'arête de coupe peut être plus près du manchon de guidage avec une correction.
Porte-outils	SDJC-X, SDLC-X, SVJC-X SDAC-X, SCAC-X (⇒ Stock Japon)	PDJC, SDJC, SDAC, PCLC, SCAC, STAC, SVLC

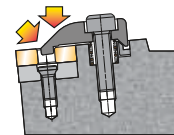


Porte-outils Extérieurs

Levier de Serrage



Double Fixation (D)

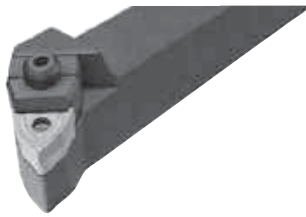


Type D "Double Fixation" à bride
Hautes performances

SELECTION

Applications		Chariotage & Dressage		Tournage Général & Copiage		Tournage Général	
Plaquette		80° Rhombique		55° Rhombique		90° Carré	
Système				T-REX 55°			
Vis de Serrage	Mini porte-outil type S					—	—
			SCLC ⇨ D31	SCAC ⇨ D31	SDJC ⇨ D32 SDHC ⇨ D32	SDAC ⇨ D33	SSBC ⇨ D36
Levier de Serrage	Type P (* Levier latéral)			—		—	
			PCLC (*) ⇨ D31	PDJC (*) ⇨ D32	PSBN ⇨ D20	PSDN ⇨ D20	
A bride	Type C & M			—	—	—	
			CCLN ⇨ D25	CSBN ⇨ D25	CSKN ⇨ D25		
Double Fixation (D) Fixation à Bride (X)	Types D & X					—	
			DCLN ⇨ D12	XCLN ⇨ D27	DDJN ⇨ D13	DTR ⇨ D11	XSBN ⇨ D27
			—			—	
			—	DDHN ⇨ D13	DDNN ⇨ D13	—	DSBN ⇨ D14
			—	—	—	—	DSDN ⇨ D14

Système à bride



Vis de Serrage



SELECTION

Applications		Dressage-Chariotage			Copiage		Tournage Général	Tournage Spécial	
Plaquette		60° Triangulaire			35° Rhombique		80° Trigone	Ronde et Spéciale	
Système									
Vis de Serrage	Mini porte-outil type S			-			-		
		STAC ⇨ D37	STGC ⇨ D37		SVJB ⇨ D38 SVLC ⇨ D39	SVVB ⇨ D38		SRDC ⇨ D35	SRSC ⇨ D35
Levier de Serrage	Type P	-	-	-		-	-		-
					SVPB ⇨ D38 SVPC ⇨ D39			SBT ⇨ D30	
A Bride	Type C & M				-	-			
		PTGN ⇨ D22	PTFN ⇨ D22	PTTN ⇨ D22			PWLN ⇨ D24	PRDC ⇨ D34	PRGC ⇨ D34
Double Fixat° (D) Fixation à Bride	Types D & X			-	-	-			
		MTJN ⇨ D23	MTXN ⇨ D23				MWLN ⇨ D24	CRDN ⇨ D26	CRSN ⇨ D26
Double Fixat° (D) Fixation à Bride	Types D & X			-		-		-	-
		DTJN ⇨ D15	DTFN ⇨ D15		DVJN ⇨ D16		DWLN ⇨ D17		
Double Fixat° (D) Fixation à Bride	Types D & X		-	-			-	-	-
		DTGN ⇨ D15			DVQN ⇨ D16	DVVN ⇨ D16			

Porte-outils à interface Polygonale
Production suivant la Norme ISO 26623-1

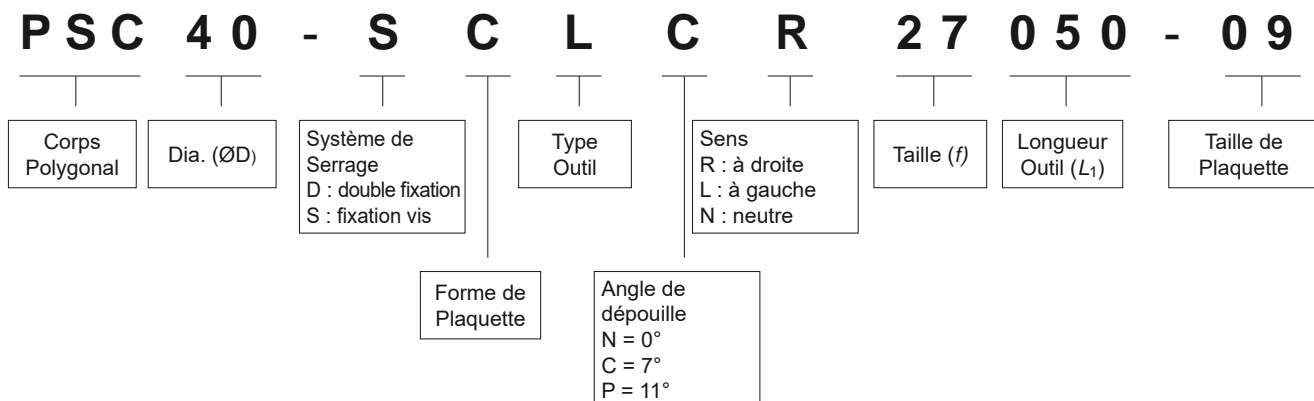


Pour Plaquette Négative

SELECTION

Applications			Dressage-Chariotage		Tournage Général & Copiage			Tournage Général	
Plaquette			80° Rhombique		55° Rhombique		T-REX 55°	90° Carré	
Système									
Vis de Serrage	Mini porte-outil type S			—		—	—	—	
			SCLC ⇨ D43		SDJC ⇨ D43				SSBC ⇨ D43
Double Fixation (D)	Types D		—	—		—	—	—	—
					SDHC ⇨ D43		SRSCR		
Double Fixation (D)	Types D			—		—	—	—	—
			DCLN ⇨ D41		DDJN ⇨ D41				
Double Fixation (D)	Types D		—	—		—	—	—	—
					DDHN ⇨ D41				DSBN ⇨ D41

Identification - Porte-outils


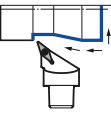
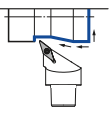
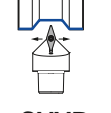
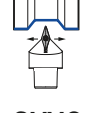
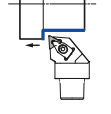
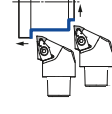


Porte-outils Extérieurs

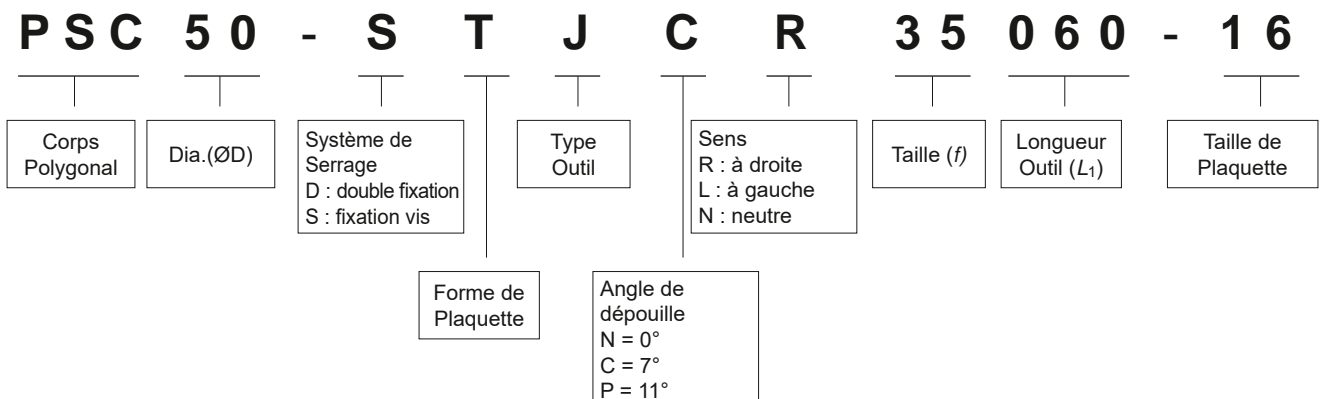


Pour Plaquette Positive

SELECTION

Applications		Dressage-Chariotage			Copiage		Tournage Général	Tournage Spécial	
Plaquette Système		60° Triangulaire			35° Rhombique		80° Trigone	Ronde et spéciale	
Vis de Serrage	Mini Porte-outil Type S	 STJC ⇨ D44	-	-	 SVJB ⇨ D44 SVHB ⇨ D44	 SVJC ⇨ D45 SVHC ⇨ D45	-	-	-
		-	-	-	 SVVB ⇨ D44	 SVVC ⇨ D45	-	-	-
Double Fixat° (D)	Types D	 DTJN ⇨ D42	-	-	-	-	 DWLN ⇨ D42	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-

Identification - Porte-outils



ISO Identification des Porte-Outils

■ Système de Classification des Porte-outils

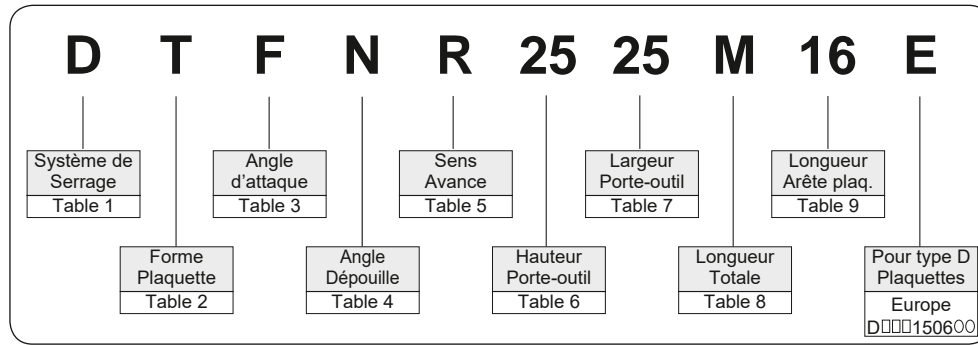


Table 1

Système de Serrage					
Symbole	Serrage	Structure	Symbole	Serrage	Exemple de Structure
C	Bride		M	Goupille et bride	
D	Double Fixation		P	Levier	
E	Excentrique		S	Vis	

Table 5

Sens Avance					
Symbole	à droite	Symbole	Neutre	Symbole	à gauche
R		N		L	

Table 3

Angles d'Attaque					
Symbole	Forme	Déport	Symbole	Forme	Déport
A		Non	L		Oui
B		Non	N		Non
D		Non	R		Oui
E		Non	S		Oui
F		Oui	T		Oui
G		Oui	U		Oui
J		Oui	W		Oui
K		Oui	Y		Oui

Table 2

Forme de Plaquette					
Symbole	Forme de plaquette	Symbole	Forme de plaquette	Symbole	Forme de plaquette
A	Parallélogramme 85°	M	Rhombique 86°		
B	Parallélogramme 82°	O	octogonale		
C	Rhombique 80°	P	Pentagonale		
D	Rhombique 55°	R	Ronde		
E	Rhombique 75°	S	Carré		
F	Rhombique 50°	T	Triangulaire		
H	Hexagonale	V	Rhombique 35°		
K	Parallélogramme 55°	W	Trigone		
L	Rectangulaire				

Table 4

Angle de Dépouille		
Symbole	Angle	dépouille
A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	Angle spécial	

Table 6

Hauteur		Largeur	
Symbole	Hauteur (mm)	Symbole	Larg. (mm)
	12		12
	16		16
	20		20
	25		25
	32		32
	40		40
	50		50
00	Pour section de queue cylindrique		Pour section de queue cylindrique
Section déterminée par les 2 valeurs en mm			

Table 7

Table 8

Longueur	
Symbole	Long. (mm)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

Table 9

Arête de Coupe			
Symbole	Long. (mm)	Pour plaquettes rondes métriques	
Ex. pour plaq. triangulaires			
06	6,9	10	10
08	8,2	12	12
09	9,6	16	16
11	11,0	20	20
16	16,5	25	25
22	22,0	32	32
27	27,5		
33	33,0		

Porte-outils Extérieurs

Positionnement Théorique de l'Arête de Coupe en Fonction du Rayon

Ce tableau montre les dimensions X et Y théoriques à 0° d'inclinaison de l'angle d'approche

Porte-outils			Dimensions(mm)			Porte-outils			Dimensions(mm)		
Symbole	Formes	Formes de Coin	RE	X	Y	Symbole	Formes	Formes de Coin	RE	X	Y
A			0,4	0,291	-	K			0,4	0,024	0,089
			0,8	0,581	-				0,8	0,048	0,178
			1,2	0,872	-				1,2	0,072	0,268
			1,6	1,162	-				1,6	0,096	0,357
			2,4	1,743	-				2,4	0,143	0,535
B			0,4	0,089	0,024	L			0,4	0,040	0,040
			0,8	0,178	0,048				0,8	0,079	0,079
			1,2	0,268	0,072				1,2	0,119	0,119
			1,6	0,357	0,096				1,6	0,159	0,159
			2,4	0,535	0,143				2,4	0,238	0,238
D			0,4	0,164	0,164	N			0,4	0,463	0,263
			0,8	0,329	0,329				0,8	0,925	0,471
			1,2	0,493	0,493				1,2	1,388	0,707
			1,6	0,658	0,658				1,6	1,850	0,943
			2,4	0,986	0,986				2,4	2,776	1,414
E			0,4	0,396	0,229	S			0,4	0,164	0,164
			0,8	0,793	0,458				0,8	0,329	0,329
			1,2	1,190	0,687				1,2	0,493	0,493
			1,6	1,587	0,916				1,6	0,658	0,658
			2,4	2,381	1,374				2,4	0,986	0,986
F			0,4	-	0,291	T			0,4	0,396	0,229
			0,8	-	0,581				0,8	0,793	0,458
			1,2	-	0,872				1,2	1,190	0,687
			1,6	-	1,162				1,6	1,587	0,916
			2,4	-	1,743				2,4	2,381	1,374
G			0,4	0,291	-	U			0,4	0,253	0,058
			0,8	0,581	-				0,8	0,506	0,116
			1,2	0,872	-				1,2	0,759	0,175
			1,6	1,162	-				1,6	1,013	0,233
			2,4	1,743	-				2,4	1,519	0,350
J			0,4	0,344	0,033	Y			0,4	0,002	0,033
			0,8	0,687	0,079				0,8	0,005	0,066
			1,2	1,031	0,118				1,2	0,008	0,099
			1,6	1,375	0,157				1,6	0,011	0,132
			2,4	2,062	0,236				2,4	0,017	0,198

Porte-outils
Extérieurs

Calcul du Positionnement du Rayon par Rapport au Cercle Inscrit

(Unité en mm)

Forme de plaquette	Formule
	$B = \frac{3}{2}A - RE$
	$B = (\sqrt{2}-1) \times (\frac{A}{2} - RE)$
	$B = \left\{ \frac{1}{\sin(\theta/2)} - 1 \right\} \times (\frac{A}{2} - RE)$

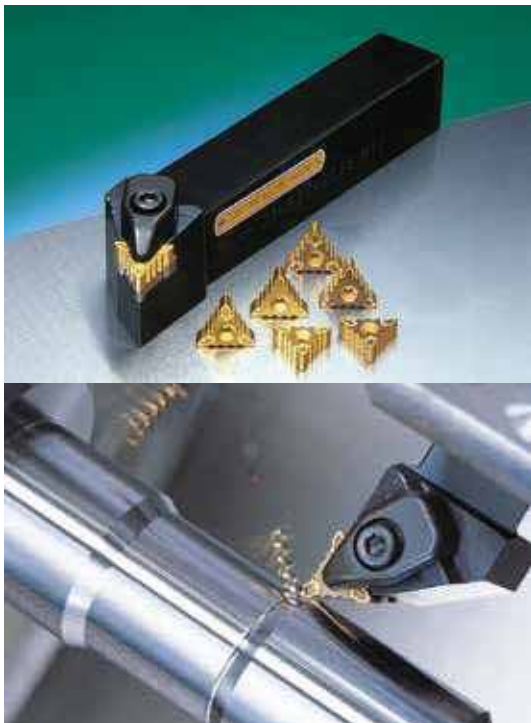
Utiliser "A" et "RE" pour calculer "B"

I.C. (pouce)	"øA" dimensions (mm)	Pointe	Taille (pouce)	"RE" dimension (mm)
-	5/32	02	(0)	0,203
-	6/32	04	1/64	0,397
-	7/32	08	2/64	0,794
2/8	8/32	12	3/64	1,191
-	(0)	16	4/64	1,588
3/8	-	24	6/64	2,389
4/8	-			
5/8	-			
6/8	-			
8/8	-			

SumiTurn Porte-outils T-REX

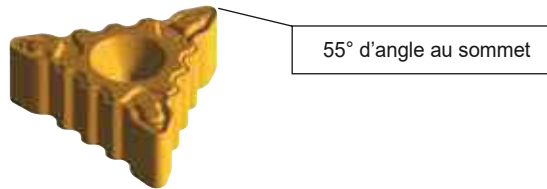
RIGIDITE - ECONOMIE - PRECISION

Porte-outils Ext.
Plaquettes Nég.



● T-REX

Le système de fixation améliore de 50 % la rigidité par rapport aux plaquettes DNMG



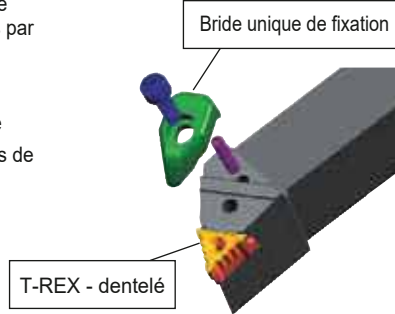
■ Avantages

● T-REX - Plaquettes économiques, réduction significative des coûts

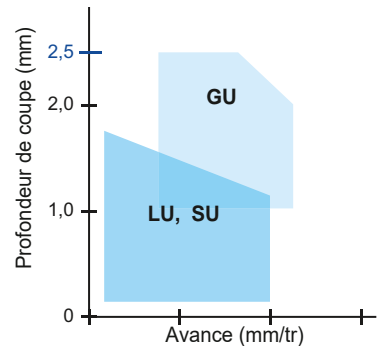
Avec ses 6 arêtes de coupe et les 55° au sommet, la plaquette T-Rex est la solution idéale pour le profilage à moindres coûts par rapport aux plaquettes DNMG standard.

● Haute rigidité avec le système de serrage dentelé

Le système de serrage double fixation empêche les plaquettes de bouger dans leur logement pour une meilleure sécurité

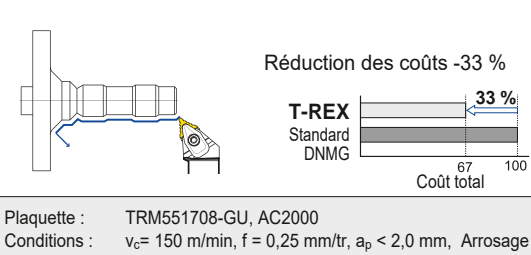


● Zones d'application

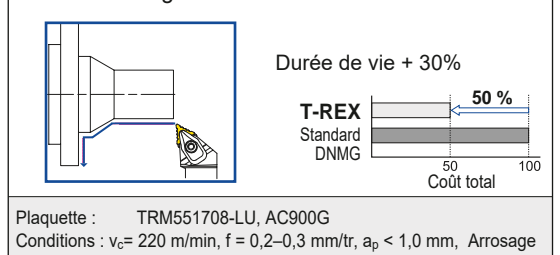


■ Exemples d'application

● 20C4 Arbre de transmission

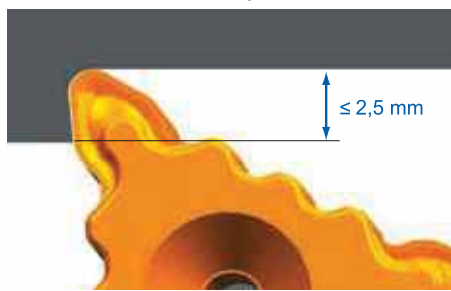


● 25CD4 Pignon



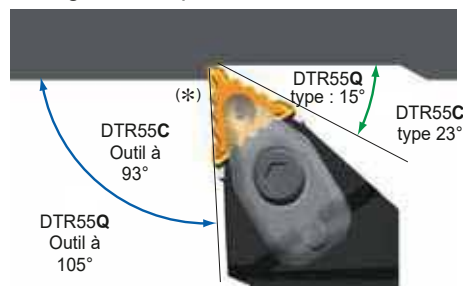
■ Recommandations

● Profondeur de Coupe Maximale



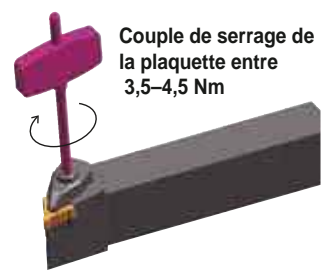
Max. $a_p = 2,5$ mm

● Angle d'Attaque



Type C : 95,5°
Type Q : 107,5°

● Force de Serrage *

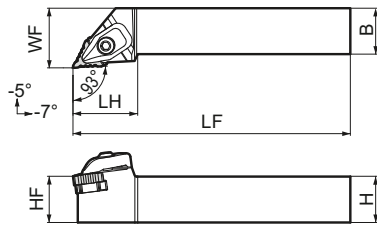
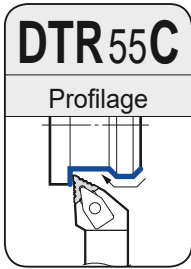


* Utiliser la clé fournie

\odot Couple de serrage recommandé (N·m)

● = Stock Europe
○ = Stock Japon

Tournage Ext. & Copiage



Porte-outils

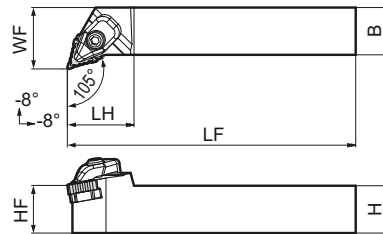
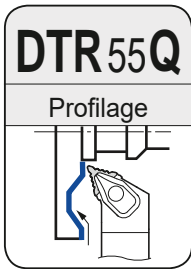
Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DTR 55C-R/L 2020-K17	●	●	20	20	20	125	35	25	
DTR 55C-R/L 2525-M17	●	●	25	25	25	150	35	32	

■ Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
TRCP3	S-SP4-20	BX0520 3,5-4,5 (Nm)	TRW5505	BFTX0307N 2,0 (Nm)	TSW040	TRX10 ^(*)

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DTR 55Q-R/L 2020-K17	●	●	20	20	20	125	35	28,5	
DTR 55Q-R/L 2525-M17	●	●	25	25	25	150	35	32	

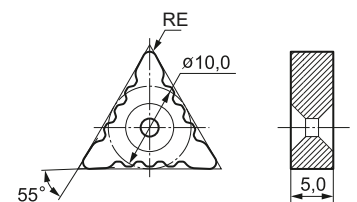
■ Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
TRCP3	S-SP4-20	BX0520 3,5-4,5 (Nm)	TRW5505	BFTX0307N 2,0 (Nm)	TSW040	TRX10 ^(*)

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

■ Plaquettes

Applicat.	Forme	Référence	RE	Carbure Revêtu						Cermet Revêtu
				AC8015P	AC8025P	AC810P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
Finition	FL	TRM 551704-FL	0,4		○					○
		551708-FL	0,8		○					○
Finition	LU	TRM 551704-LU	0,4	●	○	▲	▲	▲		○
		551708-LU	0,8	●	○	▲	▲	▲		○
		551712-LU	1,2	○	○	▲	▲			○
	SU	TRM 551704-SU	0,4		○		▲		○	○
		551708-SU	0,8		○		▲		○	○
551712-SU	1,2		○		▲		○	○		
Coupe Générale	GU	TRM 551704-GU	0,4	○	○	▲	▲	▲	○	
		551708-GU	0,8	○	○	▲	▲	▲	○	
		551712-GU	1,2	○	○	▲	▲	▲	○	



Applications **P** Aciers
M Aciers Inoxydables

● Conditions de Coupe Recommandées

— Vitesse de coupe (m/min)

Nuance		Carbure Revêtu					Cermet revêtu
		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
Matériaux	Aciers	220 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	Aciers alliés	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	Aciers inox.				50 150	100 160	
Domaine d'application	Finition	○	○	○	○	○	◎
	Coupe moyenne	○	◎	◎	○	◎	○
	Coupe interrompue		○	○	◎	○	○

◎ Premier choix

○ Second choix

Porte-outils Extérieurs Type D (Double Fixation)

Porte-Outils pour Plaquette Négative CN...



■ Caractéristiques

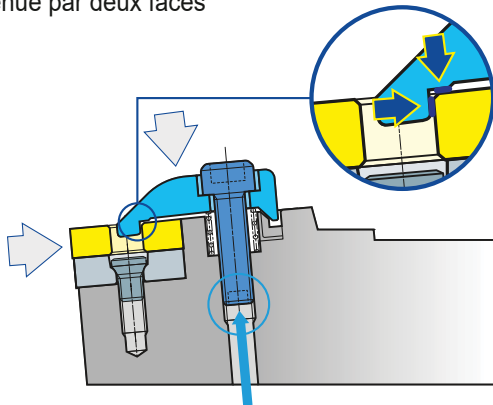
La fixation sécurisée améliore la résistance à la rupture.

Haute précision d'indexation améliorant la précision d'usinage.

Changement possible de plaquette par le dessous. Hautes performances en coupe interrompue des aciers trempés.

■ Système de Serrage

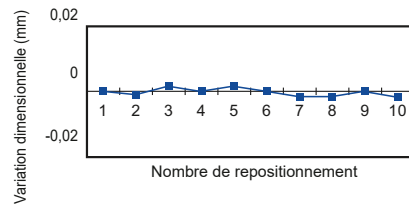
Plaquette sécurisée dans deux directions et soutenue par deux faces



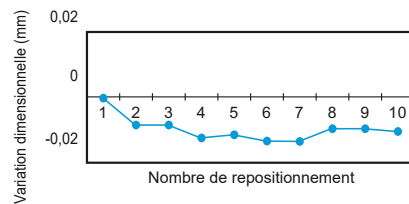
Changement possible de plaquette par le dessous.

■ Précision Dimensionnelle (Longueur)

Porte-outil type D



Levier de Serrage



Chariotage & Dressage



■ Plaquettes

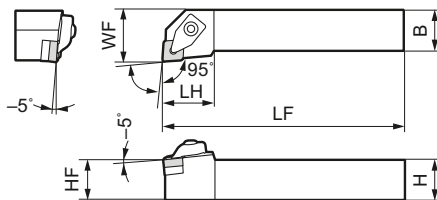
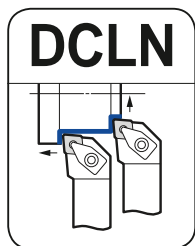
Ex. N-GU

- 1 CNMG 120408 N-GU
- 2 CNMG 160608 N-GU
- 3 CNMM 190612 N-HG
- 4 CNMM 250924 N-HU

■ Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
	SCP2	5,0	CNS1204	BFTX0409N 3,4	TRX15 ^(*)	LH040 LH025	1
	SCP3	5,0	CNS1606	BFTX0509N 5,0	TRX20 ^(*)	LH040 LH025	2
	SCP5	5,0	CNS1906	BFTX0511N 5,0	TRX20 ^(*)	LH040 LH025	3
	SCP6	6,0	CNS2509	BFTX0615N 7,5	TRD25 ^(*)	LH060	4

(*) Note : Clé (TRX / TRD) pour l'assise n'est pas incluse.

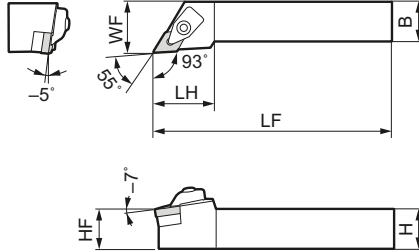
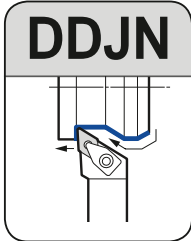


■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DCLN R/L 2020 K12	●	●	20	20	20	125	32	25	
DCLN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	32	32	
DCLN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	32	32	
DCLN R/L 3232 P16	●	●	32	32	32	170	32	40	
DCLN R/L 3232 P19	●	●	32	32	32	170	42	40	
DCLN R/L 4040 S19	●	●	40	40	40	250	42	50	
DCLN R/L 4040 S25	●	●	40	40	40	250	53	50	

Tournage Ext. & Copiage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)					
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF
DDJN R/L 2020 K15			20	20	20	125	38	25
DDJN R/L 2020 K15E	●	●	20	20	20	125	38	25
DDJN R/L 2525 M15	□		25	25	25	150	38	32
DDJN R/L 2525 M15E	●	●	25	25	25	150	38	32

Plaquettes

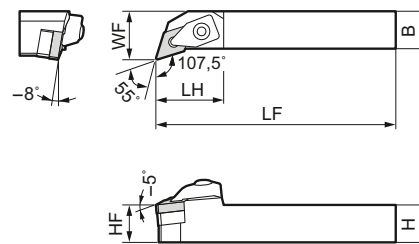
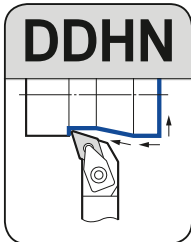
Ex. N-GU

- ① DNMG 150408 N-GU
- ② DNMG 150608 N-GU

Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP2	5,0 (Nm)	DNS1506	DNS1504	BFTX0409N	TRX15 ^(*)	LH040	①
			DNS1506				②
			DNS1504				①
			DNS1506				②

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)					
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF
DDHN R/L 2020 K15E	●	●	20	20	20	125	35	25
DDHN R/L 2525 M15E	●	●	25	25	25	150	35	32

Plaquettes

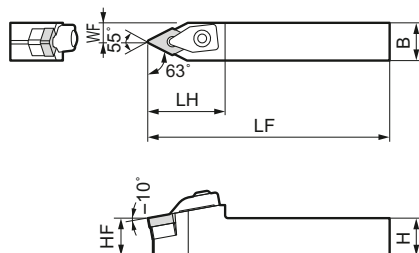
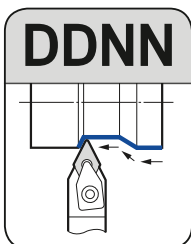
Ex. N-GU

- ② DNMG 150608 N-GU

Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP2	5,0 (Nm)	DNS1506	BFTX0409N	3,4 (Nm)	TRX15 ^(*)	LH040	②

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock	Dimensions (mm)					
		H	HF	B	LF	LH	WF
DDNN R/L 2020 K15E	●	20	20	20	125	40	10,5
DDNN R/L 2525 M15E	●	25	25	25	150	40	13,0

Plaquettes

Ex. N-GU

- ② DNMG 150608 N-GU

Pièces de Rechange

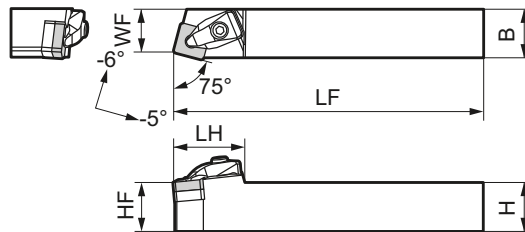
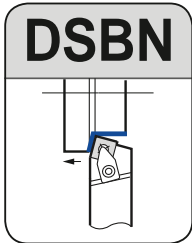
Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP2	5,0 (Nm)	DNS1506	BFTX0409N	3,4 (Nm)	TRX15 ^(*)	LH040	②

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

Porte-outils Extérieurs Type D (Double Fixation)

Porte-Outils pour Plaquettes Négatives SN_ _

Chariotage & Dressage



Plaquettes

Ex. N-UZ, N-HU

- ① SNMG 190612 N-UZ
- ② SNMM 250724 N-HU
- ③ SNMM 250924 N-HU

Pièces de Rechange

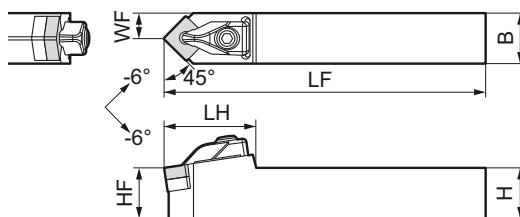
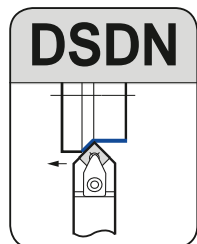
Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
	SCP5	5,0	SNS1906	BFTX0511N 5,0	TRX20 ^(*)	LH040, LH025	①
	SCP6	6,0	SNS2507 SNS2509	BFTX0615N 7,5	TRD25 ^(*)	LH060	② ③

(*) Note : Clé (TRX / TRD) pour l'assise n'est pas incluse.

Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DSBN R/L 3232 P19	●	●	32	32	32	170	45	27	
DSBN R/L 4040 S2507	●	●	40	40	40	250	58	35	
DSBN R/L 4040 S2509	●	●	40	40	40	250	58	35	



Plaquettes

Ex. N-UZ, N-HU

- ① SNMG 190612 N-UZ
- ② SNMM 250724 N-HU
- ③ SNMM 250924 N-HU

Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
	SCP5	5,0	SNS1906	BFTX0511N 5,0	TRX20 ^(*)	LH040, LH025	①
	SCP6	6,0	SNS2507 SNS2509	BFTX0615N 7,5	TRD25 ^(*)	LH060	② ③

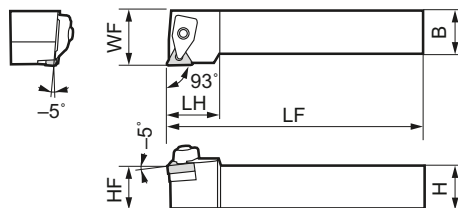
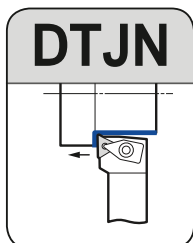
(*) Note : Clé (TRX / TRD) pour l'assise n'est pas incluse.

Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	H	HF	B	LF	LH	WF			
DSDN N 3232 P19	●	●	32	32	32	170	50	16	
DSDN N 4040 S2507	●	●	40	40	40	250	63	20	
DSDN N 4040 S2509	●	●	40	40	40	250	63	20	

Chariotage & Dressage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF										
DTGN R/L 2020 K16	●		20	20	20	125	31	25										
DTGN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	31	32		SCP1	5,0 ^(*)	TNS1604	BFTX0307N	2,0 ^(*)	TRX10 ^(*)	LH040	①	

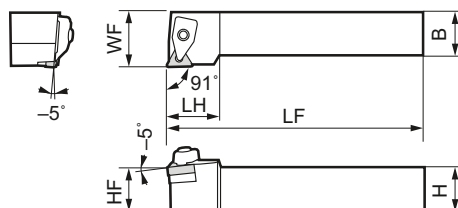
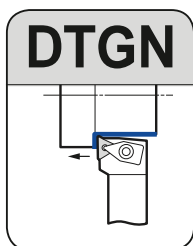
^(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

Plaquettes



Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF										
DTGN R/L 2020 K16	□		20	20	20	125	31	25										
DTGN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	31	32		SCP1	5,0 ^(*)	TNS1604	BFTX0307N	2,0 ^(*)	TRX10 ^(*)	LH040	①	

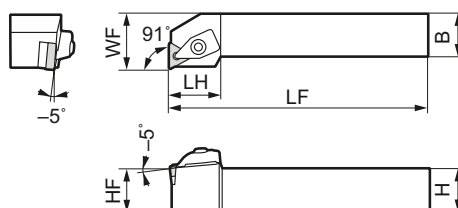
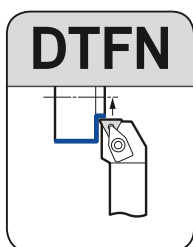
^(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

Plaquettes



Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

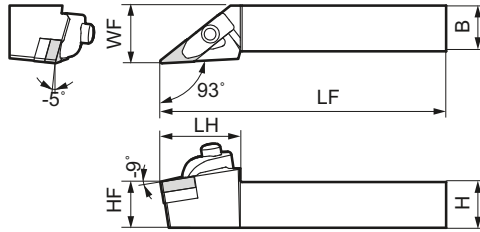
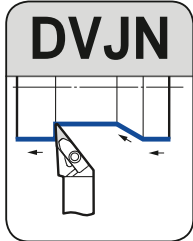
Référence	Stock		Dimensions (mm)							Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF										
DTFN R/L 2020 K16	□		20	20	20	125	30	25										
DTFN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	30	32		SCP1	5,0 ^(*)	TNS1604	BFTX0307N	2,0 ^(*)	TRX10 ^(*)	LH040	①	

^(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

Porte-outils Extérieurs Type D (Double Fixation)

Porte-Outils pour Plaquettes Négatives VN_ _

Tournage Ext. & Copiage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DVJN R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	35	25	
DVJN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	35	32	

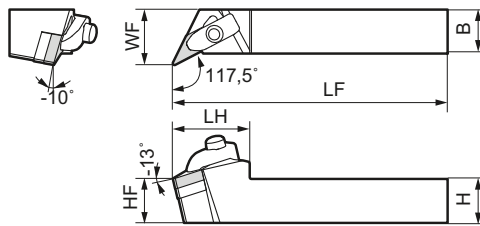
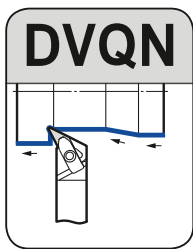
Plaquettes



Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP4		5,0 ^(Nm)	VNS1604	BFTX0307N 2,0 ^(Nm)	TRX10 ^(*)	LH040 LH025	

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DVQN R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	35	25	
DVQN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	35	32	

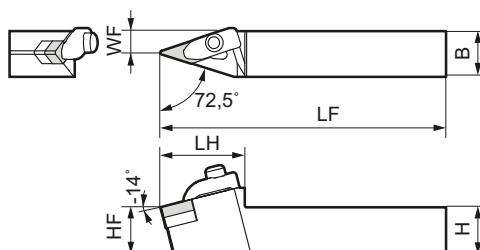
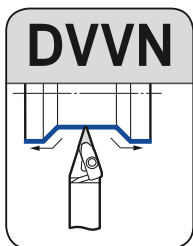
Plaquettes



Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP4		5,0 ^(Nm)	VNS1604	BFTX0307N 2,0 ^(Nm)	TRX10 ^(*)	LH040 LH025	

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

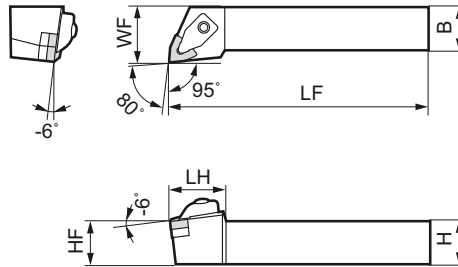
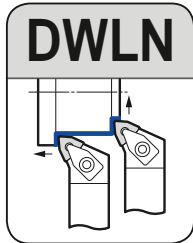
Référence	Stock	Dimensions (mm)						
		H	HF	B	LF	LH	WF	
DVVN N 2020 K16	●	20	20	20	125	37	10,0	
DVVN N 2525 M16	●	25	25	25	150	37	12,5	

Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
SCP4		5,0 ^(Nm)	VNS1604	BFTX0307N 2,0 ^(Nm)	TRX10 ^(*)	LH040 LH025	

(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

Chariotage & Dressage



■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis Assise	Clé	Clé	Plaquette
	SCP2	5,0 ^(Net)	WNS0804	BFTX0409N 3,4 ^(Net)	TRX15 ^(*)	LH040 LH025	1

^(*) Note : Clé (TRX) pour l'assise n'est pas incluse.

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

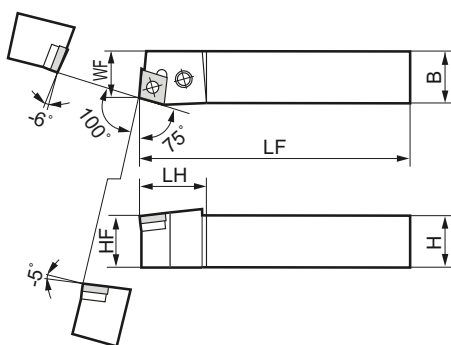
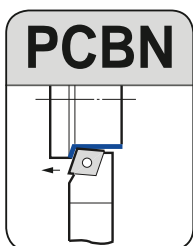
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
DWLN R/L 2020 K08	●	●	20	20	20	125	32	25	
DWLN R/L 2525 M08	●	●	25	25	25	150	32	32	

Porte-outils Extérieurs Type P (Lever de serrage)

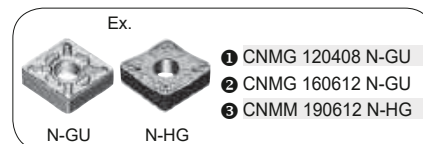
Porte-Outils pour Plaquettes Négatives CN...



Chariotage & Dressage



■ Plaquettes

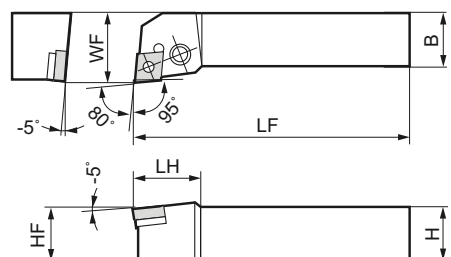
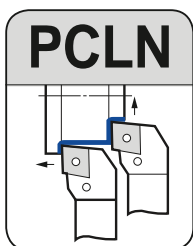


■ Pièces de Rechange

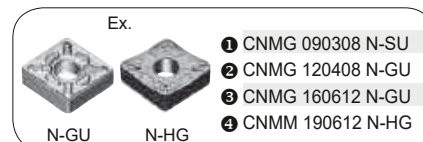
Référence	Stock		Dimensions (mm)							Lever	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF								
PCBN R/L 2020 K12	●	□	20	20	20	125	27	17								
PCBN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	27,7	22		LCL4SD	LCS42BS-SD	LSC42SD	LSP4SD	LH030	①	
PCBN R/L 3225 P12	□	●	32	32	25	170	27,7	22								
PCBN R/L 2525 M16	□	●	25	25	25	150	31,7	22		LCL5SD	LCS5B-SD	LSC53SD	LSP5SD	LH030	②	
PCBN R/L 3225 P16	□	●	32	32	25	170	31,7	22								
PCBN R/L 3232 P19	●	●	32	32	32	170	37,9	27		LCL6SD	LCS6B-SD	LSC63SD	LSP6SD	LH040	③	

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite



■ Plaquettes



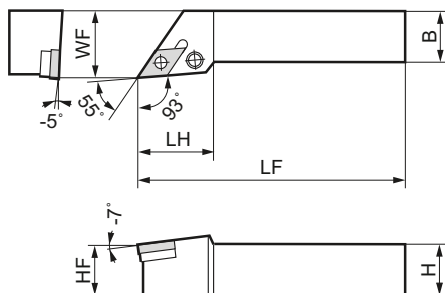
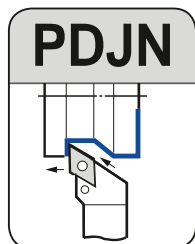
■ Pièces de Rechange

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Lever	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF							
PCLN R/L 1616 H09	●	●	16	16	16	100	25,7	20							
PCLN R/L 2020 K09	●	□	20	20	20	125	27	25		LCL3SD	LCS3TB-SD	LSC32SD	LSP3SD	LH025	①
PCLN R/L 2525 M09	□	□	25	25	25	150	27	32							
PCLN R/L 1616 H12	●	●	16	16	16	100	26,1	20			LCS 4CA				
PCLN R/L 2020 K12	●	□	20	20	20	125	27,4	25		LCL4SD	LCS42BS-SD	LSC42SD	LSP4SD	LH030	②
PCLN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	28	32							
PCLN R/L 3225 P12	●	●	32	32	25	170	28	32							
PCLN R/L 2525 M16	●	□	25	25	25	150	32,6	32							
PCLN R/L 3225 P16	●	□	32	32	25	170	32,6	32		LCL5SD	LCS5B-SD	LSC53SD	LSP5SD	LH030	③
PCLN R/L 3232 P16	●	●	32	32	32	170	32,6	40							
PCLN R/L 2525 M19	□	●	25	25	25	150	37	32							
PCLN R/L 3225 P19	□	□	32	32	32	170	38	32							
PCLN R/L 3232 P19	□	□	32	32	32	170	38	40		LCL6SD	LCS6B-SD	LSC63SD	LSP6SD	LH040	④
PCLN R/L 4040 S19	□	□	40	40	40	250	37,8	50							

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Copiage & Dressage



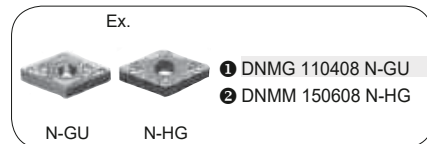
Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
PDJN R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	30	20	
PDJN R/L 2020 K11	●	●	20	20	20	125	30	25	
PDLN R/L 2525 M11	●	●	25	25	25	150	30	32	
PDJN R/L 2020 K15	●	●	20	20	20	125	34,7	25	
PDJN R/L 2525 M15	●	●	25	25	25	150	34,7	32	
PDJN R/L 3225 P15	●	●	32	32	25	170	34,7	32	



Plaquettes



Pièces de Rechange

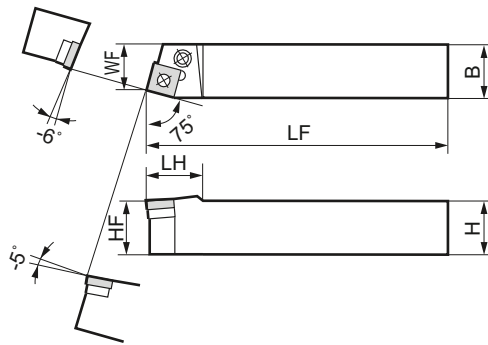
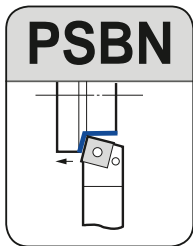
Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL3D-SD	LCS3TB-SD	LSD32SD	LSP3SD	LH025	1
LCL4D-SD	LCS5DB-SD	LSD42SD	LSP4SD	LH030	2

Porte-outils Extérieurs Type P (Lever de serrage)

Porte-Outils pour Plaquettes Négatives SN_ _



Chariotage & Chanfreinage



■ Plaquettes

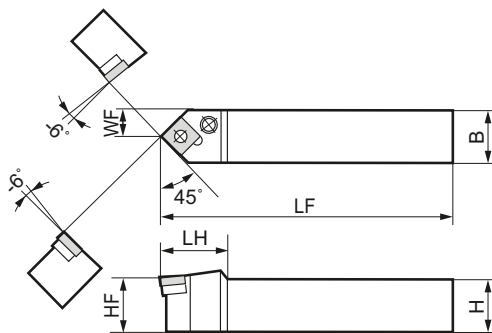
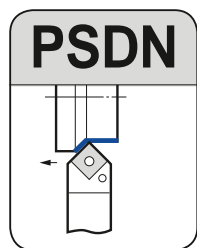


■ Pièces de Rechange

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Lever	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF							
PSBN R/L 2020 K12	●	●	20	20	20	125	27,5	17	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	①	
PSBN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	27,5	22	LCL5SD	LCS5B-SD	LSS53SD	LSP5SD	LH030	②	
PSBN R/L 2525 M15	●	●	25	25	25	150	32	22	LCL5SD	LCS5B-SD	LSS53SD	LSP5SD	LH030	②	
PSBN R/L 3225 P15	●	●	32	32	25	170	32	22	LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	③	
PSBN R/L 3232 P19	●	●	32	32	32	170	39,2	27	LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	③	

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite



■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

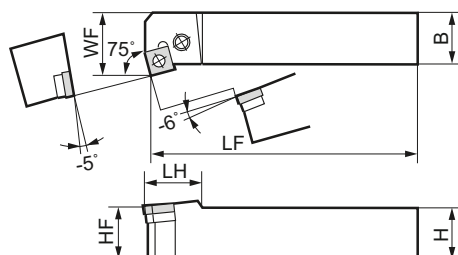
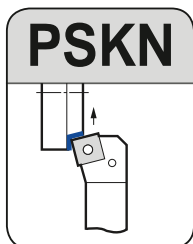
Référence	Stock		Dimensions (mm)							Lever	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF							
PSDN N 1616 H09	●	●	16	16	16	100	21	8,3	LCL3SD	LCS 3TB-SD	LSS32SD	LSP3SD	LH025	①	
PSDN N 2020 K12	●	●	20	20	20	125	27,6	10,3	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	②	
PSDN N 2525 M12	●	●	25	25	25	150	27,6	12,8	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	②	
PSDN N 3225 P12	●	●	32	32	25	170	27,6	12,8	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	②	
PSDN N 3225 P19	□	□	32	32	25	170	40,6	13	LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	③	
PSDN N 3232 P19	●	●	32	32	32	170	40,6	16,5	LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	③	

■ Porte-outils

● = Stock Europe

□ = Sur commande

Tournage Général & Dressage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

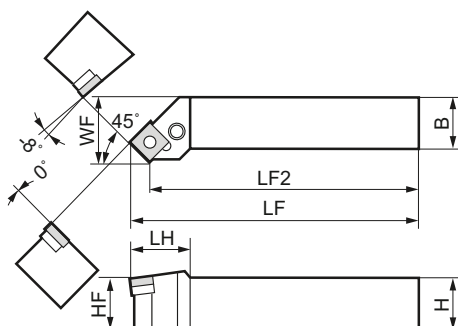
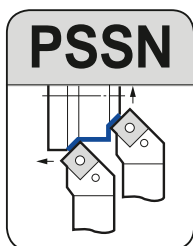
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
PSKN R/L 2020 K12	●	□	20	20	20	125	22,7	17	
PSKN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	22,7	32	
PSKN R/L 2525 M15	□		25	25	25	150	32	32	
PSKN R/L 3225 P15		●	32	32	25	170	32	32	
PSKN R/L 3232 P19	□		32	32	32	170	33,7	40	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	1
LCL5SD	LCS5B-SD	LSS53SD	LSP5SD	LH030	2
LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	3



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LF2	LH	WF
PSSN R/L 2020 K12	●	●	20	20	20	125	116,7	29,3	25
PSSN R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	141,7	29,3	32
PSSN R/L 3225 P12	●	□	32	32	25	170	161,7	29,3	32
PSSN R/L 2525 M15	●	●	25	25	25	150	139,8	32	32
PSSN R/L 3225 P15	□		32	32	25	170	159,8	32	32
PSSN R/L 3232 P15	●	□	32	32	32	170	159,8	32	40
PSSN R/L 3232 P19	●	●	32	32	32	170	157,5	40,2	40

Plaquettes



Pièces de Rechange

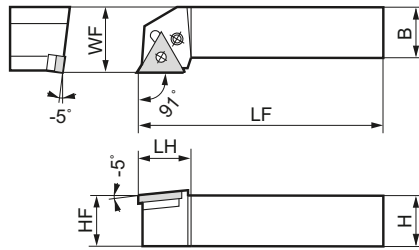
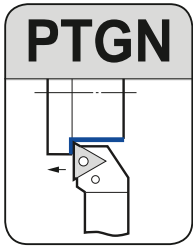
Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	1
LCL5SD	LCS5B-SD	LSS53SD	LSP5SD	LH030	2
LCL6SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	3

Porte-outils Extérieurs Type P (Lever de serrage)

Porte-Outils pour Plaquettes Négatives TN...



Tournage Général & Dressage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

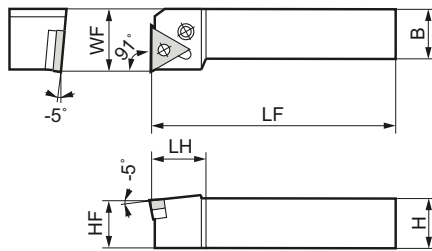
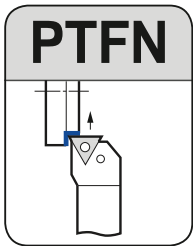
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
PTGN R/L 1616 H16	●	●	16	16	16	100	20	20	
PTGN R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	20	25	
PTGN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	22,2	32	
PTGN R/L 2525 M22	●	●	25	25	25	150	28,7	32	
PTGN R/L 3225 P22	●	●	32	32	25	170	28,7	32	
PTGN R/L 3232 P22	●	●	32	32	32	170	28,7	32	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL3SD	LCS3TB-SD	LST317SD	LSP3SD	LH025	①
LCL4SD	LCS42BS-SD	LST42SD	LSP4SD	LH030	②



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

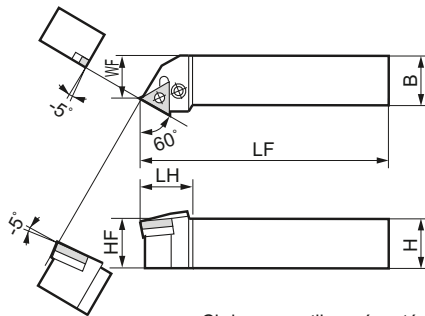
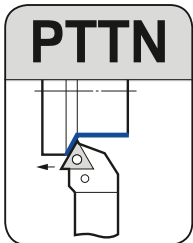
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
PTFN R/L 1616 H16	●	●	16	16	16	100	19,7	20	
PTFN R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	20,2	25	
PTFN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	20,2	32	
PTFN R/L 2525 M22	●	□	25	25	25	150	25,2	32	
PTFN R/L 3225 P22	●	●	32	32	25	170	25,2	32	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL3SD	LCS3TB-SD	LST317SD	LSP3SD	LH025	①
LCL4SD	LCS42BS-SD	LST42SD	LSP4SD	LH030	②



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	
PTTN R/L 2020 K16	□	□	20	20	20	125	25,9	17	
PTTN R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	25,9	22	
PTTN R/L 3225 P22	●	●	31	32	25	170	31,9	22	

Plaquettes

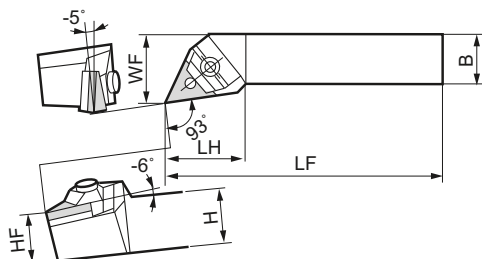
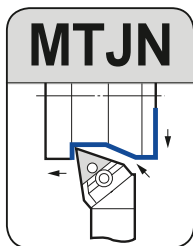


Pièces de Rechange

Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
LCL3SD	LCS3TB-SD	LST317SD	LSP3SD	LH025	①
LCL4SD	LCS42BS-SD	LST42SD	LSP4SD	LH030	②



Tournage Général & Copiage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

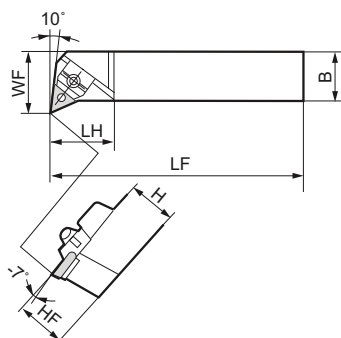
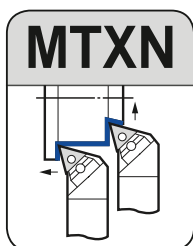
Référence	Stock		Dimensions (mm)					
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF
MTJN R/L 2020-33 (K16)	●	●	20	20	20	125	37	25
MTJN R/L 2525-33 (M16)	●	●	25	25	25	150	37	32
MTJN R/L 2525-43 (M22)	●	●	25	25	25	150	37	32
MTJN R/L 3225-43 (P22)	○	○	32	32	25	170	37	32

Plaquettes



Pièces de Rechange

Bride	Excen- trique	Assise	Vis	Douille	Clips	Clé	Plaquette
MMW30	MP317 MP320	STW323	BHA0525 4,0 _(N_{min})	CPM32N	ER04	LH030	1
MMW40	MP420	STW434	BHA0625 4,5 _(N_{min})	CPM43N	ER05	LH030 LH040	2



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)					
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF
MTXN R/L 2020-33 (K16)	○	○	20	20	20	125	32	25
MTXN R/L 2525-33 (M16)	○	○	25	25	25	150	32	32
MTXN R/L 2525-43 (M22)	○		25	25	25	150	38	32

Plaquettes



Pièces de Rechange

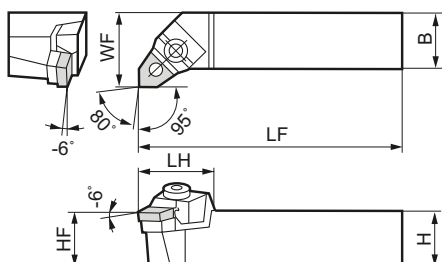
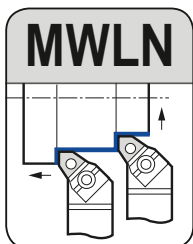
Bride	Excen- trique	Assise	Vis	Douille	Clips	Clé	Plaquette
MMW30	MP317 MP320	STW323	BHA0525 4,0 _(N_{min})	CPM32N	ER04	LH030	1
MMW40	MP420	STW434	BHA0625 4,5 _(N_{min})	CPM43N	ER05	LH030, 040	2

Porte-outils Extérieurs Type M (Bride de serrage)

Porte-Outils pour Plaquettes Négatives WN_ _



Tournage Général & Dressage



Plaquettes



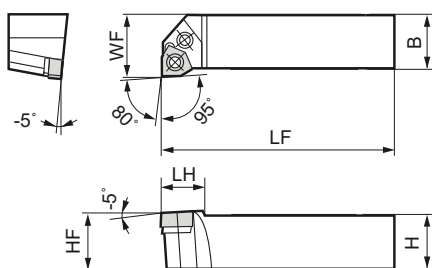
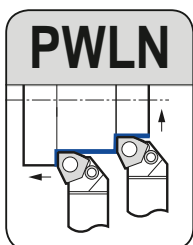
Pièces de Rechange

Référence	Stock		Dimensions (mm)						Bride	Axe	Assise	Vis	Douille	Clips	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF								
MWLN R/L 2020-43 (K08)	○	□	20	20	20	125	32	25	MWW40	MP416		BHA0625	CPM43S		LH030	1, 2
MWLN R/L 2525-43 (M08)	●	●	25	25	25	150	32	32	MP420	SWW433	4,5 ^(Nm)	CPM43N	ER04	LH040		
MWLN R/L 3225-43 (P08)	□	○	32	32	25	170	32	32								

Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Type P avec Levier de Serrage



Plaquettes



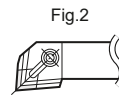
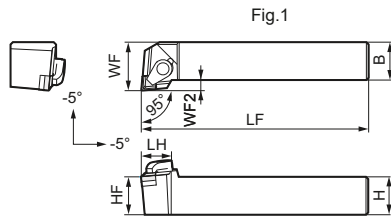
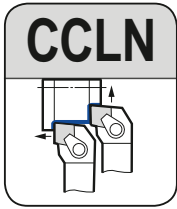
Pièces de Rechange

Référence	Stock		Dimensions (mm)						Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF						
PWLN R/L 2020 K06 (PWLN R/L 2020-33)	●	□	20	20	20	125	27	25	LCL3SD	LCS3TB-SD	LSW317	LSP3SD	LH025	1
PWLN R/L 2525 M06	●	□	25	25	25	150	27	32						

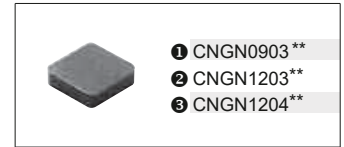
Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Type C avec Bride de Serrage



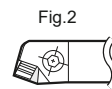
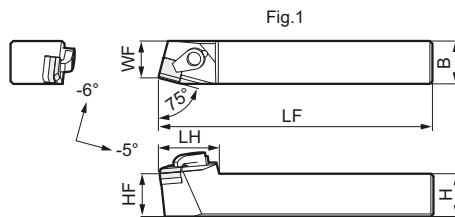
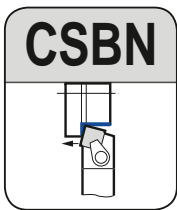
■ Plaquettes



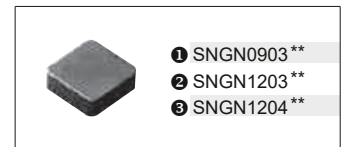
■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Fig.	Pièces de Rechange						Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2	Bride		Assise	Vis	Assise	Goupille	Clé		
CCLN R/L 2525 M09	☐		25	25	25	150	25	32	7	1	CCM8UL	CBC0903 CBC4	WB8-22T	SCN0903 SCND433	SPP3	LT27	1	
CCLN R/L 2525 M12-03			25	25	25	150	30	32	7	1							2	
CCLN R/L 2525 M12-04	☐		25	25	25	150	30	32	7	2	CCM8-LONG	CBC4	WB8-30	SCND433	SPP3	LH040	3	



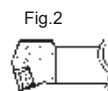
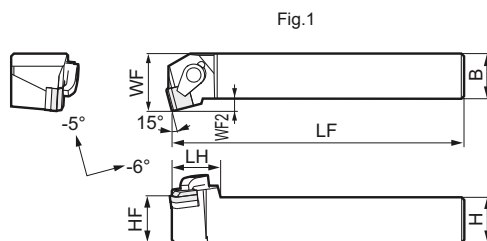
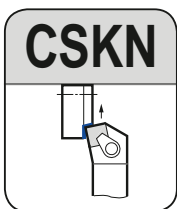
■ Plaquettes



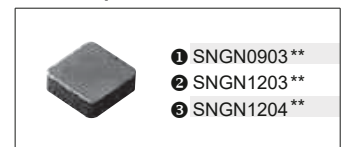
■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Fig.	Pièces de Rechange							Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2	Bride		Assise	Vis	Assise	Goupille	Ressort	Clé		
CSBN R/L 2525 N09	☐		25	25	25	160	30	21,5	-	1	CCM8UL	CBS13 CBS14	WB8-22T	SSN0903 SSND423	-	-	LH040	1	
CSBN R/L 2525 N12-03	☐		25	25	25	160	35	21,5	-	1								2	
CSBN R/L 2525 N12-04	☐		25	25	25	160	33	21,5	-	2	DC-RL 1	CBD 4 RL	BH 0830 RL	SSND423	SPP3	DSP5	LH040	3	



■ Plaquettes



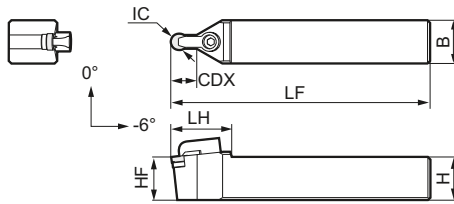
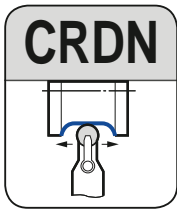
■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Fig.	Pièces de Rechange							Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2	Bride		Assise	Vis	Assise	Goupille	Ressort	Clé		
CSKN R/L 2525 N09	☐		25	25	25	160	25	32	7	1	CCM8UL	CBS13 CBS14	WB8-22T	SSN0903 SSND423	-	-	LH040	1	
CSKN R/L 2525 N12-03	☐		25	25	25	160	25	32	7	1								2	
CSKN R/L 2525 N12-04	☐		25	25	25	160	21	32	7	2	DC-RL 1	CBD 4 RL	BH 0830 RL	SSND423	SPP3	DSP5	LH040	3	

Porte-outils Extérieurs pour SUMIBORON Monobloc

Type C avec Bride de Serrage



■ Plaquettes

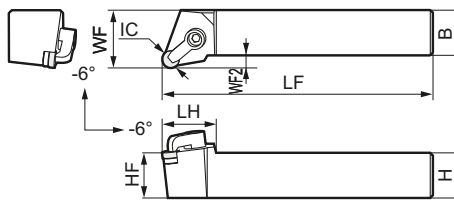
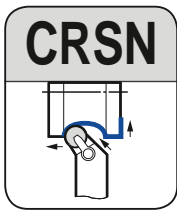


■ Porte-outils

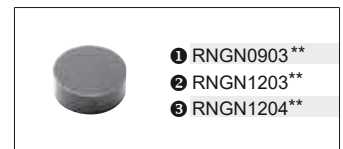
Référence	Stock	Dimensions (mm)						
		H	HF	B	LF	LH	WF	CDX
CRDNN 2525 M09	●	25	25	25	150	35	-	15
CRDNN 2525 M12-03	●	25	25	25	150	35	-	20
CRDNN 2525 M12-04	●	25	25	25	150	35	-	20

■ Pièces de Rechange

Bride	Vis double	Assise	Goupille	Clé	Plaquette
CCM8-LONG	WB8-22T	SRND32	SPP3	LT27	1
		SRND42			2
					3



■ Plaquettes



■ Porte-outils

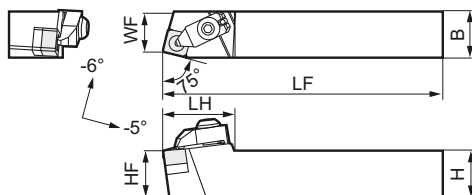
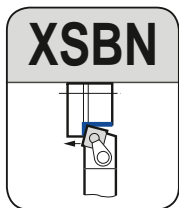
Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2
CRSN R/L 2525 M09	●	●	25	25	25	150	30	32	7
CRSN R/L 2525 M12-03	●	●	25	25	25	150	30	32	7
CRSN R/L 2525 M12-04	●	●	25	25	25	150	30	32	7

■ Pièces de Rechange

Bride	Vis double	Assise	Goupille	Clé	Plaquette
CCM8-LONG	WB8-22T	SRND32	SPP3	LT27	1
		SRND42			2
					3

Type X "Dimple" avec bride de fixation



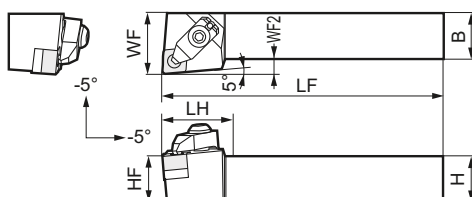
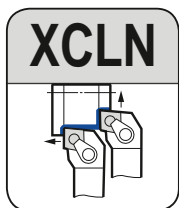
■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

Ci-dessus outil représenté à droite										Bride	Vis	Assise	Goupille	Ressort	Clé	Plaquette
Référence	Stock		Dimensions (mm)													
XSBN R/L 2525 N12	●		25	25	25	160	38	21,5		DSLX8	BH0825	SSND423	SPP3	GSP10	LH050	①

■ Porte-outils



■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite										Bride	Vis	Assise	Goupille	Ressort	Clé	Plaquette
Référence	Stock		Dimensions (mm)													
XCLN R/L 2525 N12	●		25	25	25	150	33	32	7	DSLX8	BH0825	SCND433	SPP3	GSP10	LH050	①

Mini Porte-outils Ext.

Porte-outils Ext.
Plaq. positives



SBT pour le dressage-chariotage

Plaquette affûtée.

Taille de plaquette maxi. 8,0 mm

Largeur d'arête maxi. 2,5 mm



SCT pour le tronçonnage

Changement très facile de plaquette en dévissant la vis.

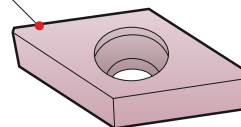
Dia. de coupe maxi.:

Ø 5 mm, Ø 12 mm, Ø 16 mm

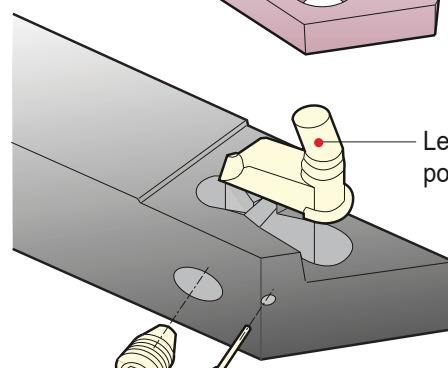


Porte-outil type PDJCR avec levier de serrage

Nuances très résistantes
T1500A (Cermet) et
AC530U
(Nuance carbure revêtu,
2000 couches de TiN/AlN)



Arête de coupe vive
(RE = 0,03
0,1 & 0,2 mm)



Levier de serrage pour plaquettes positives 7°

Accès facile et rapide à la vis de serrage latéralement



En 1984, Sumitomo Electric Hardmetal fut le premier à lancer la gamme de Mini Porte-Outils pour l'usinage de petits composants pour les petits tours CN automatiques.

La gamme étendue de nuances de plaquette avec les nuances Cermet T1500A, SUMIBORON(CBN) BN2000, SUMIDIA(PCD) DA1000 et spécialement la nuance carbure revêtu AC530U, couvre une large zone d'applications.

■ Sélection des Nuances

Matières	Zone d'Applications			Matières					
	Haute Précision	Finition ~ Semi-finition	Coupe Moyenne	P	M	K	S	H	N
				Aciers	Inox.	Fontes	Aciers Réfractaires	Aciers Trempés	Métaux Non-ferreux
Carbure Revêtu (PVD)	ACZ150			⊙	⊙				○
	Nouveau AC5015S			○	⊙	○	⊙		
	Nouveau AC5025S			○	⊙	○	⊙		
	AC530U			⊙	⊙	○	○		○
	AC1030U			⊙	⊙		○		○
Cermet/Cermet revêtu	T1000A			⊙	○	⊙			○
	T1500A / T1500Z			⊙	○	○			○
Carbure	BL130			○		○			○
	H1			○	○	○			○
	EH510			○	○	○	⊙		○
CBN (SUMIBORON)	BN1000 / BN2000					⊙		⊙	
	BN7000					⊙			
PCD (SUMIDIA)	DA1000								⊙

⊙ Premier choix

○ Adapté

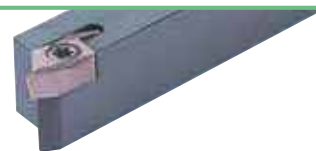
■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières Nuances	P Aciers de Découpage		P Aciers au Carbone		M Inox.		S Aciers Réfractaires		H Aciers Trempés		N Aluminium		N Laiton	
	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)	v _c (m/min)	f (mm/tr)
ACZ150	50-200	0,02-0,10	50-150	0,01-0,08	50-150	0,01-0,05					70-300	0,05-0,20	70-300	0,05-0,20
AC5015S	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-200	*0,02-0,10							70-300	0,05-0,20
AC5025S	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-200	*0,02-0,10	30-100	0,02-0,10					70-300	0,05-0,20
AC530U	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-200	*0,02-0,10	30-100	0,02-0,10					70-300	0,05-0,20
AC1030U	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-200	*0,02-0,10							70-300	0,05-0,20
T1000A	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-150	*0,02-0,10					70-300	0,05-0,20	70-300	0,05-0,20
T1500A	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-150	*0,02-0,10					70-300	0,05-0,20	70-300	0,05-0,20
T1500Z	50-200	0,02-0,15	50-200	0,02-0,10	*50-150	*0,02-0,10					70-300	0,05-0,20	70-300	0,05-0,20
BN1000									120-300	0,03-0,15				
BN2000									50-200	0,03-0,20				
BN7000							50-200	0,05-0,20						
DA1000											70-300	0,02-0,10	70-300	0,02-0,10

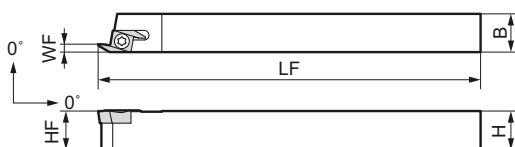
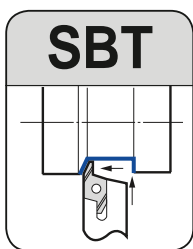
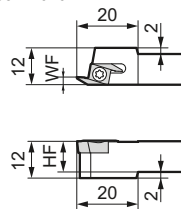
* Utiliser une vitesse de coupe maxi.

Mini Porte-outils Extérieurs Type SBT

Mini Porte-outils Spéciaux pour le Dressage-Chariotage



SBT35 R1010:



■ Pièces de Rechange

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock	Dimensions (mm)						Vis	Couple	Clé	Plaque	Plaque
		H	HF	B	LF	WF						
SBT 35-R 1010	●	10	10	10	120	7,5						
SBT 35-R 1212	●	12	12	12	120	9,5		BFTX0307N	2,0	TRX10		BTR 35_ _
SBT 35-R 1616	●	16	16	16	120	13,5						

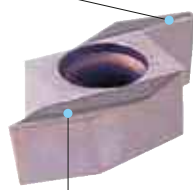
■ Plaquettes

Carbure Revêtu

Cermet non revêtu

BTR	Référence	Stock				Dimensions (mm)				
		AC1030U	AC530U	ACZ310	T1500A	L	CDX	CW	RE	
		BTR 3505	○	▲	○	15	3,5	2,5	0,05	
BTR 3515	○	○	▲	○	15	3,5	2,5	0,15		

Arête de coupe vive
angle de coupe 15°



Large cuillère
du brise-copeaux pour une
évacuation en douceur

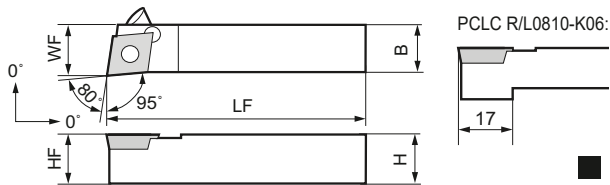
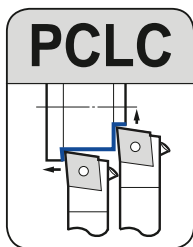
● Comparatif des surfaces usinées

BTR 3505	P10 standard
Matière : C45 Plaque : BTR3505 (ACZ310) Conditions : $v_c = 80$ m/min, $f = 0,04$ mm/tr $a_p = 3,0$ mm, arrosage	

■ Conditions de coupe recommandées (type SBT)

Matières	Opérations	v_c (m/min)	f (mm/tr)
Aciers	Gorges	50–150	0,02–0,05
	Dressage-chariotage		0,02–0,10
Aciers de décolletage	Gorges	50–150	0,02–0,10
	Dressage-chariotage		0,02–0,15
Aciers inox.	Gorges	50–150	0,02–0,04
	Dressage-chariotage		0,02–0,06

Type P avec Levier de Serrage



Plaquettes



Porte-outils

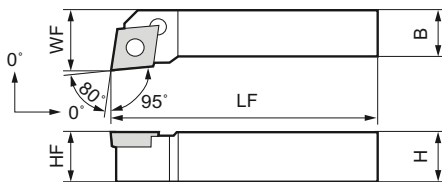
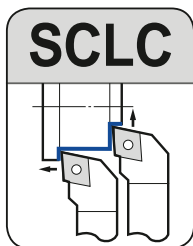
Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
PCLC R/L 0810 K06	□		8	8	10	125	10,5		
PCLC R/L 1010 K06	●	□	10	10	10	125	10,5		
PCLC R/L 1212 K09	●	●	12	12	12	150	12,5		
PCLC R/L 1616 K09	●		16	16	16	150	16,5		

Pièces de Rechange

Levier	Vis de bride	Goupille pour levier	Clé	Plaquette
LCL 06	BTT 0407	LP 07	TH 020	1
LCL 09	BTT 0411	LP 06		2

Type S avec Vis de Serrage



Plaquettes



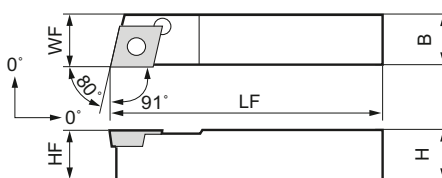
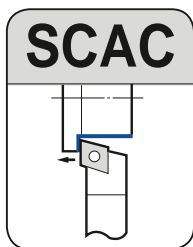
Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

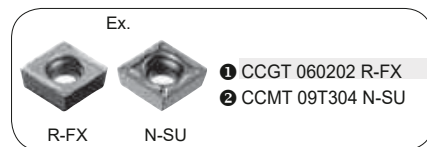
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
SCLC R/L 0808 D06	●	●	8	8	8	60	10		
SCLC R/L 1010 E06	●	●	10	10	10	70	12		
SCLC R/L 1212 F09	●	●	12	12	12	80	16		
SCLC R/L 1616 H09	□	●	16	16	16	100	20		
SCLC R/L 2020 H09	●	□	20	20	20	100	25		
SCLC R/L 2020 K09	●	●	20	20	20	125	25		
SCLC R/L 2020 K12	●	●	20	20	20	125	25		
SCLC R/L 2525 M12	●	●	20	25	25	150	32		

Pièces de Rechange

Vis	(N·m)	Clé	Plaquette
BFTX02506N	1,5	TRX08	1
BFTX0409N	3,4	TRX15	2
BFTX0511N	5,0	TRX20	3



Plaquettes



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
SCAC R/L 0808 D06	●	□	8	8	8	60	8,5		
SCAC R/L 1010 E06	●	□	10	10	10	70	10,5		
SCAC R/L 1212 F09	●	□	12	12	12	80	12,5		

Pièces de Rechange

Vis	(N·m)	Clé	Plaquette
BFTX02506N	1,5	TRX08	1
BFTX0409N	3,4	TRX15	2

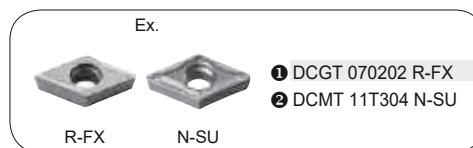
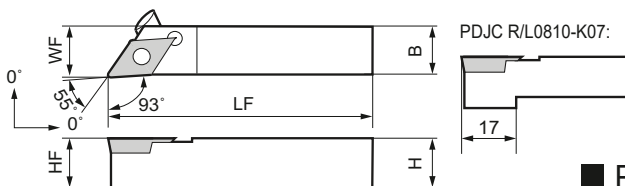
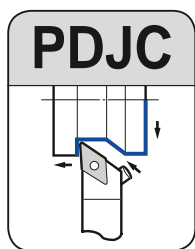
Mini Porte-outils Extérieurs PD/SD Type

Mini Porte-Outils pour Plaquettes Positives 7° DC



Type P avec Levier de Serrage

■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

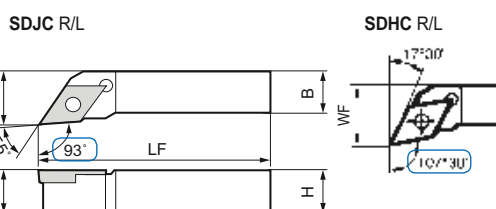
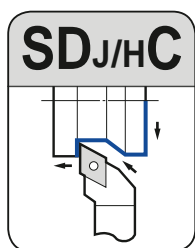
■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Levier	Bride vis	Goupille pour levier	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	WF							
PDJC R/L 0810 K07	●		8	8	10	125	10,5			LCL 06	BTT 0407	LP 04	TH 020	1
PDJC R/L 1010 K07	●	●	10	10	10	125	10,5					LP 07		2
PDJC R/L 1212 M11	●	●	12	12	12	150	12,5			LCL 09	BTT 0411	LP 07		
PDJC R/L 1616 M11	●	○	16	16	16	150	16,5							

Type S avec Vis de Serrage

■ Plaquettes



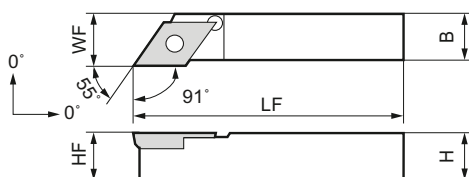
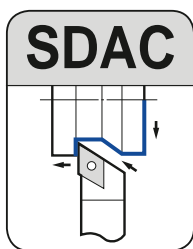
■ Pièces de Rechange

■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Vis	Couple de serrage (Nm)	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	WF						
SDJC R/L 0808 D07	●	●	8	8	8	60	10			BFTX02506N	1,5	TRX08	1
SDJC R/L 1010 E07	●		10	10	10	70	12						
SDJC R/L 1212 F07	●	●	12	12	12	80	16						
SDJC R/L 1616 H07	●	●	16	16	16	100	20						
SDJC R/L 2020 K07	●	●	20	20	20	125	25			BFTX0409N	3,4	TRX15	2
SDJC R/L 1212 F11	●	●	12	12	12	80	16						
SDJC R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	20						
SDJC R/L 2020 K11	●	●	20	20	20	125	25						
SDJC R/L 2525 M11	●	●	25	25	25	150	32						
SDHC R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	20			BFTX0409N	3,4	TRX15	2
SDHC R/L 2020 K11	●	●	20	20	20	125	25						
SDHC R/L 2525 M11	●	●	25	25	25	150	32						

Type S avec Vis de Serrage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

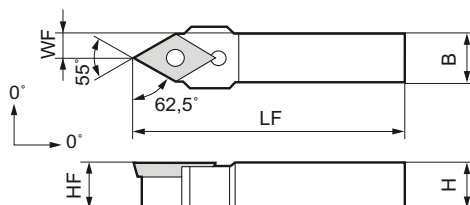
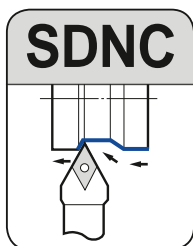
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
SDAC R/L 0808 D07	□	●	8	8	8	60	8,5		
SDAC R/L 1010 E07	●	●	10	10	10	70	10,5		
SDAC R/L 1212 F11	●	●	12	12	12	80	12,5		

Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	$\text{N}\cdot\text{m}$	Clé	Plaquette
BFTX02506N	1,5	TRX08	1
BFTX0409N	3,4	TRX15	2



Porte-outils

Référence	Stock	Dimensions (mm)						
		H	HF	B	LF	WF		
SDNCN 0808 D07	●	8	8	8	60	4,2		
SDNCN 1010 E07	●	10	10	10	70	5,2		
SDNCN 1212 F07	●	12	12	12	80	6,2		
SDNCN 1616 H07	●	16	16	16	100	8,2		
SDNCN 2020 K07	●	20	20	20	125	10,2		
SDNCN 1212 F11	●	12	12	12	80	6,5		
SDNCN 1616 H11	●	16	16	16	100	8,5		
SDNCN 2020 K11	●	20	20	20	125	10,5		
SDNCN 2525 M11	●	25	25	25	150	13		

Plaquettes



Pièces de Rechange

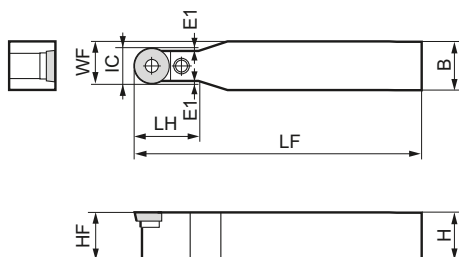
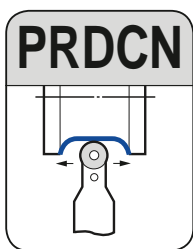
Vis	$\text{N}\cdot\text{m}$	Clé	Plaquette
BFTX02506N	1,5	TRX08	1
BFTX0409N	3,4	TRX15	2

Porte-outils Extérieurs Type PR

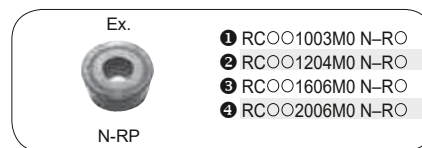
Porte-Outils Ext. pour Plaquettes Positives 7° RC



Type P avec Levier de Serrage



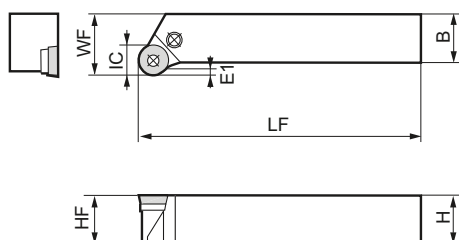
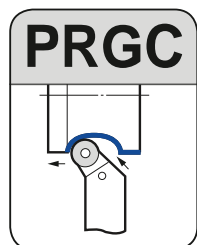
Plaquettes



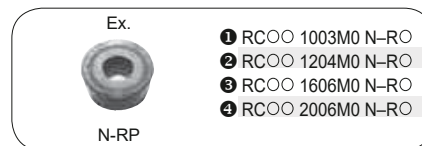
Pièces de Rechange

Référence	Stock	Dimensions (mm)								Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
		H	HF	B	LF	LH	WF	E1	IC						
PRDC N 2020 M10	●	20	20	20	150	22	15,0	1,0	10	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020	①
PRDC N 2525 M10	●	25	25	25	150	22	17,5	1,0	10	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025	②
PRDC N 2525 M12	●	25	25	25	150	24	18,5	1,2	12	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025	③
PRDC N 3225 Q12	●	32	32	25	180	24	18,5	1,2	12	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030	④
PRDC N 3225 Q16	●	32	32	25	180	28	20,5	1,5	16						
PRDC N 3232 Q20	●	32	32	32	180	32	26,5	1,7	20						

Porte-outils



Plaquettes



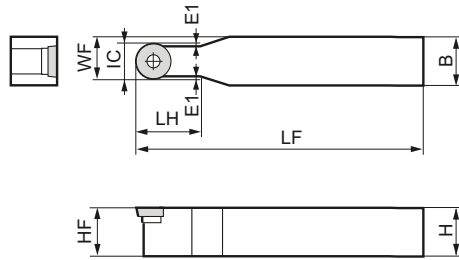
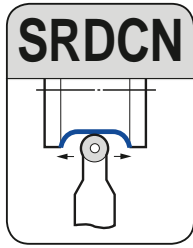
Pièces de Rechange

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	WF	E1	IC							
PRGC R/L 2020 K10	●	○	20	20	20	125	25	1,5	10	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020	①	
PRGC R/L 2525 M10	●	●	25	25	25	150	32	1,5	10	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025	②	
PRGC R/L 2020 K12	●	□	20	20	20	125	25	2,5	12	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025	③	
PRGC R/L 2525 M12	□	●	25	25	25	150	32	2,5	12	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030	④	
PRGC R/L 3225 P12		□	32	32	25	170	32	2,5	12							
PRGC R/L 2525 M16	●	□	25	25	25	150	32	3,0	16							
PRGC R/L 3225 P16	●	□	32	32	25	170	32	3,0	16							
PRGC R/L 3232 P20	●	□	32	32	32	170	40	4,0	20							

Porte-outils

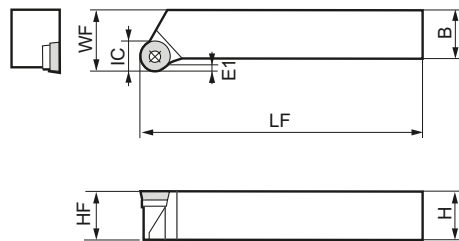
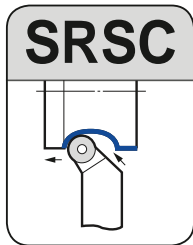
Ci-dessus outil représenté à droite

Type S avec Vis de Serrage



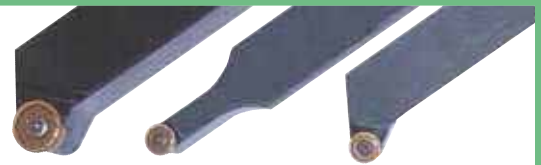
Porte-outils

Référence	Stock	Dimensions (mm)								Vis	Assise	Vis	Clé	Clé	Plaquette
		H	HF	B	LF	LH	WF	E1	IC						
SRDC N 2020 K10T3	●	20	20	20	125	25	15,0	1,0	10	BFTX03510-SD	SRNS 103-SD	BW 0508F-SD	TRX 15 IP-35	LH 035	①
SRDC N 2525 M10T3	●	25	25	25	150	25	17,5	1,0	10	2,0 C_{mm}	SRNS 123-SD				
SRDC N 2525 M12	●	25	25	25	150	28	18,5	1,2	12	BFTX03512-SD	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③
SRDC N 3225 P12	●	32	32	25	170	28	18,5	1,2	12	2,0 C_{mm}					
SRDC N 2525 M16	□	25	25	25	150	35	20,5	1,5	16	BFTX0517-SD	SRNS 204-SD	BW 0912F-SD	LT 25 IP	LH 060	④
SRDC N 3225 P16	●	32	32	25	170	35	20,5	1,5	16	5,0 C_{mm}					
SRDC N 3232 P20	●	32	32	32	170	40	26,0	1,7	20	BFTX0618-SD 7,5 C_{mm}					




Porte-outils

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Vis	Assise	Vis	Clé	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	WF	E1	IC							
SRSC R/L 2020 K10T3	●	●	20	20	20	125	25	1,5	10	BFTX 03510-SD	SRNS 103-SD	BW 0508F-SD	TRX 15 IP-35	LH 035	①	
SRSC R/L 2525 M10T3	●	●	25	25	25	150	32	1,5	10	2,0 C_{mm}	SRNS 123-SD					
SRSC R/L 2525 M12	●	●	25	25	25	150	32	2,5	12	BFTX 03512-SD	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③	
SRSC R/L 3225 P12	●	●	32	32	25	170	32	2,5	12	2,0 C_{mm}						
SRSC R/L 3225 P16	●	●	32	32	25	170	32	3,0	16	BFTX 0517-SD 5,0 C_{mm}	SRNS 204-SD	BW 0912F-SD	LT 25 IP	LH 060	④	
SRSC R/L 3232 P20	●	●	32	32	32	170	40	4,0	20	BFTX 0618-SD 7,5 C_{mm}						








Plaquettes


Ex.  N-RX

- RCOO1003M0
- ① RCOO10T3M0 N-RO
- ② RCOO1204M0 N-RO
- ③ RCOO1606M0 N-RO
- ④ RCOO2006M0 N-RO

Pièces de Rechange






					Plaquette
Vis	Assise	Vis	Clé	Clé	
BFTX03510-SD	SRNS 103-SD	BW 0508F-SD	TRX 15 IP-35	LH 035	①
2,0 C_{mm}	SRNS 123-SD				②
BFTX03512-SD	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③
2,0 C_{mm}					SRNS 204-SD
BFTX0517-SD	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③
5,0 C_{mm}	SRNS 204-SD	BW 0912F-SD	LT 25 IP	LH 060	④
BFTX0618-SD 7,5 C_{mm}	SRNS 204-SD	BW 0912F-SD	LT 25 IP	LH 060	④

Plaquettes

Ex.  N-RX

- RCOO1003M0
- ① RCOO10T3M0 N-RO
- ② RCOO1204M0 N-RO
- ③ RCOO1606M0 N-RO
- ④ RCOO2006M0 N-RO

Pièces de Rechange

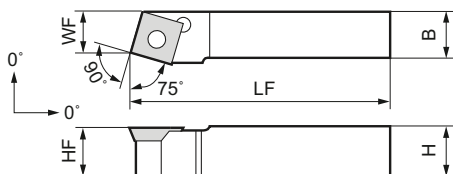
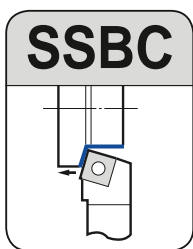
					Plaquette
Vis	Assise	Vis	Clé	Clé	
BFTX 03510-SD	SRNS 103-SD	BW 0508F-SD	TRX 15 IP-35	LH 035	①
2,0 C_{mm}	SRNS 123-SD				②
BFTX 03512-SD	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③
2,0 C_{mm}					SRNS 204-SD
BFTX 0517-SD 5,0 C_{mm}	SRNS 164-SD	BW 0810F-SD	LT 20 IP	LH 050	③
BFTX 0618-SD 7,5 C_{mm}	SRNS 204-SD	BW 0912F-SD	LT 25 IP	LH 060	④

Porte-outils Ext.
Plaques positives

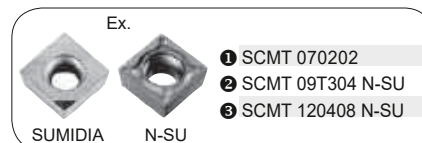
Mini Porte-outils Extérieurs Type SS

Mini Porte-outils pour Plaquettes Pos. 7° SC__

Type S avec Vis de Serrage



■ Plaquettes



■ Pièces de Rechange

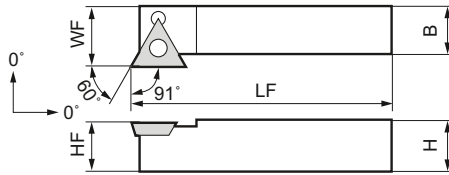
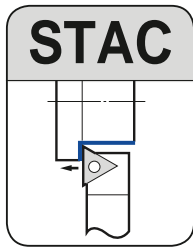
■ Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)							Vis	Nm	Clé	Plaquette
	R	L	H	HF	B	LF	WF						
SSBC R/L 1010 E07	☐	☐	10	10	10	70	9			BFTX0307N	2,0	TRX10	①
SSBC R/L 1212 F09	☐	☐	12	12	12	80	11			BFTX0409N	3,4	TRX15	②
SSBC R/L 1616 H09	☐	☐	16	16	16	100	13						
SSBC R/L 2020 K12	☐	☐	20	20	20	125	17			BFTX0511N	5,0	TRX20	③
SSBC R/L 2525 M12	▲	▲	25	25	25	150	22						

Porte-outils Ext.
Plaq. positives

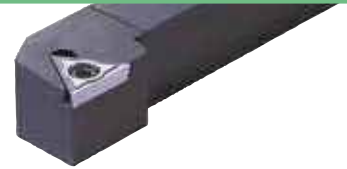
Type S avec Vis de Serrage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
STAC R/L 0808 D09	●		8	8	8	60	8,5		
STAC R/L 1212 F11	●		12	12	12	80	12,5		



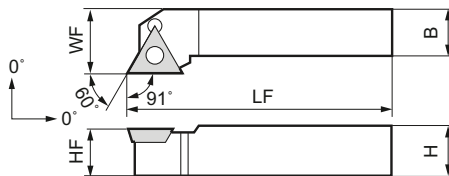
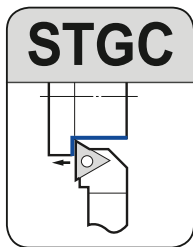
Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	\curvearrowright (Nm)	Clé	Plaquette
BFTX02205N	1,1	TRX06	1
BFTX02506N	1,5	TRX08	2

Porte-outils Ext.
Plaq. positives

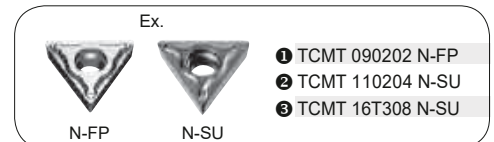


Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
STGC R/L 0808 D09			8	8	8	60	10		
STGC R/L 1010 E09	●	●	10	10	10	70	12		
STGC R/L 1212 F11	●	●	12	12	12	80	16		
STGC R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	20		
STGC R/L 1616 H16	●	●	16	16	16	100	20		
STGC R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	25		
STGC R/L 2525 M16	□	□	25	25	25	150	32		

Plaquettes



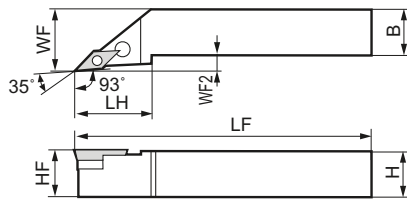
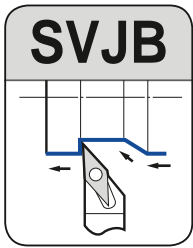
Pièces de Rechange

Vis	\curvearrowright (Nm)	Clé	Plaquette
BFTX02205N	1,1	TRX06	1
BFTX02506N	1,5	TRX08	2
BFTX0409N	3,4	TRX15	3

Mini Porte-outils Extérieurs Type SV

Mini Porte-outils pour Plaquettes Pos. 5° VB

Type S avec Vis de Serrage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

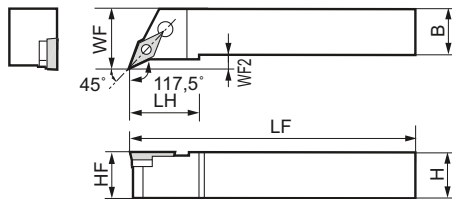
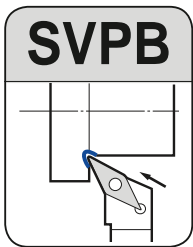
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2
SVJB R/L 1212 F11	●	●	12	12	12	80	25	16	4,5
SVJB R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	25	20	4,5
SVJB R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	41	25	5,0
SVJB R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	41	32	7,0
SVJB R/L 3225 P16	●	●	32	32	25	170	41	32	7,0

Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	Douille	Assise	Clé	Vis	Clé	Plaquette
-	-	-	-	BFTX02508NV 1,5 Nm	TRX08	1
VP20 VP25 VP32	CPV33N	SVP32	LH025	BFTX03508 2,0 Nm	TRX10	2



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

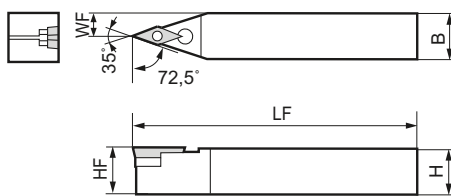
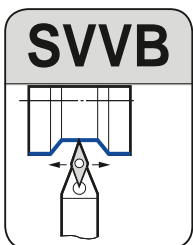
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2
SVPB R/L 1212 F11	●	□	12	12	12	80	25	16	4,5
SVPB R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	25	20	4,5
SVPB R/L 2020 K16	●	●	20	20	20	125	36	25	5,0
SVPB R/L 2525 M16	●	●	25	25	25	150	36	32	7,0
SVPB R/L 3225 P16	●	●	32	32	25	170	36	32	7,0

Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	Douille	Assise	Clé	Vis	Clé	Plaquette
-	-	-	-	BFTX02508NV 1,5 Nm	TRX08	1
VP20 VP25 VP32	CPV33N	SVP32	LH025	BFTX03508 2,0 Nm	TRX10	2



Porte-outils

Référence	Stock	Dimensions (mm)						
		H	HF	B	LF	LH	WF	
SVVB M 1212 F11	●	12	12	12	80	-	6	
SVVB N 1616 H11	●	16	16	16	100	-	8	
SVVB N 2020 K16	●	20	20	20	125	-	10	
SVVB N 2525 M16	●	25	25	25	150	-	12,5	
SVVB N 3225 P16	●	32	32	25	170	-	12,5	

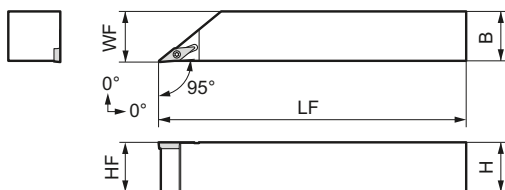
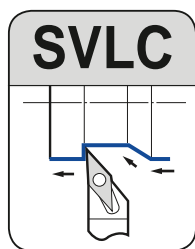
Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	Douille	Assise	Clé	Vis	Clé	Plaquette
-	-	-	-	BFTX02508NV 1,5 Nm	TRX08	1
VP20 VP25 VP32	CPV33N	SVP32	LH025	BFTX03508 2,0 Nm	TRX10	2

Type S avec Vis de Serrage



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

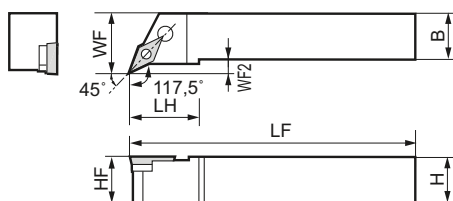
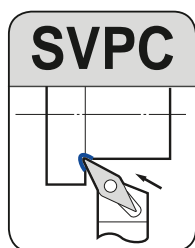
Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	WF		
SVLC R/L 1010 H11	●	●	10	10	10	100	10,5		
SVLC R/L 1212 H11	●	●	12	12	12	100	12,5		
SVLC R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	16,5		
SVLC R/L 2525 M11	●		20	20	20	150	25,5		

Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	Nm	Clé	Plaquette
BFTX02508NV	1,5	TRX08	1



Porte-outils

Ci-dessus outil représenté à droite

Référence	Stock		Dimensions (mm)						
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	WF2
SVPC R/L 1010 H11	□	□	10	10	10	100	-	14,5	4,5
SVPC R/L 1212 H11	●	●	12	12	12	100	-	16,5	4,5
SVPC R/L 1616 H11	●	●	16	16	16	100	-	20,5	4,5

Plaquettes



Pièces de Rechange

Vis	Nm	Clé	Plaquette
BFTX02508NV	1,5	TRX08	1

Porte-outils Ext.
Plaq. positives



■ Fonctionnalités

Les porte-outils Sumitomo modulaires à interface polygonale assurent une connexion extrêmement précise et rigide avec la machine-outil.

Ce système "polygone conique" peut recevoir des efforts extrêmement élevés tant en flexion qu'en couple de serrage de part sa conception, portant aussi bien sur le cône que sur la face. Système « d'attachement » auto guidé offrant une précision de répétabilité de : $\pm 2 \mu$ dans tous les axes de travail (X ; Y & Z).

Avec ce type de système de changement rapide d'outil, il est possible de gagner en productivité et en temps de pré réglage.

Ce système d'attachement particulièrement compact et précis, est destiné à de multiples applications (centre d'usinage, centre de tournage fraisage, tour CN, etc...)

■ Caractéristiques

- Serrage double fixation type « D : double clamping » Sumitomo
- Conception compacte
- Système monobloc (ne nécessite aucune interface supplémentaire)
- Précision d'auto-guidage & répétabilité de positionnement particulièrement précise
- Excellente rigidité de par sa conception de montage, portant aussi bien sur la face que sur le cône
- Assise en carbure pour limiter tous dommages sur le corps d'outil
- Changements d'outils aisés, maintenance réduite au minimum
- Arrosage intégré directement dirigé sur l'arête de coupe de la plaquette
- Logement de plaquette et attachement polygonal, traités, garant de longévité d'utilisation

Queue Polygonale - Fabrication suivant la norme ISO 26623-1

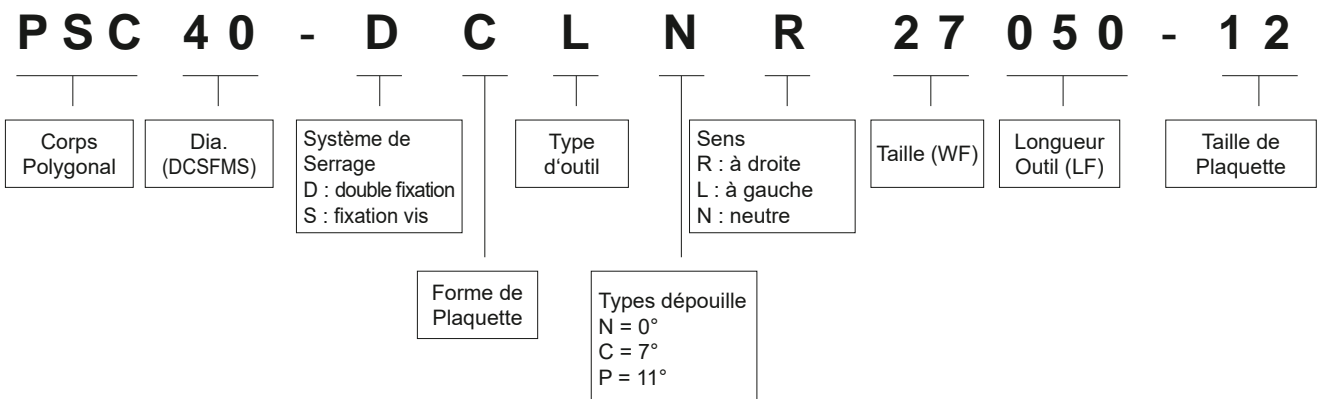
Pour Plaquette Négative



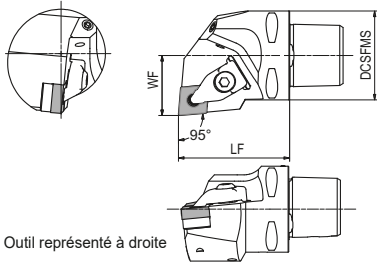
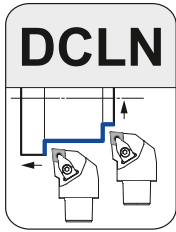
Pour Plaquette Positive



■ Identification - Porte-outils



Tournage, Copiage & Dressage



Outil représenté à droite

Porte-Outils

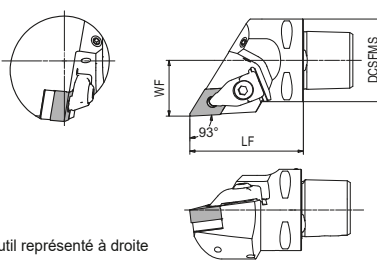
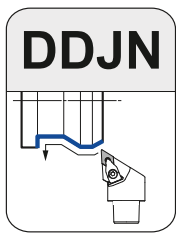
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DCLN R/L 27050-12	●	●	50	27	40	CN□□ 1204
PSC50 DCLN R/L 35060-12	●	●	60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Set de fixation	N·m	Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-2	5,0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	



Outil représenté à droite

Porte-Outils

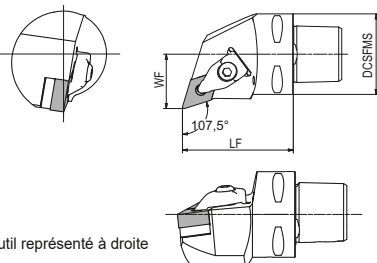
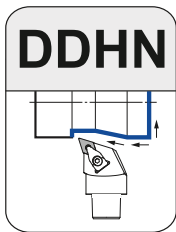
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DDJN R/L 27055-15	●	●	55	27	40	DN□□ 1506
PSC50 DDJN R/L 35060-15	●	●	60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Set de fixation	N·m	Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-2	5,0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	



Outil représenté à droite

Porte-Outils

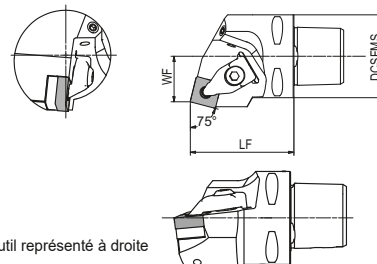
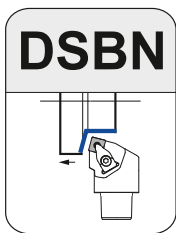
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DDHN R/L 27055-15	●	●	55	27	40	DN□□ 1506
PSC50 DDHN R/L 35060-15	●	●	60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Set de fixation	N·m	Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-2	5,0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	

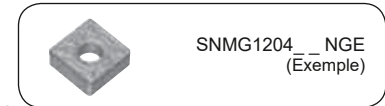


Outil représenté à droite

Porte-Outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DSBN R/L 22050-12	●	●	50	22	40	SN□□ 1204
PSC50 DSBN R/L 27060-12	●	●	60	27	50	

Plaquettes

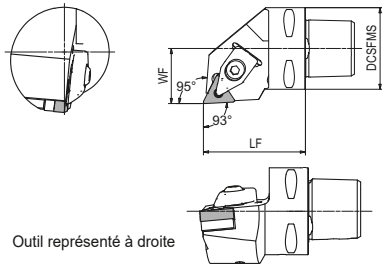
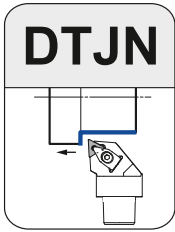


Pièces de Rechange

Set de fixation	N·m	Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-2	5,0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	

(*) Produit vendu séparément.

Tournage & Dressage



Outil représenté à droite

Porte-Outils

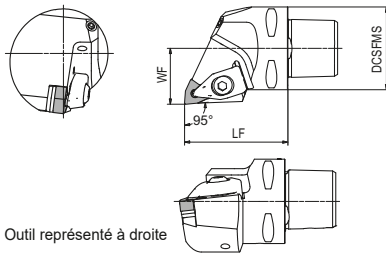
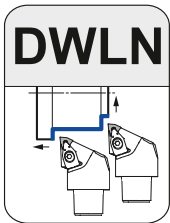
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DTJN R/L 27050-16	●	●	50	27	40	TN□□ 1604
PSC50 DTJN R/L 35060-16	●	●	60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Set fixation		Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-1	5,0	TNS1604	BFTX0307N	TRX15 (*)	LH040	

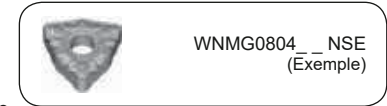


Outil représenté à droite

Porte-Outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 DWLN R/L 27050-06	●	●	50	27	40	WN□□ 06
PSC50 DWLN R/L 35060-06	●	●	60	35	50	
PSC40 DWLN R/L 27050-08	●	●	50	27	40	WN□□ 08
PSC50 DWLN R/L 35060-08	●	●	60	35	50	

Plaquettes

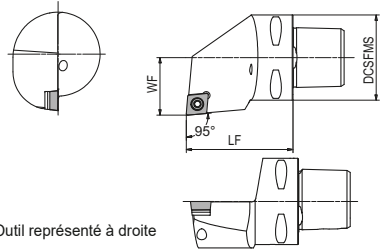
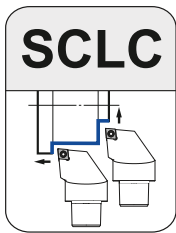


Pièces de Rechange

Set fixation		Assise	Vis Assise	Clé Assise	Clé	
SCP-1	5,0	WNS0604	BFTX0307N	TRX15 (*)	LH040	
SCP-2	5,0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	

(*) Produit vendu séparément.

Tournage, Copiage & Dressage



Outil représenté à droite

Porte-Outils

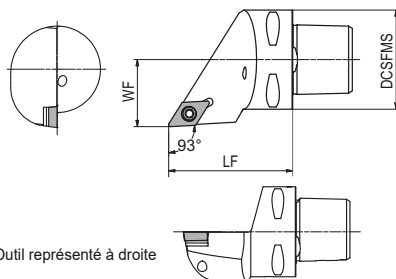
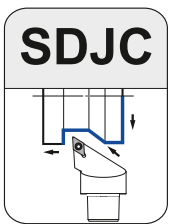
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	L ₁	f	DCSFMS	
PSC40 SCLC R/L 27050-09	●	●		50	27	40	CC□□ 09T3
PSC50 SCLC R/L 35060-09	●	●		60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
			3,5		
CCS09T3	KGBS1111	KSS1111		LT15K	LH035K*



Outil représenté à droite

Porte-Outils

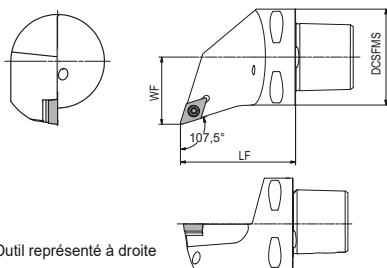
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SDJC R/L 27050-11	●	●		50	27	40	DC□□ 11T3
PSC50 SDJC R/L 35060-11	●	●		60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
			3,5		
DCS11T3	KGBS1111	KSS1111		LT15K	LH035K*



Outil représenté à droite

Porte-Outils

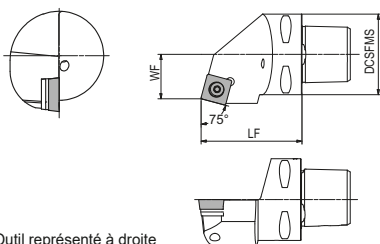
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SDHC R/L 27050-11	●	●		50	27	40	DC□□ 11T3
PSC50 SDHC R/L 35060-11	●	●		60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
			3,5		
DCS11T3	KGBS1111	KSS1111		LT15K	LH035K*

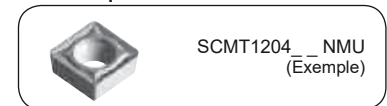


Outil représenté à droite

Porte-Outils

Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SSBC R/L 22050-12	●	●		50	22	40	SC□□ 1204
PSC50 SSBC R/L 27060-12	●	●		60	27	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

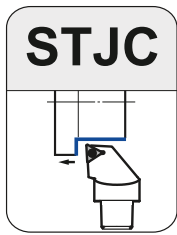
Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
			4,5		
SCS1204	KGBS1221	KSS1221		LT15K	LH045K*

(*) Produit vendu séparément.

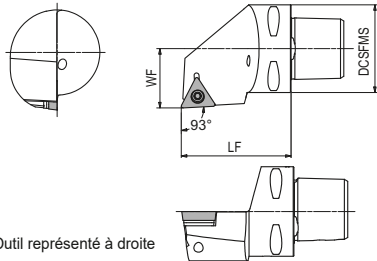
Porte-Outils Extérieurs à Interface Polygone

Pour Plaquettes Positives

Tournage, Copiage & Dressage



STJC



Outil représenté à droite

Porte-Outils

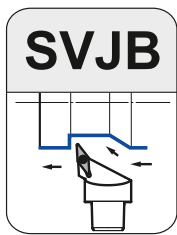
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 STJC R/L 27050-16	●	●		50	27	40	TC□□ 16T3
PSC50 STJC R/L 35060-16	●	●		60	35	50	

Plaquettes

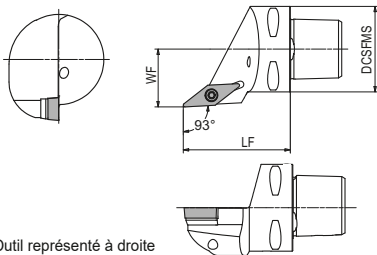


Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
TCS16T3	KGBS1111	KSS1111	3,5	LT15K	LH035K*



SVJB

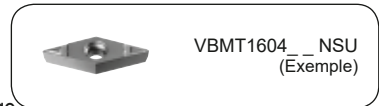


Outil représenté à droite

Porte-Outils

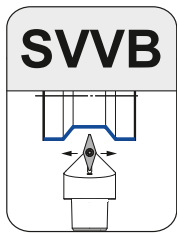
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVJB R/L 27050-16	●	●		50	27	40	VB□□ 1604
PSC50 SVJB R/L 35060-16	●	●		60	35	50	

Plaquettes

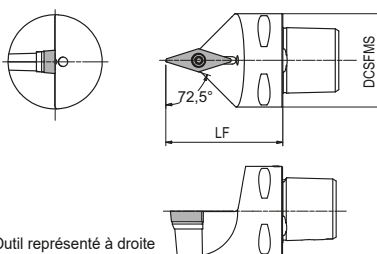


Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
VCS1604	KGBS1111	KSS1111	3,5	LT15K	LH035K*



SVVB

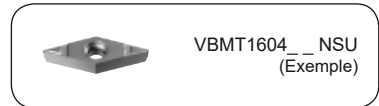


Outil représenté à droite

Porte-Outils

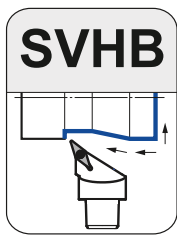
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVVB N 00050-16			●	50		40	VB□□ 1604
PSC50 SVVB N 00060-16			●	60		50	

Plaquettes

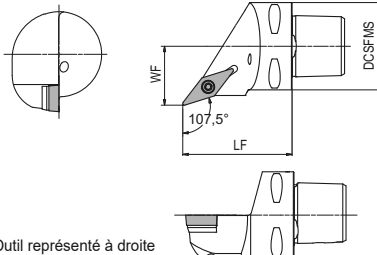


Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
VCS1604	KGBS1111	KSS1111	3,5	LT15K	LH035K*



SVHB

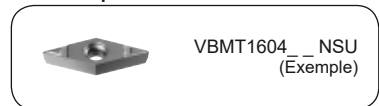


Outil représenté à droite

Porte-Outils

Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVHB R/L 27050-16	●	●		50	27	40	VB□□ 1604
PSC50 SVHB R/L 35060-16	●	●		60	35	50	

Plaquettes

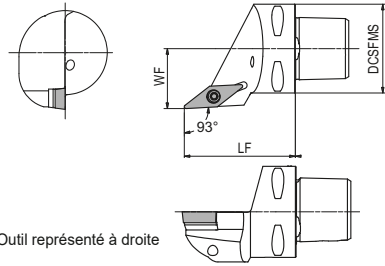
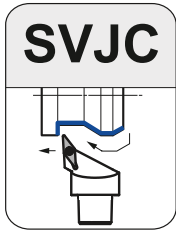


Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	(N·m)	Clé	Clé Assise
VCS1604	KGBS1111	KSS1111	3,5	LT15K	LH035K*

(*) Produit vendu séparément.

Tournage, Copiage & Dressage



Outil représenté à droite

Porte-Outils

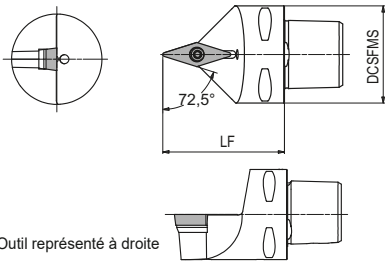
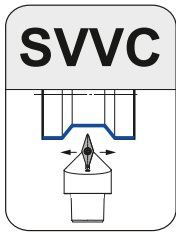
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVJC R/L 27050-16	●	●		50	27	40	VC□□ 1604
PSC50 SVJC R/L 35060-16	●	●		60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	N·m	Clé	Clé Assise
			3,5	LT15K	LH035K*



Outil représenté à droite

Porte-Outils

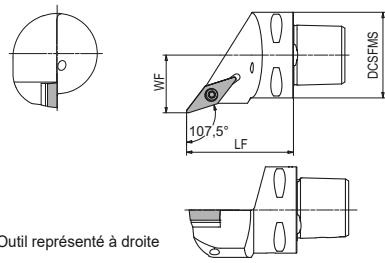
Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVVC N 00050-16			●	50		40	VC□□ 1604
PSC50 SVVC N 00060-16			●	60		50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	N·m	Clé	Clé Assise
			3,5	LT15K	LH035K*



Outil représenté à droite

Porte-Outils

Cat. No.	Stock			Dimensions (mm)			Plaquette
	R	L	N	LF	WF	DCSFMS	
PSC40 SVHC R/L 27050-16	●	●		50	27	40	VC□□ 1604
PSC50 SVHC R/L 35060-16	●	●		60	35	50	

Plaquettes



Pièces de Rechange

Assise	Vis Assise	Vis Plaquette	N·m	Clé	Clé Assise
			3,5	LT15K	LH035K*

(*) Produit vendu séparément.

Barres d'Alésage

E1-E24



Sélection ISO	Sélection des Barres d'Alésage.....	E2-4
Caractéristiques	Identification des Barres d'Alésage	E5
	SumiTurn X-Bar	E6-7

Barres d'Alésage pour Plaquettes Négatives

CN__ :	D...DCLN / S...PCLN	E8
DN__ :	D...DDUN / S...PDUN	E9
SN__ :	S...PSKN	E10
SumiTurn T-Rex	S...DTR	E11
TN__ :	D...DTFN / S...PTFN	E12
WN__ :	D...DWLN / S...WMLN	E13

Barres d'Alésage pour Plaquettes Positives

X-Bar pour CC__ :	B/D...SCLC	E14
CC__ :	S ... SCLC	E14
CP__ :	S/C...SCLP	E15
X-Bar pour DC__ :	B/D...SDUC / SDQC	E16-17
DC__ :	S ... SDQC / SDUC	E16-17
SP__ :	S/C...SSKP	E18
TC__ :	S ... STFC	E19
X-Bar pour TP__ :	B/D...STUP	E20
TP__ :	S/C...STUP	E20
X-Bar pour VB__ :	D ... SVUB / SVZB	E21
VB__ :	S ... SVQB / SVUB / SVZB	E22
WB__ :	S/C...SWUB	E23

Très Petits Diamètres d'alésage	BXBR...R(-NB)	E24
---------------------------------	----------------------------	-----

Barres d'Alésage

Suivant Applications & Dia. d'Alésage

■ SÉLECTION - BARRES D'ALÉSAGE

La zone colorée indique la taille disponible

Application	Type	Profondeur d'alésage (L/D)	Plaquettes	Opérations	Ø minimum d'alésage (mm)																									
					Corps		(Le diamètre mini. est montré s'il n'est pas dans le tableau.)																							
					Aciers	Carbure	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	35	44	54	70
Très petit diamètre d'alésage	BXBR ⇒ E24	-5	Spéciale		○	○	○	○	○	○																				
	DABB ⇒ M45	-2	PCD Sumidia Brasé				●	●	●	●	●																			
Alésage simple	BSME ⇒ M36-M38	-4	CBN Sumiboron Brasé		●	●	●	●	●	●																				
	SEXC ⇒ M36,37,39	-3	Plaquette Sumiboron					●	●	●																				
	BNBB ⇒ M40	-5	CBN Sumiboron Brasé				●	3,5	4,5	5,5	6,5	8,5																		
	BNB ⇒ M41	-4	Plaquette Sumiboron										●	●	●	●	●													
	S/C-SWUB ⇒ E23	-3	Trigone 5° Positive							●	5,5																			
	S-STFC ⇒ E19	-3												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	B/D-STUP ⇒ E20	-6	Triangulaire Positive 5° & 11°											●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	S-STUP(B) ⇒ E20	-3												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	C-STUP ⇒ E20	-8												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	CTFP ⇒ Stock Japon	-3	Triangulaire 11° Positive															○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	D-DTFN ⇒ E12	-6	Triangulaire Négative																							●	●	●	●	
	S-PTFN ⇒ E12																									●	●	●	●	
	Alésage/dressage	BNZ ⇒ M33	-5	Plaquette Sumiboron									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		S-SCLP ⇒ E15	-3												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		B-SCLP ⇒ Stock Japon	-6	80° Rhombique 11° Positive														○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
C-SCLP ⇒ E15		-8															●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
B/D-SCLC ⇒ E14		-6												●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
S-SCLC ⇒ E14		-3	80° Rhombique 11° Positive															●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
C-SCLC ⇒ Stock Japon		-8												○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
D-DCLN ⇒ E8		-6																								●	●	●	●	
S-PCLN ⇒ E8		-3	80° Rhombique Négative																								●	●	●	●
D-DWLN ⇒ E13		-6	Trigone Négative																								●	●	●	●
S-MWLN ⇒ E13	-3																									●	●	●	●	

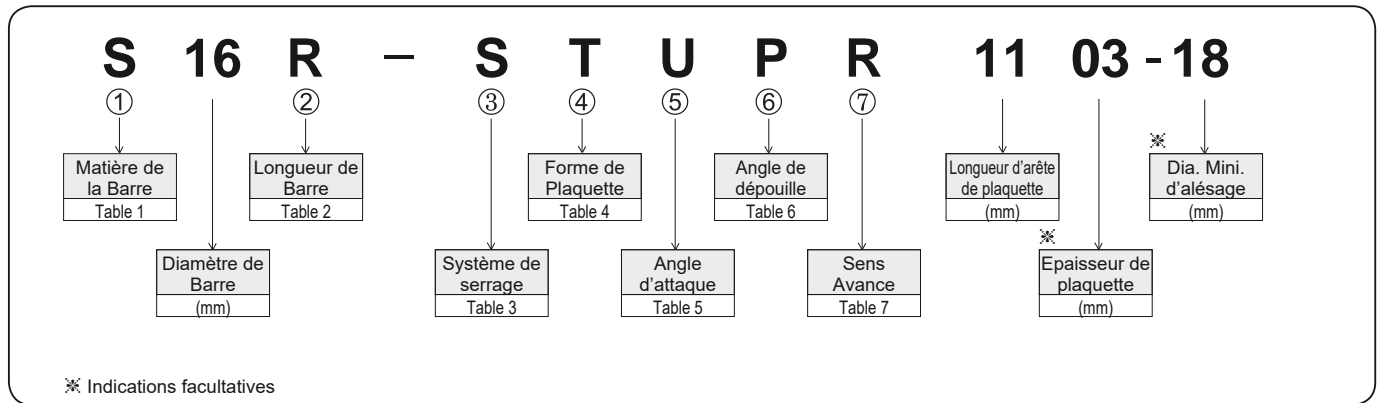
2 2,5 3 3,5 4 4,5 5 6 7 8 10 12 13 14 16 18 20 22 25 28 35 44 54 70

Outils d'Alésage

SELECTION

Applications		Alésage Simple		Alésage-Dressage		Alésage non débouchant	Copiage		
Types plaquette		Triangulaire	Polygonique / Autres	80° Rhombique		Carré	55° T-REX	55° Rhombique	35° Rhombique
Fixation									
Vis de Serrage	Acier	S-STFC ⇨ E19 S-STUP(B) ⇨ E20	S-SWUB ⇨ E23	S-SCLC ⇨ E14	S-SCLP ⇨ E15	S-SSKP ⇨ E18	—	S-SDUC ⇨ E16 S-SDQC ⇨ E17	S-SVUB ⇨ E22 (S-SVQB ⇨ E22 S-SVZB)
	Antivibratoire	B-STUP ⇨ E20	—	B-SCLC ⇨ E14	—	—	—	B-SDUC ⇨ E16 B-SDQC ⇨ E17	—
	Antivibratoire Avec trou d'huile	D-STUP ⇨ E20	—	D-SCLC ⇨ E14	—	—	—	D-SDUC ⇨ E16 D-SDQC ⇨ E17	D-SVUB ⇨ E21 D-SVZB ⇨ E21
	Carbure	C-STUP ⇨ E20 (C-STUB)	C-SWUB ⇨ E23	—	C-SCLP ⇨ E15	C-SSKP ⇨ E18	—	—	—
Levier de Serrage	Acier	S-PTFN ⇨ E12	—	S-PCLN ⇨ E8	—	S-PSKN ⇨ E10	—	S-PDUN ⇨ E9	—
Bride & Excentrique	Antivibratoire Avec trou d'huile	D-DTFN ⇨ E12	D-DWLN ⇨ E13	D-DCLN ⇨ E8	—	—	—	D-DDUN ⇨ E9	—
	Acier	—	S-MWLN ⇨ E13	—	—	—	S-DTR ⇨ E11	—	—
CBN	Carbure	BNB ⇨ M41	BNBB ⇨ M40	BNZ ⇨ M41	BXBR ⇨ E24		—	—	—
		BSME ⇨ M38	SEXC ⇨ M39	—			—	—	

■ Identification et Classification des Barres d'Alésage



① Table 1

Matière de la Barre	
S	Acier
B	Acier avec système antivibratoire sans trou d'arrosage
C	Carbure
D	Acier avec système antivibratoire avec trou d'arrosage
E	Carbure avec trou d'arrosage

② Table 2

Longueur de la Barre			
Symbole	Longueur (mm)	Symbole	Longueur (mm)
F	80	P	170
G	90	Q	180
H	100	R	200
J	110	S	250
K	125	T	300
L	140	U	350
M	150	V	400
N	160	W	450

③ Table 3

Système de Serrage					
Symbole	Système	Structure	Symbole	Système	Structure
C	Bride		M	Goupille & Bride	
D	Double fixation		P	Levier	
E	Excentrique		S	Vis	

⑦ Table 7

Sens avance	
Symbole	Sens avance
R	à droite
L	à gauche
N	Neutre

④ Table 4

Forme de plaquette			
Symbole	Forme	Symbole	Forme
A	Parallélogramme 85°	M	Rhombique 86°
B	Parallélogramme 82°	O	Octogonale
C	Rhombique 80°	P	Pentagonale
D	Rhombique 55°	R	Ronde
E	Rhombique 75°	S	Carré
F	Rhombique 50°	T	Triangulaire
H	Hexagonale	V	Rhombique 35°
K	Parallélogramme 55°	W	Trigone
L	Rectangulaire		

⑤ Table 5

Angle d'attaque					
Symbole	Forme	Déport	Symbole	Forme	Déport
A		Non	N		Non
B		Non	Q		Oui
D		Non	R		Oui
E		Non	S		Oui
F		Oui	T		Oui
G		Oui	U		Oui
J		Oui	W		Oui
K		Oui	Y		Oui
L		Oui	Z		Oui

⑥ Table 6

Angle de dépouille	
Symbole	Angle de dépouille
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Angle spécial

Barres d'Alésage

Séries de BARRES

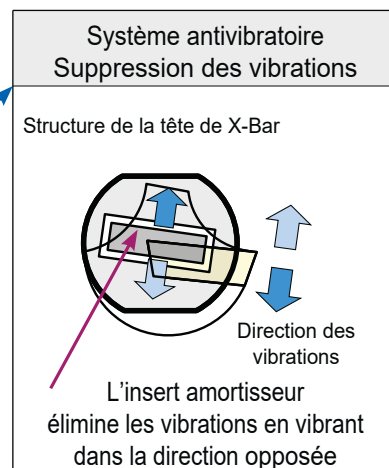
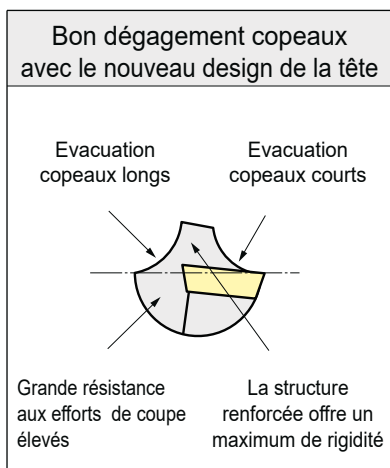


■ Caractéristiques

Depuis le lancement en 1976 des premières barres d'alésage à plaquettes amovibles, Sumitomo Electric continue à renforcer sa notoriété et sa volonté à offrir à ses clients les meilleurs produits grâce à son département de recherches et de développements. Sumitomo a développé une gamme de barres d'alésage qui couvre les besoins du marché avec des séries en carbure et en acier, très résistantes. Sa dernière nouveauté est la barre d'alésage SumiTurn X-Bar qui inclut dans son corps un mécanisme antivibratoire. Combinée avec les différentes nuances de plaquette et de brise-copeaux, elle prône une excellente productivité.

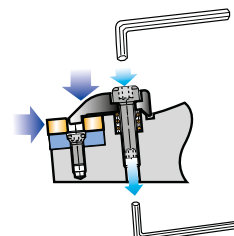
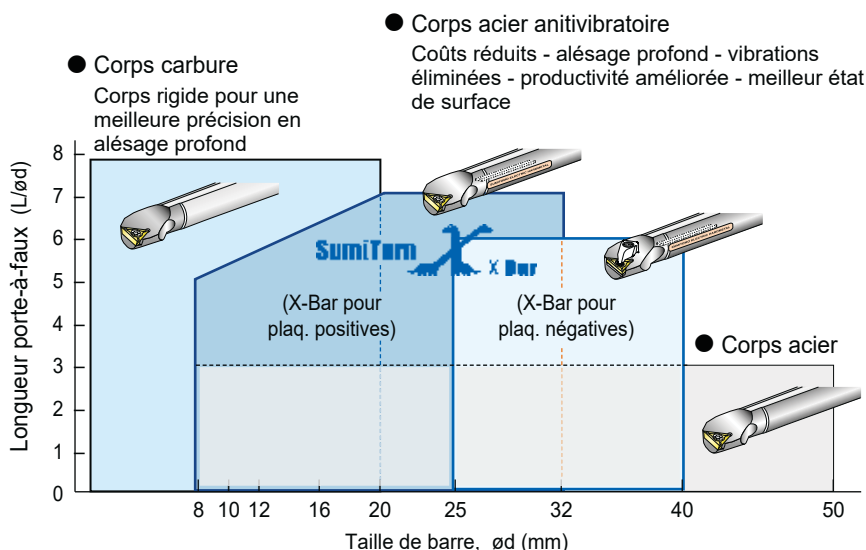
- Caractéristiques
 - Gamme étendue pour toutes les opérations d'alésage
 - Diamètre minimum d'alésage à partir de \varnothing 5,5 mm
 - Nouvelles barres antivibratoires, SumiTurn X-Bar.
 - Très grande rigidité des petites barres d'alésage
 - Gamme étendue de nuances et de brise-copeaux

■ Séries **SumiTurn X Bar**



- "X-Bar" type négatif
Hautes performances
Serrage double fixation

■ Guide d'Applications



SumiTurn X Bar

ATTENTION :

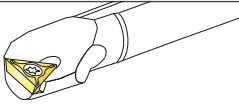
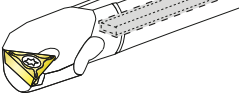

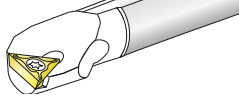
Espace sans encombrement pour conserver l'efficacité du système "X-Bar" antivibratoire

Min. Porte-à-faux longueur = 3,5 x ød

Barres d'Alésage

Séries de BARRES

Longueur du Porte-à-faux Recommandée / Diamètre de Barre (L/D)

Types de barre	Longueur du porte-à-faux (L/D)									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<ul style="list-style-type: none"> ● Corps Acier Grande rigidité et coûts réduits 	█									
<ul style="list-style-type: none"> ● Barre antivibratoire Elimination des vibrations Qualité améliorée Productivité améliorée 				<div style="border: 1px solid blue; padding: 5px;"> (X-Bar pour plaq. positives) </div> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px;"> (X-Bar pour plaq. négatives) </div> 						
<ul style="list-style-type: none"> ● Corps Carbure Grande rigidité pour une très grande précision d'alésage 	█									

Nuances

Catégories	Opérations			Matières						
	Haute Précision	Finition ~ Coupe légère	Coupe Moyenne	P	M	K	S	H	N	
				Aciers	Inox.	Fontes	Alliages réfractaires	Aciers trempés	Métaux non-ferreux	Aciers frittés
Carbure revêtu	CVD	Nouveau AC8015P		○						
		AC8025P		○						
		Nouveau AC8035P		○						
		AC6020M		○	○					
		AC6030M		○	○					
		Nouveau AC4010K		○						
		Nouveau AC4015K		○						
	AC420K		○							
	PVD	ACZ150		○						
		Nouveau AC5015S		○						
		Nouveau AC5025S		○						
		AC530U		○						
		AC1030U		○						
	AC6040M		○							
Cermet / Cermet revêtu	T1000A		○							
	T1500A/T1500Z		○							
	T3000Z		○							
Carbure	G10E		○							
SumiBoron	BN1000		○							
	BN2000		○							
	BNC2010		○							
	BNC2020		○							
	BN7000		○							
SumiDia	BN7500		○							
	DA1000		○							
	DA150		○							

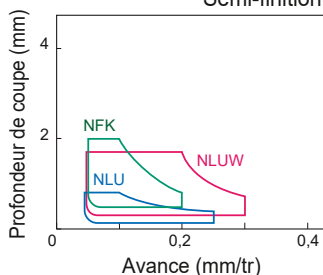
○ Meilleur choix

○ Second choix

Brise-copeaux recommandés

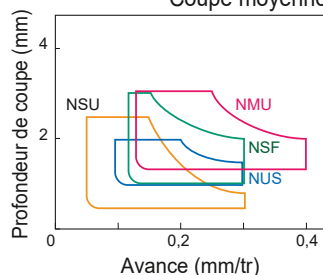
● Classe M, Finition ~

Semi-finition

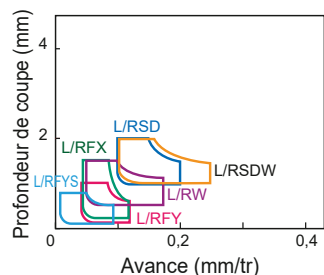


● Classe M, Semi-finition ~

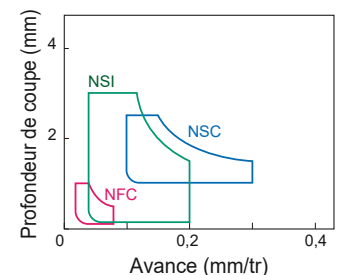
Coupe moyenne



● Classe G, géométries de base



● Classe G



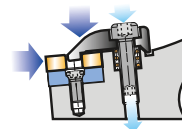
Barres d'Alésage

Barres d'Alésage Type D...DCLN / S...PCLN

Pour Plaquettes Négatives CN__ - ($\alpha = 0^\circ$)



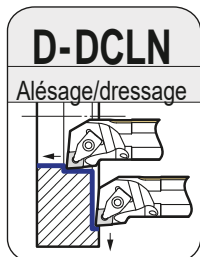
Sumitomo X Bar



Ex. de plaquette



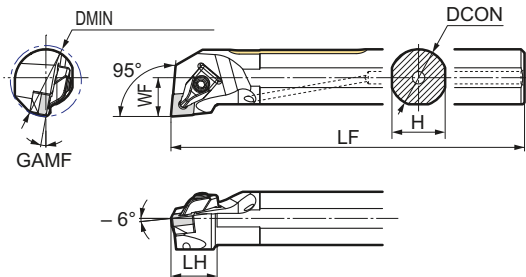
N-GU



D-DCLN

Alésage/dressage

Type D Anti-vibration
Avec trou d'huile



■ Pièces de Rechange

Image	Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis assise	Clé	Clé

■ Porte-outils

Outil représenté à droite

Références	Stock		Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette
	R	L	ϕD_{min}	ϕd	h	l_1	l_2	f	γ	
D25T - DCLN R/L 1204-32	●	●	32	25	23	300	26	17	-12°	CN□□1204□□
D32T - DCLN R/L 1204-40	●	●	40	32	30	300	26	22	-10°	
D40U - DCLN R/L 1204-50	●	●	50	40	37	350	26	27	-10°	

(*) Note : Clé (type TRX) pour la vis d'assise non incluse

Remarques : Les porte-outils à droite utilisent des plaquettes à gauche ou neutres et inversement.

■ Porte-outils

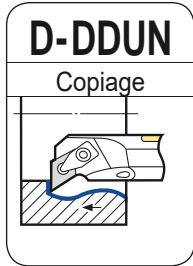
Image	Porte-outils (Type P) avec levier de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							Image
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
		S20S - PCLN R/L09	●	●	25	20	18	250	29	13	-11°	CN__ 0903 __
		S25T - PCLN R/L09	●	●	30	25	23	300	33	17	-10°	
		S25T - PCLN R/L12	●	●	32	25	23	300	42	17	-10°	CN__ 1204 __
		S32U - PCLN R/L12	●	●	40	32	30	350	49	22	-11°	
		S40V - PCLN R/L12	●	●	50	40	37	400	56	27	-10°	
		S32U - PCLN R/L16	●	●	40	32	30	350	56	22	-11°	CN__ 1606 __
		S40V - PCLN R/L16	●	●	50	40	37	400	56	27	-10°	
		S50W - PCLN R/L16	□	□	63	50	47	450	56	35	-11°	
		S50W - PCLN R/L19	□	□	63	50	47	450	63	35	-11°	CN__ 1906 __

Outil représenté à droite

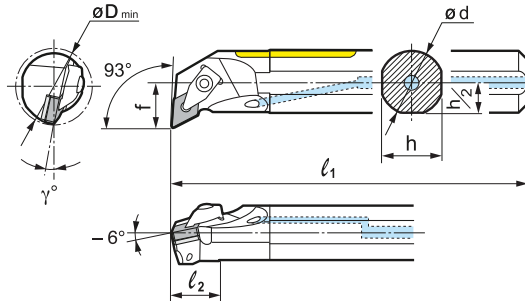
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

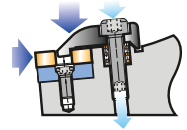
Outils	Carbure, Cermet		CBN, PCD	Levier	Vis	Assise	Douille	Clé
	Réversible	Non réversible						
S - PCLN R/L								
S.....09	CNMG 0903 __ NGU	-	-	LCL3C-SD	LCS3B-SD	-	-	LH020
S25T.....12	CNMG 1204 __ NGU	CNMM 1204 __ NMP	CNGA 1204 __	LCL4C-SD	LCS4B-SD	-	-	LH025
S32U.....12	CNMG 1204 __ NGU	CNMM 1204 __ NMP	CNGA 1204 __	LCL4T-SD	LCS41BS-SD	LSC42SD	LSP4SD	LH030
S40V.....12	CNMG 1204 __ NGU	CNMM 1204 __ NMP	CNGA 1204 __	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSC42SD	LSP4SD	LH030
S.....16	CNMG 1606 __ NGU	CNMM 1606 __ NMP	-	LCL5SD	LCS5B-SD	LSC53SD	LSP5SD	LH030
S.....19	CNMG 1906 __ NGU	CNMM 1906 __ NMP	-	LCL5C-SD	LCS6B-SD	LSC63SD	LSP6SD	LH040



Type D Anti-vibration
Avec trou d'huile



SumiTurn X Bar



Ex. de plaquette



N-GU

Porte-outils

Outil représenté à droite

Références	Stock		Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette	Bride	Ressort	Vis assise	Assise	Vis assise	Clé	Clé
	R	L	ϕD_{min}	ϕd	h	l_1	l_2	f	γ								
D32T - DDUN R/L 1104-40	●	●	40	32	30	300	26	22	-10°	DN□□1104□□		SCP-1	DNS1104B	BFTX0307N	TRX10 ^(*)		
D32T - DDUN R/L 1506-40	●	●	40	32	30	300	26	22	-12°	DN□□1506□□		SCP-2	DNS1506B	BFTX0409N 3,4	TRX15 ^(*)	LH040	LH025
D40U - DDUN R/L 1506-50	●	●	50	40	37	350	26	27	-12°	DN□□1506□□		SCP-2	DNS1506B	BFTX0409N 3,4	TRX15 ^(*)	LH040	LH025

(*) Note : Clé (TRX) pour vis d'assise non incluse.

Remarques : les porte-outils à droite utilisent des plaquettes à gauche ou neutres et inversement.

Porte-outils

Références	Stock	Dimensions (mm)									Ex. de Plaquette
		R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
S25T - PDUN R/L 11	●	●	32	25	23	300	35	17	-11°	DN__ 1104__	
S32U - PDUN R/L 15 04	●	●	40	32	30	350	40	22	-11°	DN__ 1504__	
S40V - PDUN R/L 15	●	●	50	40	37	400	56	27	-11°	DN__ 1506__	
S50W - PDUN R/L 15	□	□	63	50	47	450	63	35	-10°	DN__ 1506__	

Outil représenté à droite

Plaquettes

Pièces de Rechange

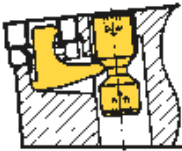
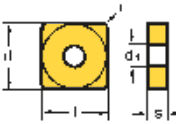
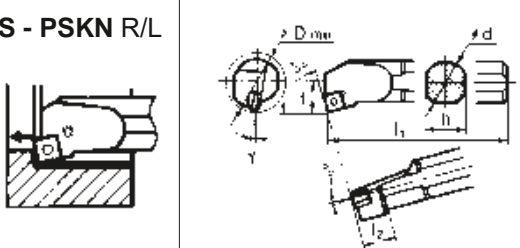
Outils	Carbure, Cermet		CBN, PCD	Lever	Vis	Assise	Douille	Clé
	Réversible	Non réversible						
S - PDUN R/L								
S25T11	DNMG 1104__ NGU	-	DNGA 1104__	LCL3DB-SD	LCS3DB-SD	-	-	LH020
S32U15 04	DNMG 1504__ NGU	DNMM 1504__ NMP	DNGA 1504__	LCL4D-SD	LCS5DB-SD	LSD42SD	LSP4SD	LH030
S40V15	DNMG 1506__ NGU	DNMM 1506__ NMP	DNGA 1506__	LCL4D-SD	LCS5DB-SD	LSD42SD	LSP4SD	LH030
S50W....15	DNMG 1506__ NGU	DNMM 1506__ NMP	DNGA 1506__	LCL4D-SD	LCS5DB-SD	LSD42SD	LSP4SD	LH030

Barres d'Alésage Type S...PSKN

Pour Plaquettes Négatives SN__ - ($\alpha = 0^\circ$)



■ Porte-outils









	Porte-outils (Type P) avec levier de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)						
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	
S - PSKN R/L 	S25T - PSKN R/L 12	● ●	32	25	23	300	42	17	-11°	SN__ 1204__	
	S32U - PSKN R/L 12	● ●	40	32	30	350	45	22	-10°		
	S40V - PSKN R/L 12	● ●	50	40	37	400	50	27	-10°		
	S40V - PSKN R/L 15	●	63	40	47	400	60	35	-10°	SN__ 1506__	
	S50W - PSKN R/L 15	□ □	63	50	47	450	60	35	-10°		
	S50W - PSKN R/L 19	□ □	63	50	47	450	60	35	-9°	SN__ 1906__	

Outil représenté à droite

Bar. Alésage
Plaq. Négative

■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		CBN	Levier	Vis	Assise	Douille	Clé	
	Réversible	Non réversible							
S - PSKN R/L									
S25T....12	SNMG 0903__ NGU	-	-	LCL4C-SD	LCS4B-SD	-	-	LH025	
S32U....12	SNMG 1204__ NGU	SNMM 1204__ NMP	SNGA 1204__	LCL4T-SD	LCS41BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	
S40V....12	SNMG 1204__ NGU	SNMM 1204__ NMP	SNGA 1204__	LCL4SD	LCS42BS-SD	LSS42SD	LSP4SD	LH030	
S....15	SNMG 1506__ NGU	SNMM 1506__ NMP	-	LCL5SD	LCS5B-SD	LSS53SD	LSP5SD	LH030	
S....19	SNMG 1906__ NGU	SNMM 1906__ NMP	-	LCL5C-SD	LCS6B-SD	LSS63SD	LSP6SD	LH040	

E10

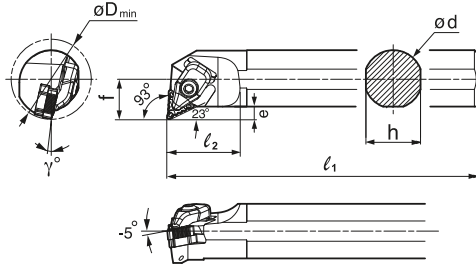
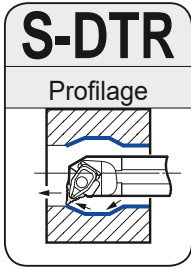
● = Stock Europe
○ = Stock Japon

□ = Sur commande
▲ = Article en cours de remplacement

 Couple de serrage recommandé (N·m)

Alésage & Copiage

SumiTurn **T-REX**



■ Pièces de Rechange

Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
TRCP3	S-SP4-20	BX0520	TRW5505	BFTX0307N 2.0	TSW040	TRX10 ^(*)

■ Porte-outils

Outil représenté à droite

Références	Stock		Dimensions (mm)							
	R	L	ϕD_{min}	ϕd	h	l_1	l_2	f	γ	e
S32S-DTR55C R/L-17	●	○	44	32	30	250	40	22	-12°	7
S40T-DTR55C R/L-17	●	○	50	40	37	300	40	25	-10°	6,2

(*) Note : La clé (TRX10) pour l'assise n'est pas incluse.

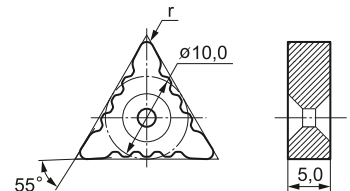
■ Avantages

● Economie sensible avec des plaquettes T-REX

Avec ses 6 arêtes de coupe et ses 55° d'angle au sommet, la plaquette T-rex est la solution idéale à moindres coûts pour le profilage face aux plaquettes standard à 4 arêtes DNMG.

■ Plaquettes

Applicat.	Forme	Référence	r	Carbure Revêtu						Cermet Revêtu
				AC8015P	AC8025P	AC810P	AC820P	AC830P	AC630M	
Finition		TRM 551704-FL	0,4				○			○
		551708-FL	0,8				○			○
Finition		TRM 551704-LU	0,4	●	○	▲	▲	▲		○
		551708-LU	0,8	●	○	▲	▲	▲		○
		551712-LU	1,2	○	○	▲	▲	▲		○
Finition		TRM 551704-SU	0,4		○		▲		○	○
		551708-SU	0,8		○	▲	▲		○	○
		551712-SU	1,2		○		▲		○	○
Coupe Générale		TRM 551704-GU	0,4	○	○	▲	▲	▲	○	
		551708-GU	0,8	○	○	▲	▲	▲	○	
		551712-GU	1,2	○	○	▲	▲	▲		



Applications **P** Aciers
M Aciers Inoxydables

● Conditions de Coupe Recommandées

— Vitesse de coupe(m/min)

Nuance		Carbure Revêtu					Cermet revêtu
		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	
Matières	Aciers	220 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	Aciers alliés	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	Aciers inox.				50 150	100 160	
Domaine d'application	Finition	◎	○	○	○	○	◎
	Coupe moyenne	○	◎	◎	○	◎	○
	Coupe interrompue		○	○	◎	○	○

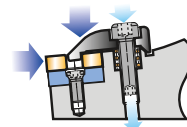
◎ Premier choix ○ Second choix

Barres d'Alésage Type D...DTFN / S...PTFN

Pour Plaquettes Négatives TN__ - ($\alpha = 0^\circ$)



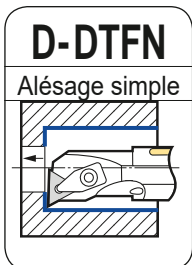
SumiTurn X Bar



Ex. de plaquette



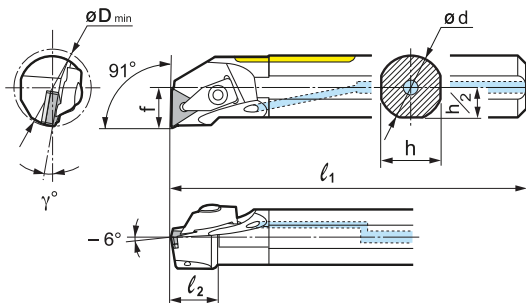
N-GU



D-DTFN

Alésage simple

Type D Anti-vibration
Avec trou d'huile



■ Pièces de Rechange

Références	Stock	Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette	Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis assise	Clé	Clé
	R L	ϕD_{min}	ϕd	h	l_1	l_2	f	γ								
D25T - DTFN R/L 1604-32	● ●	32	25	23	300	21	17	-12°	TNS□□1604□□	SCP-1		TNS1603B	BFTX0307N	TRX10 ^(*)	LH040	LH025
D32T - DTFN R/L 1604-40	● ●	40	32	30	300	26	22	-10°								
D40U - DTFN R/L 1604-50	● ●	50	40	37	350	26	27	-10°								

(*) Note : Clé (type TRX) pour la vis d'assise non incluse

■ Porte-outils

Outil représenté à droite

■ Porte-outils

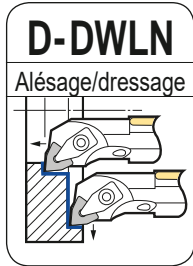
Références	Stock	Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette		
		R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2		f	γ
S20S - PTFN R/L 11				25	20	18	250	30	13	-12°	TN__1103__
S25T - PTFN R/L 16	● ●			32	25	23	300	43,3	17	-13°	TN__1604__
S32U - PTFN R/L 16	● ●			40	32	30	350	49,6	27	-12°	
S40V - PTFN R/L 16	●			50	40	37	400	49,5	27	-11°	
S50W - PTFN R/L 16	□ □			63	50	47	450	56	35	-10°	TN__2204__
S40V - PTFN R/L 22	● ●			50	40	37	400	59	27	-11°	
S50W - PTFN R/L 22	□			63	50	47	450	66	35	-10°	

Outil représenté à droite

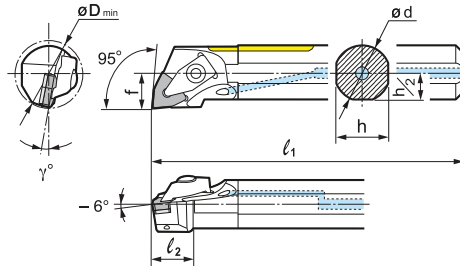
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

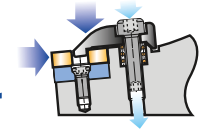
Outils	Carbure, Cermet		CBN	Levier	Vis	Assise	Douille	Clé
	Réversible	Non réversible						
S - PTFN R/L								
S...11	-	-	-	LCL3T-SD	LCS3B-SD	-	-	LH020
S...16	TNMG 1604__ NGU	TNMM 1604__ NMP	TNGA 1604__	LCL3SD	LCS3TB-SD	LST317SD	LSP3SD	LH025
S...22	TNMG 2204__ NGU	TNMM 2204__ NMP	TNGA 2204__	LCL4SD	LCS42BS-SD	LST42SD	LSP4SD	LH030



Type D Anti-vibration
Avec trou d'huile



Sumitomo X Bar



Ex. de plaquette



N-GU

Porte-outils

Outil représenté à droite

Références	Stock		Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette	Bride	Ressort	Vis	Assise	Vis assise	Clé	Clé	
	R	L	ϕD_{min}	ϕd	h	l_1	l_2	f	γ									
D25T - DWLN R/L 0804-32	●	●	32	25	23	300	26	17	-12°	WNS□□0804□□	SCP-2			WNS0803B	BFTX0307N	TRX10 ^(*)		
D32T - DWLN R/L 0804-40	●	●	40	32	30	300	26	22	-10°					WNS0804B	BFTX0409N 3,4	TRX15 ^(*)	LH040	LH025
D40U - DWLN R/L 0804-50	●	●	50	40	37	350	26	27	-10°									

(*) Note : Clé (type TRX) pour la vis d'assise non incluse

Porte-outils

Références	Stock	Dimensions (mm)							Ex. de Plaquette	
		R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2		f
S25R - MWLN R/L 08	●	●	32	25	23	200	28	17	-15°	WNMG 0804__
S32S - MWLN R/L 08	●	●	40	32	30	250	28	22	-14°	
S40T - MWLN R/L 08	●	●	50	40	37	300	28	27	-12°	

Outil représenté à droite

Plaquettes

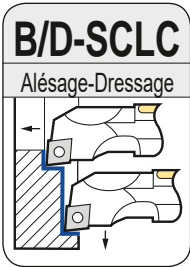
Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		Bride	Vis double	Excentrique	Assise	Clé
	Réversible	Non réversible					
S - MWLN R/L							
S...08	WNMG 0804__ NGU	WNMM 0804__ NMP	HE060011W	WB 6-16	HE060011P	HE060011E	LH025, LH030

Bar. Alésage
Plaq. Négative

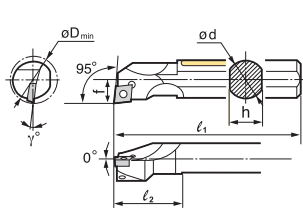
Barres d'Alésage Type B/D/S...SCLC

Pour Plaquettes Positives CC__ - ($\alpha = 7^\circ$)

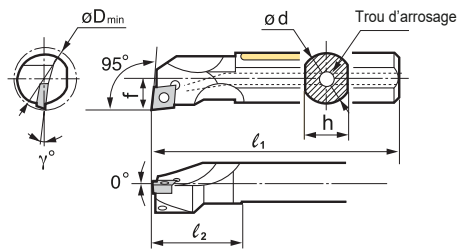


Type B (Fig.1)

Dia. minimum d'alésage



Type D (Fig.2)



(Ex.) de plaquette



■ Pièces de Rechange

Vis	Clé
BFTX02505N 1,1	TRX08
BFTX02506N	
BFTX0407N	TRX15
BFTX0409N	
BFTX0511N 5,0	TRX20

■ Porte-outils

Corps Acier	Références	Stock		ϕD_{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex.) de plaquette	Vis	Clé
		R	L		ϕd	h	l_1	f	l_2	γ				
Antivibratoire Type B	B08H - SCLC R/L 0602-10	●	●	10	8	7	100	5,5	19	-13°	1.	CC□T 0602□□	BFTX02505N 1,1	TRX08
	B10K - SCLC R/L 0602-12	●	●	12	10	9	125	6	21	-12°				
Antivibratoire Type D Avec trou d'huile	D12M - SCLC R/L 0602-14	●	●	14	12	11	150	7	25	-10°	2.	CC□T 09T3□□	BFTX02506N	TRX15
	D16R - SCLC R/L 09T3-18	●	●	18	16	15	200	11	30	-8°				
	D20S - SCLC R/L 09T3-22	●	●	22	20	18	250	13	30	-7°				
	D25T - SCLC R/L 1204-32	●	●	32	25	23	300	17	38	-6°				
	D32T - SCLC R/L 1204-40	●	●	40	32	30	300	20	53	-6°				

Outil représenté à droite

Remarques : Les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

■ Porte-outils

S - SCLC R/L	Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
S - SCLC R/L		S10K - SCLC R/L 06	▲	▲	13	10	9	125	9	7	-12°	CC__ 0602__
		S12M - SCLC R/L 06	▲	▲	16	12	11	150	11	9	-10°	
		S16R - SCLC R/L 06	●	●	20	16	15	200	15	11	-8°	
		S16R - SCLC R/L 09	▲	▲	20	16	15	200	15	11	-8°	CC__ 09T3__
		S20S - SCLC R/L 09	▲	▲	25	20	18	250	20	13	-7°	
		S25T - SCLC R/L 12	▲	▲	32	25	23	300	20	17	-6°	CC__ 1204__
		S32U - SCLC R/L 12	●	●	40	32	30	350	25	22	-10°	
		S40V - SCLC R/L 12	●	●	50	40	37	400	25	27	-8°	

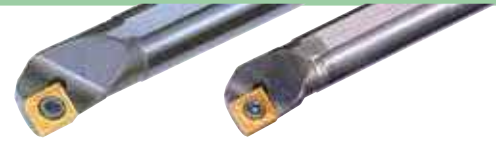
Outil représenté à droite

■ Plaquettes

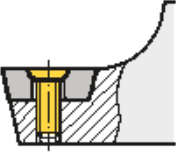
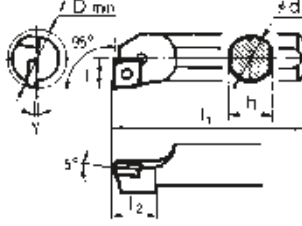
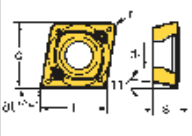
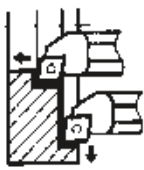
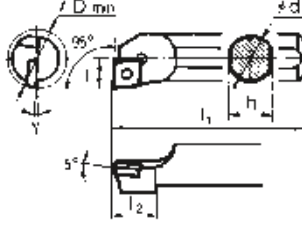

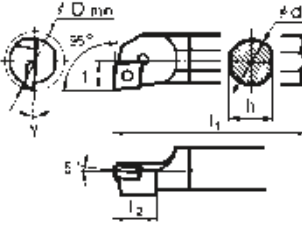
■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		Vis	$\overset{N\cdot m}{\curvearrowright}$	Clé			
S - SCLC R/L				$\overset{N\cdot m}{\curvearrowright}$				
S.....06	CCMT 0602__ NFP	CCGW 0602__	-	BFTX02505N	1,1	TRX08		
S16R.....09	CCMT 09T3__ NFP	CCGW 09T3__	-	BFTX0407N	3,0	TRX15		
S20S.....09	CCMT 09T3__ NFP	CCGW 09T3__	-	BFTX0409N	3,4	TRX15		
S.....12	CCMT 1204__ NFP	CCGW 1204__	-	BFTX0511N	5,0	TRX20		

Bar. Alésage
Pla. Positive







■ Porte-outils

 Porte-outils (Type S) avec vis de serrage		Références	Stock		Dimensions (mm)							
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
S - SCLP R/L Corps Acier 		S10K - SCLP R/L 08	●	●	12	10	9	125	12	6	-5°	CP_T 0802__
		S12M - SCLP R/L 08	●	●	16	12	11	150	15	8	-3°	
		S16R - SCLP R/L 09	●	●	20	16	15	200	18	10	-3°	CP_T 0903__
		S20S - SCLP R/L 09	●	●	25	20	18	250	18	12,5	0	
		S25T - SCLP R/L 12	●	●	28	25	22	300	17,4	14	-3°	CP_T 1204__
C - SCLP R/L Corps carbure 		C10Q - SCLP R/L 08	●	□	12	10	9	180	15	6	-5°	CP_T 0802__
		C12R - SCLP R/L 08	□	□	16	12	11	200	15	8	-2°	
		C16S - SCLP R/L 09	●	□	20	16	15	250	15	10	-2°	CP_T 0903__

Outil représenté à droite

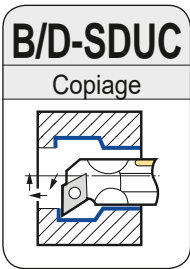
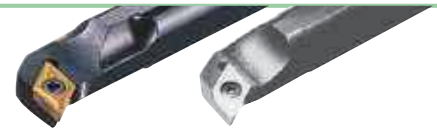
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet	CBN	Vis	(N.m)	Clé				
S/C-SCLP R/L									
S/C 10.....08	CPGT 0802__ NSD	CPMW 0802__	BFTX 0305 A	-	TRX 10				
S/C 12.....08	CPGT 0802__ NSD	CPMW 0802__	BFTX 0305 A	-	TRX 10				
S/C 16.....09	CPGT 0903__ NSD	CPMW 0903__	BFTX 0407 A	3,4	TRX 15				
S 20.....09	CPGT 0903__ NSD	CPMW 0903__	BFTX 0407 A	3,4	TRX 15				
S 25.....12	CPGT 1204__ NSD	-	BFTX 0509 A	5,0	TRX 20				

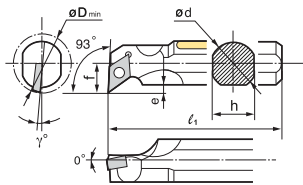
Barres d'Alésage Type B/D/S...SDUC

Pour Plaquettes Positives DC __ - ($\alpha = 7^\circ$)

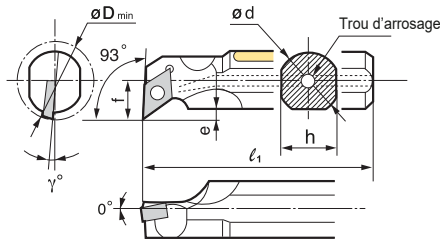


Type B (Fig.1)

Dia. minimum d'alésage



Type D (Fig.2)



(Ex.) de plaquette



■ Pièces de Rechange

Vis	Clé
BFTX02506N 1,5 (N·m)	TRX08
BFTX0409N 3,4 (N·m)	TRX15

■ Porte-outils

Corps Acier	Références	Stock		ϕD_{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex.) de plaquette	Vis	Clé
		R	L		ϕd	h	ℓ_1	f	e	γ				
Antivibratoire Type B	B10M - SDUC R/L 0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2,5	-8°	1.	DC□T 0702□□	BFTX02506N 1,5 (N·m)	TRX08
Antivibratoire Type D	D12M - SDUC R/L 0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3,5	-8°	2.			
Avec trou d'huile	D16R - SDUC R/L 0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4,0	-6°				
	D20S - SDUC R/L 11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4,5	-6°				
	D25S - SDUC R/L 11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7,0	-6°				
	D32T - SDUC R/L 11T3-40	●	●	40	32	30	300	22	8,0	-6°				

Outil représenté à droite

Remarques : Les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

■ Porte-outils

Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							
		R	L	ϕD_{min}	d	h	ℓ_1	f	e		γ
S - SDUC R/L	S10K - SDUC R/L 07	●	●	13	10	9	125	7	2,5	-8°	DC__ 0702__
	S12M - SDUC R/L 07	●	●	16	12	11	150	9	3,5	-8°	
	S16R - SDUC R/L 07	●	●	20	16	15	200	11	4	-6°	
	S20S - SDUC R/L 11	●	●	25	20	18	250	13	4,5	-6°	DC__ 11T3__
	S25T - SDUC R/L 11	●	●	32	25	22	300	17	7,5	-6°	
	S32U - SDUC R/L 11	●	●	40	32	30	350	22	11	-6°	

Outil représenté à droite

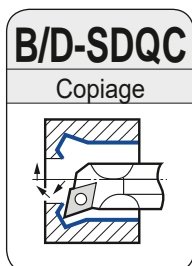
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet			CBN, PCD	Vis	(N·m)	Clé			
S - SDUC R/L S - SDQC R/L										
S10K.....07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08				
S12M.....07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08				
S16R.....07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08				
S.....11	DCMT 11T3__ NFP	DCMT 11T3__ NSK	DCGW 11T3__	BFTX0409N	3,4	TRX15				

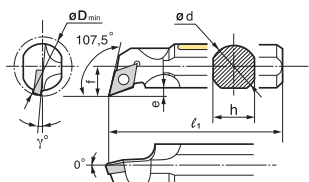
● = Stock Europe

(N·m) Couple de serrage recommandé (N·m)

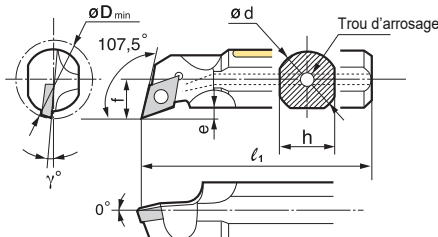


Type B (Fig.1)

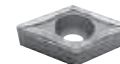
Dia. minimum d'alésage



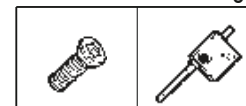
Type D (Fig.2)



(Ex.) de plaquette



■ Pièces de Rechange



■ Porte-outils

Corps Acier	Références	Stock		ϕD_{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex.) de plaquette	Vis	Clé
		R	L		ϕd	h	ℓ_1	f	e	γ				
Antivibratoire Type B	B10M - SDQC R/L 0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2,5	-8°	1.	DC__ 0702__	BFTX02506N 1,5 (N·m)	TRX08
Antivibratoire Type D Avec trou d'huile	D12M - SDQC R/L 0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3,5	-8°	2.			
	D16R - SDQC R/L 0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4,0	-6°				
	D20S - SDQC R/L 11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4,5	-6°				
	D25S - SDQC R/L 11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7,0	-6°				
	D32T - SDQC R/L 11T3-40	●	●	40	32	30	300	22	7,0	-10°				

Outil représenté à droite

Remarques : les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

■ Porte-outils

S - SDQC R/L	Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)						DC__ 0702__	
			R	L	ϕD_{min}	d	h	ℓ_1	f	e		γ
		S10K - SDQC R/L-07	●	●	13	10	9	125	7	2,5	-8°	DC__ 0702__
		S12M - SDQC R/L-07	●	●	16	12	11	150	9	3,5	-8°	
		S16R - SDQC R/L-07	●	●	20	16	15	200	11	4	-6°	
		S20S - SDQC R/L-11	●	●	25	20	18	250	13	4,5	-6°	DC__ 11T3__
		S25T - SDQC R/L-11	●	●	32	25	22	300	17	7	-6°	

Outil représenté à droite

■ Plaquettes

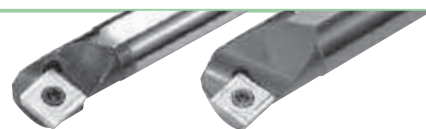
■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		CBN, PCD	Vis	(N·m)	Clé			
S - SDUC R/L S - SDQC R/L									
S10K...07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08			
S12M...07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08			
S16R...07	DCMT 0702__ NFP	DCMT 0702__ NSK	DCGW 0702__	BFTX02506N	1,5	TRX08			
S...11	DCMT 11T3__ NFP	DCMT 11T3__ NSK	DCGW 11T3__	BFTX0409N	3,4	TRX15			

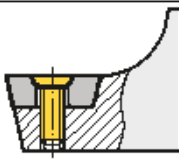
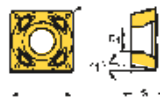
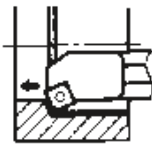
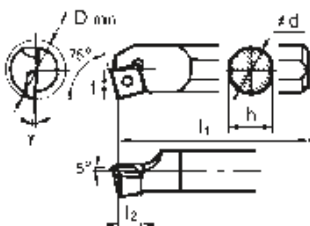
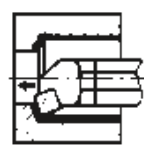
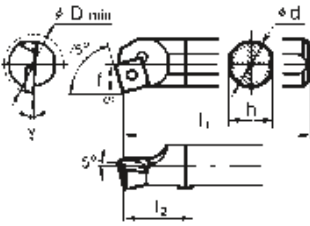
Bar. Alésage
Plaq. Positive

Barres d'Alésage Type S/C...SSKP

Pour Plaquettes Positives SP__ - ($\alpha = 11^\circ$)



■ Porte-outils





	Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)						
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	
S - SSKP R/L Corps Acier  		S12M - SSKP R/L 09	●	16	12	11	150	9	8	-6°	SP_T 0903__
		S16R - SSKP R/L 09	●	20	16	15	200	6,8	10	-4°	
		S20S - SSKP R/L 09	●	25	20	18	250	8,5	12,5	-2°	
		S25T - SSKP R/L 09	●	28	25	22	300	5	14	0	
C - SSKP R/L Corps carbure  		C12R - SSKP R/L 09	●	16	12	11	200	25	8	-6°	SP_T 0903__
		C16S - SSKP R/L 09	●	20	16	15	250	30	10	-4°	

Outil représenté à droite

Remarques : Les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

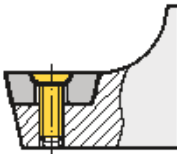
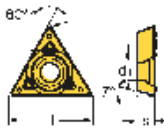
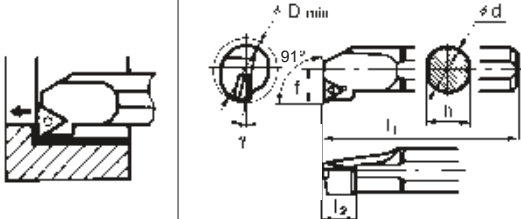
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet	CBN	Vis	$(N \cdot m)$	Clé			
S/C-SSKP R/L								
S/C 12.....09	SPGT 0903__ L/R-SD	SPGW 0903__	BFTX 0307 A	2,0	TRX 10			
S/C 16.....09								
S 20.....09								
S 25.....09								



■ Porte-outils






 Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							
		R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
S - STFC R/L 	S10K - STFC R/L 09	●	●	13	10	9	125	-	10,5	-12°	TC __ 0902 __
	S12M - STFC R/L 11	●	●	16	12	11	150	10	9	-10°	TC __ 1102 __
	S16R - STFC R/L 11	●	●	20	16	15	200	12	11	-6°	
	S20S - STFC R/L 11	●	●	25	20	18	250	14	13	-3°	
	S25T - STFC R/L 16	●	□	32	25	23	300	18	17	-6°	TC __ 16T3 __
	S32U - STFC R/L 16	●		40	32	30	350	20	22	-10°	
	S40V - STFC R/L 16	□		50	40	37	400	25	27	-8°	

Outil représenté à droite

Bar. Alésage
Plaq. Positive

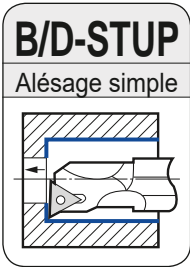
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		CBN, PCD	Vis	\curvearrowright (N·m)	Clé			
S - STFC R/L									
S.....09	TCMT 0902 __ NFP	-	TCGW 0902 __	BFTX02205N	0,5	TRX06			
S.....11	TCMT 1102 __ NFP	TCMT 1102 __ NSK	TCGW 1102 __	BFTX02506N	1,5	TRX08			
S.....16	TCMT 16T3 __ NFP	TCMT 16T3 __ NSK	TCGW 16T3 __	BFTX0409N	3,4	TRX15			

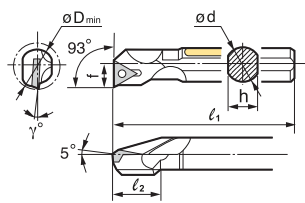
Barres d'Alésage Type B/D/S/C...STUP(B)

Pour Plaquettes Positives TB / TP __ - ($\alpha = 5, 11^\circ$)

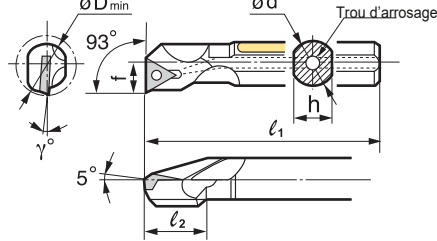


Type B (Fig.1)

Dia. minimum d'alésage



Type D (Fig.2)



(Ex.) de plaquette



■ Pièces de Rechange

Vis	Clé

■ Porte-outils

Corps Acier	Références	Stock		ØD _{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex.) de plaquette	Vis	Clé
		R	L		ød	h	l ₁	f	l ₂	γ				
Antivibratoire Type B	B08H - STUP R/L 0802-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	1.	TP□T 0802□□	BFTX0204A $\leq 0,5$	TRX06
	B10K - STUP R/L 1103-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°				
Antivibratoire Type D Avec trou d'huile	D12M - STUP R/L 1103-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°	2.	TP□T 1103□□	BFTX0306A $\leq 2,0$	TRX10
	D16R - STUP R/L 1103-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°				
	D20S - STUP R/L 1103-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-3°				
	D25T - STUP R/L 1604-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°				
	D32T - STUP R/L 1604-40	●	●	40	32	30	300	20	13	-2°				

Outil représenté à droite

Remarques : Les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

■ Porte-outils

Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							Fig.
		R	L	ØD _{min}	d	h	l ₁	l ₂	f	γ	
S - STUP/B R/L Corps Acier	S08H - STUP R/L 06-01	●	●	8	8	7	100	30	4	-12°	
	S08H - STUP R/L 08-02	●	●	10	8	7	100	13	5	-10°	
	S10K - STUP R/L 11-03	●	●	12	10	9	125	15	6	-8°	
	S12M - STUP R/L 11-03	●	●	16	12	11	150	17	8	-6°	
	S16R - STUP R/L 11-03	●	●	20	16	15	200	18	10	-2°	
	S20S - STUP R/L 16	●	●	25	20	18	250	18	12,5	-3°	
S25T - STUP R/L 16	●	●	28	25	22	300	18	14	-2°		
C - STUP/B R/L Corps carbure	C08M - STUB R/L 06	●	●	8	8	7	150	50	4	-12°	
	C08M - STUP R/L 08	●	●	10	8	7	150	18	5	-10°	
	C10Q - STUP R/L 11	●	●	12	10	9	180	19	6	-8°	
	C12R - STUP R/L 11	●	●	16	12	11	200	25	8	-6°	
	C16S - STUP R/L 11	●	□	20	16	15	250	30	10	-4°	

■ Plaquettes

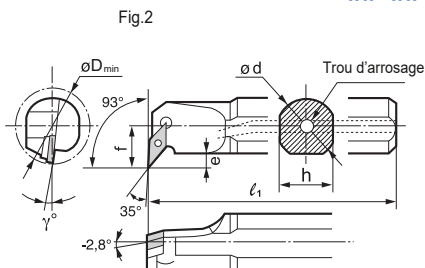
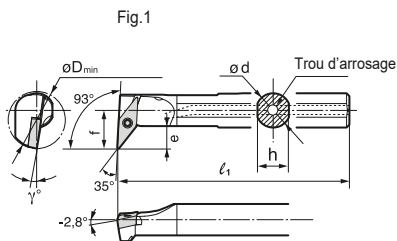
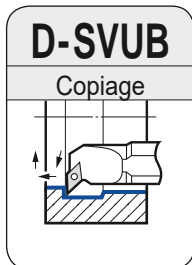
■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet	CBN, PCD	Vis	$\overset{N\cdot m}{\curvearrowright}$	Clé
S/C-STU_ R/L					
S/C 08.....06-01	TBGT 0601__L/R-W	-	BFTX 0204 A	0,5	TRX 06
S/C 08.....08-02	TPGT 0802__L/R-W	TPMW 0802__	BFTX 0204 A	0,5	TRX 06
S/C 10.....11-03	TPGT 1103__L/R-W	TPGW 1103__	BFTX 0306 A	2,0	TRX 10
S/C 12/16.....11-03	TPGT 1103__L/R-W	TPGW 1103__	BFTX 0307 A	2,0	TRX 10
S 20/25.....16	TPGT 1604__L/R-W	TPGW 1604__	BFTX 0410 A	3,4	TRX 15

Bar. Alésage
Pla. Positive



Antivibratoire Type D
Avec trou d'huile



(Ex. de plaquette)



■ Pièces de Rechange

	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
D16R - SVUB R/L 1103-22	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D20S - SVUB R/L 1103-27	-	-	BFTX03508	TRX10	-
D25T - SVUB R/L 1604-35	-	-	2.0	TRX10	LH020
D32T - SVUB R/L 1604-40	VP32B	BH03504	SVP32	TRX10	LH020

■ Porte-outils

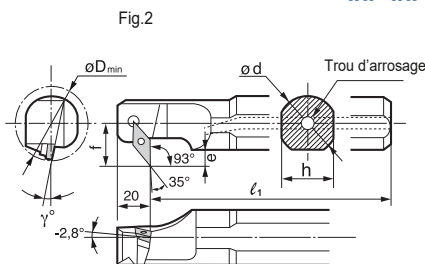
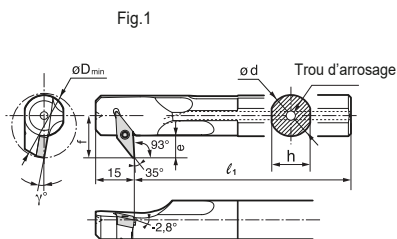
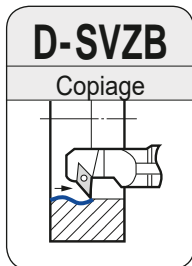
Outil représenté à droite

Références	Stock		øD _{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex. de plaquette)						
	R	L		ød	h	l ₁	f	e	γ			Douille	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
D16R - SVUB R/L 1103-22	●	●	22	16	15	200	13	5	-7°	1.	VB□ 1103□□	-	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D20S - SVUB R/L 1103-27	●	●	27	20	18	250	15	5	-5°	1.	VB□ 1103□□	-	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D25T - SVUB R/L 1604-35	●	●	35	25	23	300	20,5	9	-7,5°	2.	VB□ 1604□□	-	-	-	BFTX03508	TRX10	-
D32T - SVUB R/L 1604-40	●	●	40	32	30	300	22	9	-7,5°	2.	VB□ 1604□□	VP32B	BH03504	SVP32	2.0	TRX10	LH020

Remarques : les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.



Antivibratoire Type D
Avec trou d'huile



(Ex. de plaquette)



■ Pièces de Rechange

	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
D16R - SVZB R/L 1103-22	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D20S - SVZB R/L 1103-27	-	-	BFTX03508	TRX10	-
D25T - SVZB R/L 1604-35	-	-	2.0	TRX10	LH020
D32T - SVZB R/L 1604-40	VP32B	BH03504	SVP32	TRX10	LH020

■ Porte-outils

Outil représenté à droite

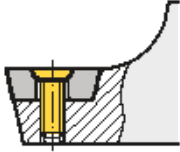

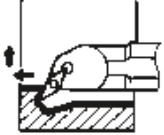
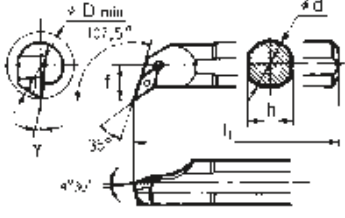
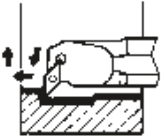
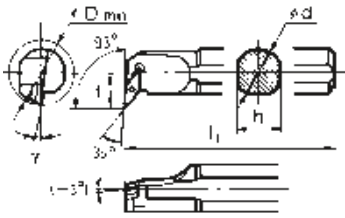
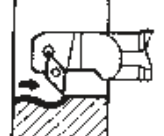
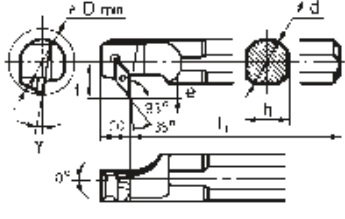
Références	Stock		øD _{min}	Dimensions (mm)						Fig.	(Ex. de plaquette)						
	R	L		ød	h	l ₁	f	e	γ			Douille	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
D16R - SVZB R/L 1103-22	●	●	22	16	15	200	13	5	-7	1.	VB□ 1103□□	-	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D20S - SVZB R/L 1103-27	●	●	27	20	18	250	15	5	-5	1.	VB□ 1103□□	-	-	-	BFTX02506	TRX08	-
D25T - SVZB R/L 1604-35	●	●	35	25	23	300	20,5	9	-7,5	2.	VB□ 1604□□	-	-	-	BFTX03508	TRX10	-
D32T - SVZB R/L 1604-40	●	●	40	32	30	300	22	9	-7,5	2.	VB□ 1604□□	VP32B	BH03504	SVP32	2.0	TRX10	LH020

Barres d'Alésage Type S...SVQB / SVUB, SVZB

Pour Plaquettes Positives VB__ - ($\alpha = 5^\circ$)












■ Porte-outils

	Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							
			R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	f	γ	e	
S - SVQB R/L 		S16R - SVQB R/L 11	●	●	22	16	15	200	13	-6,5°		VB__ 1102__
		S20S - SVQB R/L 11	●	●	27	20	18	250	15	-6,5°		
		S25T - SVQB R/L 16	●	●	35	25	23	300	20,5	-6,5°		VB__ 1604__
		S32U - SVQB R/L 16	●	●	40	32	30	350	22	-6,5°		
		S40V - SVQB R/L 16	□	□	50	40	37	400	27	-6,5°		
S - SVUB R/L 		S16R - SVUB R/L 11	●	●	22	16	15	200	13	-7,5°		VB__ 1102__
		S20S - SVUB R/L 11	●	●	27	20	18	250	15	-7,5°		
		S25T - SVUB R/L 16	●	●	35	25	23	300	20,5	-7,5°		VB__ 1604__
		S32U - SVUB R/L 16	●	●	40	32	30	350	22	-7,5°		
		S40V - SVUB R/L 16	□	□	50	40	37	400	27	-7,5°		
S - SVZB R/L 		S16R - SVZB R/L 11	●	●	22	16	15	200	13	-7,5°	5	VB__ 1102__
		S20S - SVZB R/L 11	●	●	27	20	18	250	15	-7,5°	5	
		S25T - SVZB R/L 16	●	●	35	25	23	300	20,5	-7,5°	9	VB__ 1604__
		S32U - SVZB R/L 16	●	●	40	32	30	350	22	-7,5°	9	
		S40V - SVZB R/L 16	□	□	50	40	37	400	27	-7,5°	10	

Outil représenté à droite

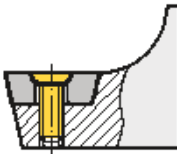
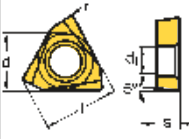

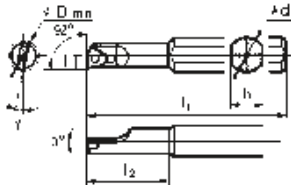

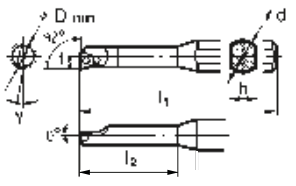
■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet		CBN	Douille	Vis	Assise	Vis	Clé	Clé
									
S16R	VBMT 1102__ NFP	VBMT 1102__ NSK	-	-	-	-	BFTX02506N	TRX08	-
S20S	VBMT 1102__ NFP	VBMT 1102__ NSK	-	-	-	-	Ⓢ 1,5	TRX08	-
S25T	VBMT 1604__ NFP	VBMT 1604__ NSK	VBGW 1604__	-	-	-	BFTX03508 Ⓢ 2,0	TRX10	-
S32U	VBMT 1604__ NFP	VBMT 1604__ NSK	VBGW 1604__	VP32B	BH03504	SVP32		TRX10	LH020
S40V	VBMT 1604__ NFP	VBMT 1604__ NSK	VBGW 1604__	VP40B	BH03504	SVP32		TRX10	LH020



■ Porte-outils





 Porte-outils (Type S) avec vis de serrage	Références	Stock		Dimensions (mm)							
		R	L	ϕD_{min}	d	h	l_1	l_2	f	γ	
S - SWUB R/L Corps Acier  	S08H - SWUB R/L 06-01	●	●	5,5	8	7	100	18	3	-12°	WBGT 0601 __
C - SWUB R/L Corps carbure  	C08K - SWUB R/L 06	●	●	5,5	8	7	125	30	3	-12°	WBGT 0601 __

Outil représenté à droite

Remarques : les plaquettes à gauche ou neutres se montent sur des barres d'alésage à droite et inversement.

■ Plaquettes

■ Pièces de Rechange

Outils	Carbure, Cermet	CBN	Vis		Clé				
S/C-SWUBR/L									
S/C 08.....R 06	WBGT 0601 __ LW	-	BFTX 0203 N	0,5	TRX 06				
S/C 08.....L 06	WBGT 0601 __ RW	-	BFTX 0203 N	0,5	TRX 06				

Barre Carbure Monobloc Type BXBR

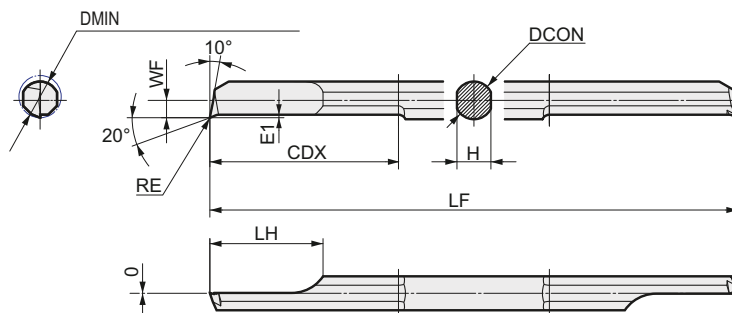
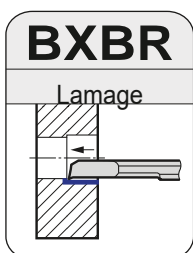


SumiSmall

■ Caractéristiques

- Economique, plaquette à 2 arêtes de coupe
- Profondeur d'alésage jusqu'à 5xD.
- Porte-à-faux variable.
- Taille de queue = diamètre mini. d'alésage pour une sélection facile. (Disponible de \varnothing 2 mm à \varnothing 5 mm, incrémenté de 0,5 mm en 0,5 mm.)
- Type KBMX, type arête sans géométrie est disponible également en stock.

Mini diamètre d'alésage



Outils avec brise-copeaux représentés

■ Barre Carbure Monobloc

	Cat. No.	Stock		DMIN	Dimensions (mm)							Mandrin	
		ACZ150	AC530U		DCON	H	LF	WF	LH	CDX	E1		RE
Avec géométrie	BXBR 02005 R	○		2,0	2,0	1,8	50	0,80	6,0	10,0	0,20	0,05	HBX 2016
	02020 R	○		2,0	2,0	1,8	50	0,80	6,0	10,0	0,20	0,20	HBX 2016
	BXBR 02505 R	○		2,5	2,5	2,2	50	1,05	7,5	12,5	0,20	0,05	HBX 2516
	02520 R	○		2,5	2,5	2,2	50	1,05	7,5	12,5	0,20	0,20	HBX 2516
	BXBR 03005 R	○		3,0	3,0	2,7	50	1,30	9,0	15,0	0,25	0,05	HBX 3016
	03020 R	○		3,0	3,0	2,7	50	1,30	9,0	15,0	0,25	0,20	HBX 3016
	BXBR 03505 R	○		3,5	3,5	3,1	60	1,55	10,5	17,5	0,25	0,05	HBX 3516
	03520 R	○		3,5	3,5	3,1	60	1,55	10,5	17,5	0,25	0,20	HBX 3516
	BXBR 04005 R	○		4,0	4,0	3,6	60	1,80	12,0	20,0	0,35	0,05	HBX 4016
	04020 R	○		4,0	4,0	3,6	60	1,80	12,0	20,0	0,35	0,20	HBX 4016
Sans géométrie	BXBR 04505 R	○		4,5	4,5	4,1	70	2,05	13,5	22,5	0,35	0,05	HBX 4516
	04520 R	○		4,5	4,5	4,1	70	2,05	13,5	22,5	0,35	0,20	HBX 4516
	BXBR 05005 R	○		5,0	5,0	4,5	70	2,30	15,0	25,0	0,40	0,05	HBX 5016
	05020 R	○		5,0	5,0	4,5	70	2,30	15,0	25,0	0,40	0,20	HBX 5016
	BXBR 02005 R-NB	○		2,0	2,0	1,8	50	0,80	6,0	10,0	0,20	0,05	HBX 2016
	02020 R-NB	□		2,0	2,0	1,8	50	0,80	6,0	10,0	0,20	0,20	HBX 2016
	BXBR 02505 R-NB	□		2,5	2,5	2,2	50	1,05	7,5	12,5	0,20	0,05	HBX 2516
	02520 R-NB	○		2,5	2,5	2,2	50	1,05	7,5	12,5	0,20	0,20	HBX 2516
	BXBR 03005 R-NB	○		3,0	3,0	2,7	50	1,30	9,0	15,0	0,25	0,05	HBX 3016
	03020 R-NB	○		3,0	3,0	2,7	50	1,30	9,0	15,0	0,25	0,20	HBX 3016
BXBR 03505 R-NB	□		3,5	3,5	3,1	60	1,55	10,5	17,5	0,25	0,05	HBX 3516	
03520 R-NB	○		3,5	3,5	3,1	60	1,55	10,5	17,5	0,25	0,20	HBX 3516	
BXBR 04005 R-NB	○		4,0	4,0	3,6	60	1,80	12,0	20,0	0,35	0,05	HBX 4016	
04020 R-NB	○		4,0	4,0	3,6	60	1,80	12,0	20,0	0,35	0,20	HBX 4016	
BXBR 04505 R-NB	○		4,5	4,5	4,1	70	2,05	13,5	22,5	0,35	0,05	HBX 4516	
04520 R-NB	○		4,5	4,5	4,1	70	2,05	13,5	22,5	0,35	0,20	HBX 4516	
BXBR 05005 R-NB	○		5,0	5,0	4,5	70	2,30	15,0	25,0	0,40	0,05	HBX 5016	
05020 R-NB	○		5,0	5,0	4,5	70	2,30	15,0	25,0	0,40	0,20	HBX 5016	

■ Mandrin (en option)

Cat. No.	Stock	DCB (mm)	Barres
HBX 2516	○	2,5	BXBR 02500 R(-NB)
HBX 3016	○	3,0	BXBR 03000 R(-NB)
HBX 3516	○	3,5	BXBR 03500 R(-NB)
HBX 4016	○	4,0	BXBR 04000 R(-NB)
HBX 4516	○	4,5	BXBR 04500 R(-NB)
HBX 5016	○	5,0	BXBR 05000 R(-NB)

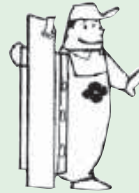
■ Pièce de Rechange (pour mandrin)

Vis	(N·m)	Vis de réglage	Clé
BFTX 0409 N	3,4	BT 06035 T	TRD 15

* Les barres BXBR peuvent être utilisées avec les mandrins type HBB.
Compatibilité avec les manchons du marché.

Tronçonnage Filetage, Gorges

F1–F56



Tronçonnage
Filetage

Guide de Sélection	GND	F 2–15
Gorges externe, (Mini-outils) (Gorges peu profondes)	GNDM / GNDL	F16–17
	GNDS	F18–19
	GNDM / GNDMS	F20–21
Gorges Externes, Multi-application/arrosage interne	GNDM JE <small>Nouveau</small>	F22–23
Tronçonnage/Gorges profondes externe	GNDL / GNDLS	F24–25
Tronçonnage/Gorges profondes externes/arrosage interne	GNDL JE <small>Nouveau</small>	F26–27
Gorges internes	GNDI / GNDIS	F28–30
Gorges de dégagement	GNDN	F31
Gorges frontales	GNDF / GNDFS	F32–35
Porte-outils à Gorges avec Système Modulaire à Interface Polygone ISO	PSC	F36/F38
Plaquettes pour Porte-outils à Gorges PSC	GCM	F37/F39
"SumiTurn B-Groove" Porte-outils à Gorges	GWC / GWCS	F40
"SumiTurn B-Groove" Plaquettes à Gorges	PSC /GWCI /TGA-BF	F41
"SumiTurn B-Groove" Plaquettes à Gorges	TGA R/L (E)	F42
"SumiTurn B-Groove" Plaquettes à Gorges	TGA R/L R, TGA R/L T	F43
Mini Porte-outils de Tronçonnage	SCT	F44
Lames Sumi-Grip		F45
"Sumi-Grip Jr." acier	STFH / STFS R/L	F46
Sumi-Grip Jr. Plaquettes	WCF (NTL)	F47
"Sumi-Grip" Lame carbure	WCFH / WCF S R/L	F48–49
Sumi-Grip Plaquettes	WCF (NTL)	F50
Outils de Filetage		F51–52
Conditions de Coupe		F53
Porte-outils pour Filetage Externe	LTER / STER	F54
Porte-outils pour Filetage Interne	STIR	F55

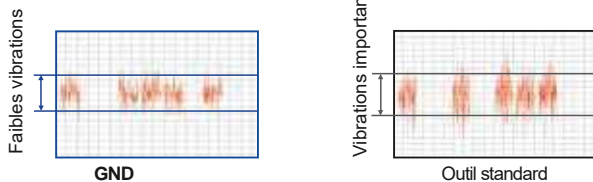
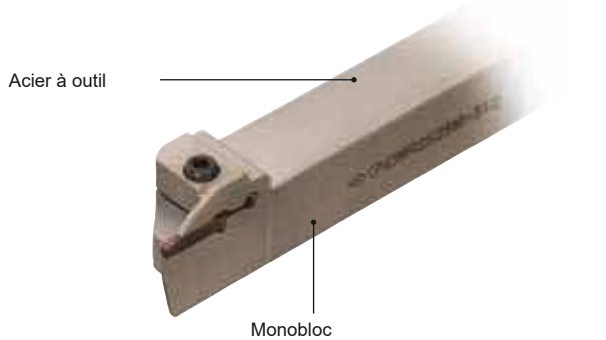
Outils à Gorges Type GND



Performances

Vibrations éliminées

Réduction des vibrations de 30 % face aux outils concurrents grâce au design haute rigidité du GND.



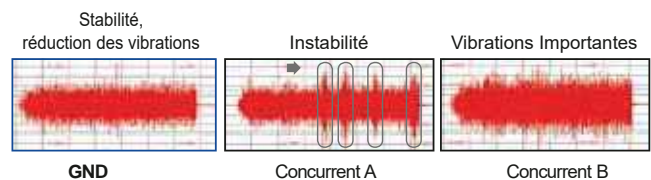
Matière :	15CrMo5
Outils :	GNDL R2525M 220
Plaquette :	GCM N2002 GG
Conditions :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 20$ mm, arrosage

Caractéristiques

- Gamme étendue d'applications
Gorges externes et internes, tournage, copiage, gorge frontale et tronçonnage.
- Très bonne stabilité
Un large éventail de brise-copeaux améliore l'efficacité du contrôle copeau et empêche les casses aléatoires liées au bourrage. La nouvelle géométrie CG est idéale pour le tronçonnage
- Coupe en douceur et usinage haute efficacité
Les porte-outils monobloc en acier spécial réduisent de 30 % les vibrations face aux outils conventionnels.
- Rainurage haute précision avec des plaquettes brut de frittage
La tolérance en largeur des plaquettes est de $\pm 0,03$ mm sur toute la gamme.

Excellente rigidité et très bonne évacuation copeaux

Interne

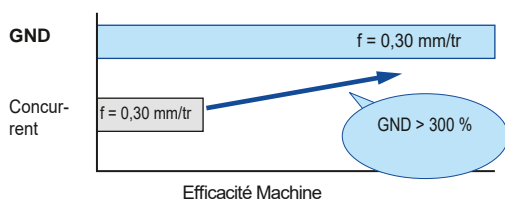


Matière :	15CrMo5
Outils :	GNDI R2532 T306
Plaquette :	GCM N3002 GG
Conditions :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,05$ mm/tr, $a_p = 3,0$ mm, arrosage

Exemples d'Application

Amélioration significative de l'efficacité machine!

La grande rigidité apporte de hautes performances à grandes avances.



Matière :	42CrMo4
Outils :	GNDL R2525M 320
Plaquette :	GCM N3002 GG (AC530U)
Conditions de coupe :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

Stabilité et durée de vie garantissent une grande fiabilité même dans les chaînes de production automatisées

Moins de vibrations réduisent la rupture



Matière :	C53
Outils :	GNDM L2525M 618
Plaquette :	GCM N6030 RG (AC530U)
Conditions :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

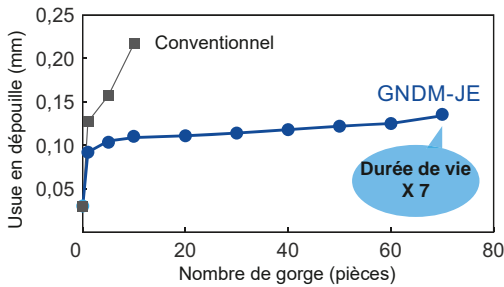
Nouveau

■ Outils à Gorges avec Arrosages Internes GNDM-JE / GNDL-JE

- 2 trous optimisés pour l'arrosage pour une meilleure gestion des copeaux. Durée de vie plus longue, vitesses et avances plus élevées améliorant la production.
- Largeur de gorges de 2,0 à 6,0 mm.
- Grande efficacité en coupe à grandes vitesses avec une durée de vie prolongée grâce à l'arrosage interne.
- Améliore le contrôle des copeaux grâce l'arrosage interne directionnel sur l'arête de coupe.



■ Meilleure Résistance à l'Usure



Arrosage supérieur améliore le contrôle copeaux

Arrosage inférieur améliore la résistance à l'usure



■ Contrôle Copeaux



Pression : 7 MPA



Pression : 1 MPA



Arrosage externe

Matière :	Ti-6Al-4V
Outils :	GNDM R2525K 312JE
Plaquette :	GCM N3002 GG (AC530U)
Conditions de coupe :	$v_c = 60 \text{ m/min}$, $f = 0,1 \text{ mm/tr}$, $a_p = 5,0 \text{ mm}$, arrosage

■ Brise-copeaux Type CF

Nouveau



- Angle d'attaque de $10^\circ / 15^\circ$ avec une meilleure acuité de l'arête de coupe.
- La conception asymétrique du brise-copeaux offre un excellent contrôle des copeaux même dans des conditions de coupe difficiles.



GCMN20003 CF 10



GCMN20003 CF 15



Concurrent

Matière :	St42-3
Outils :	GNDM R2525M 220
Plaquette :	GCM N3002 CF-10,15 (AC1030U)
Conditions de coupe :	$n = 2000 \text{ min}^{-1}$, $f = 0,08 \text{ mm/tr}$, arrosage

Outils à Gorges Type GND

■ Plaquettes - Brise-copeaux

Excellente tenue et grande stabilité. Excellent contrôle copeaux et hautes performances dans les applications diverses.

Gorges / Tournage			Gorges / Tronçonnage			Tronçonnage			Copiage			Gorges de dégagement			Métaux non-ferreux											
Général		Faibles avances	Général		Faibles avances	Faibles efforts de coupe		Tronçonnage		Faibles efforts de coupe		Général		Général		Général										
MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF Nouveau!	RG	RN	GA																	
Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête		Coupe transversale de l'arête										
Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)			Largeur de gorge (mm)								
1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0	1,25	1,5	2,0			
3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0	3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0	6,0	7,0	8,0
Nuance			Nuance			Nuance			Nuance			Nuance			Nuance			Nuance								
AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	AC830P	AC425K			
AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	AC520U	AC530U			
AC1030U	T2500A	*AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	*AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A			
H10			H10			H10			H10			H10			H10			H10								

■ Stock

* pour GNDIS seulement

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matière	P Aciers au carbone / Aciers alliés				M Aciers inoxydables			K Fontes				S Matières exotiques			N
Nuance	AC830P	AC520U	AC530U	T2500A	AC830P	AC520U	AC530U	AC425K	AC520U	AC530U	AC1030U	AC520U	AC530U	AC1030U	H10
Vitesse de coupe (m/min)	80-200	80-200	50-200	50-200	70-150	70-150	50-150	80-200	60-200	50-200	50-200	20-80	20-60	20-60	150-300

Cf conditions de coupe page F14

■ Excellent Contrôle Copeaux

Gorges



GND
(Brise-copeaux **GG**)



Outil standard

Matière :	15CrMo5
Outils :	GNDL R2525M 320
Plaquette :	GCM N3002 GG
Condit° de coupe :	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/tr}$, $a_p=12,0\text{mm}$, arrosage

Tournage



GND
(Brise-copeaux **ML**)



Outil standard

Matière :	15CrMo5
Outils :	GNDM R2525M 312
Plaquette :	GCM N3002 ML
Condit° de coupe :	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/tr}$, $a_p=0,5\text{mm}$, arrosage

Tronçonnage



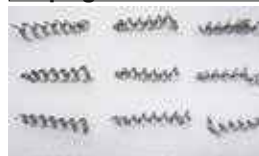
GND
(Brise-copeaux **CG**)



Outil standard

Matière :	X5CrMo17122 (Ø 30 mm)
Outils :	GNDL R2525M 220
Plaquette :	GCM R2002 CG 05
Condit° de coupe :	$v_c=100\text{ m/min}$, $f=0,15\text{ mm/tr}$, arrosage

Copiage



GND
(Brise-copeaux **RG**)

















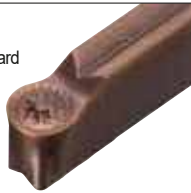

Outil standard

Matière :	15CrMo5
Outils :	GNDM R2525M 312
Plaquette :	GCM N3015 RG
Condit° de coupe :	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/tr}$, $a_p=0,1\text{mm}$, arrosage

Outils à Gorges Type GND

■ Sélection de Brise-copeaux

	 Gorges / Tournage	 Gorges	 Tronçonnage	
1 ^{er} Choix	MG Avance standard 	GG Avance standard 	GG Avance standard 	
	Contrôle copeau amélioré ↓ Régule l'écaillage	Contrôle copeau amélioré ↓ Régule l'écaillage	Réduit l'écaillage	Contrôle copeau amélioré ↓ Régule l'écaillage
2 ^{ème} Recommandation	ML Faible Avance Bon contrôle copeau 	GL Avance standard Bon contrôle copeau 	CG Avance standard Sens avance Angle frontal 5° 	GL Avance standard Bon contrôle copeau 
	Bon contrôle copeau ↓ Moins de vibrations	Bon contrôle copeau ↓ Moins de vibrations	Réduit l'écaillage	Bon contrôle copeau ↓ Moins de vibrations
			Réduit l'écaillage	
	GF Faibles efforts de coupe 	GF Faibles efforts de coupe 	CF Nouveau Faibles efforts de coupe Sens avance Angles frontaux 10°/15° 	GF Faibles efforts de coupe 

	 Copiage/Gorge Externe Rayon Complet	 Gorge de Dégagement Copiage interne	 Pour Non-ferreux
Recommandation	RG Avance standard 1 ^{er} Choix 	RN Avance standard 2 ^{ème} Recommandation w = 2 mm 	RN Avance standard 
			GA Avance standard 

■ Sélection des Nuances

	P Aciers	M Aciers Inoxydables	K Fontes	S Matières Exotiques	N Métaux non-ferreux
1 ^{er} Choix	AC530U/AC1030U <small>PVD</small>	AC530U/AC1030U <small>PVD</small>	AC425K <small>CVD</small>	AC520U <small>PVD</small>	H10 <small>Carbure non revêtu</small>
	Tenue insuffisante ↓ Contre l'écaillage	Tenue insuffisante ↓ Contre l'écaillage	Contre l'écaillage ↓ Tenue insuffisante	Contre l'écaillage ↓ Tenue insuffisante	
2 ^{ème} Recommandation	AC520U <small>PVD</small>	AC520U <small>PVD</small>	AC520U <small>PVD</small>		
	Tenue insuffisante ↓ Contre l'écaillage	Tenue insuffisante ↓ Contre l'écaillage	Contre l'écaillage ↓ Tenue insuffisante	Tenue insuffisante ↓ Contre l'écaillage	
	AC830P <small>CVD</small>	AC830P <small>CVD</small>	AC530U/AC1030U <small>PVD</small>	AC530U/AC1030U <small>PVD</small>	
	T2500A <small>Cermet non revêtu</small>				

Outils à Gorges Type GND

Usinage Externe (Type droit)

Tournage / Copiage

Gorges / Tronçonnage

Modèle	Type	Dimensions (H x L)	Larg. de gorge (mm)	Brise-copeaux	Code
GNDM (Mini outil)	Type droit	16 mm x 16 mm	1,25, 1,5, 2,0	6,0, 7,0, 8,0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
GNDM JE (Nouveau)	Type droit	25 mm x 25 mm	1,25, 1,5, 2,0	6,0, 7,0, 8,0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
GNDL (Mini outil)	Type droit	10 mm x 10 mm, 12 mm x 12 mm, 16 mm x 16 mm	1,25, 1,5, 2,0	6,0, 7,0, 8,0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
GNDL JE (Nouveau)	Type droit	20 mm x 20 mm, 25 mm x 25 mm	1,25, 1,5, 2,0	6,0, 7,0, 8,0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Usinage Externe (Type droit)

Type Outil	Dimens. Outil (H x L)	Largueur de Coupe (mm)								Séries	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Cf Page	Brise-copeaux															
		1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA					
Mini outil	10 10	1,25	1,5								GNDL	10																					
				2								GNDL	10																				
					3							GNDL	10																				
	12 12	1,25	1,5								GNDL	12																					
				2								GNDL	12,5																				
					3							GNDL	12,5																				
	16 16	1,25										GNDM	8																				
		1,25	1,5									GNDL	12,5																				
				1,5								GNDM	10																				
					2							GNDM	12																				
						2						GNDL	16																				
							3					GNDM	12																				
Type droit	20 20	1,25	1,5								GNDM	10																					
		1,25	1,5								GNDL	16																					
				2								GNDM	6																				
					2							GNDM	10																				
						2						GNDM-JE	10																				
							2					GNDL	20																				
	25 25					2					GNDL-JE	20																					
							3				GNDM	6																					
								3			GNDM	12																					
									3		GNDM-JE	12																					
										3	GNDL	20																					
											GNDL-JE	20																					
		32 25*								4	GNDM	10																					
											4	GNDM	18																				
												GNDM-JE	18																				
												GNDL	25																				
												GNDL-JE	25																				
			32 32									5	GNDM	18																			
											GNDL	25																					
											GNDM	18																					
											GNDL	25																					
											GNDM	18																					
											GNDL	25																					

■ Stock

* Outils sur commande (32x25mm)

⊙ 1^{er} Choix

○ 2nd Recommandation

Outils à Gorges Type GND

Usinage Externe (Type L)

Tournage / Copiage

GNDMS

Type L

Dimensions
Hauteur x Largeur
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ F20

Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Gorges / Tronçonnage

GNDLS

Type L

Dimensions
Hauteur x Largeur
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ F24

Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Usinage Externe (Type L)

Type	Dimens. Outil		Largeur de Coupe (mm)								Séries	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Cf Page	Brise-copeaux														
	Hauteur	Largeur	1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
Type L	20	20			2							GNDLS	16						→ F24														
					3								GNDMS	10						→ F20													
					3									GNDLS	16						→ F24												
							4							GNDMS	12						→ F20												
								5						GNDMS	12						→ F20												
					2									GNDLS	18						→ F24												
	25	25			3							GNDMS	12						→ F20														
					3								GNDLS	18						→ F24													
							4						GNDMS	14						→ F20													
							4						GNDLS	23						→ F24													
					5	6					GNDMS	14						→ F20															
					5	6					GNDLS	23						→ F24															

■ Stock ○ 1^{er} Choix ○ 2^{de} Recommandation

Cassettes pour usinage Radial

Gorges

GNDCM Nouveau

Cassette

pour outils modulaires
PSC 00 (Type droit)
PSC 90 (Type L)

→ F36

Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Cassettes pour Gorge Radiale

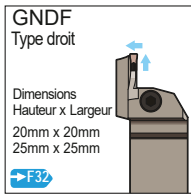
Type	Pour Outils	Largeur de Coupe (mm)								Séries	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Cf Page	Brise-copeaux													
		1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA			
Cassette	GND00			2							GNDCM	12						→ F36													
				3							GNDCM	12																			
						4						GNDCM	18																		
							5	6				GNDCM	18																		

■ Stock ○ 1^{er} Choix ○ 2^{de} Recommandation

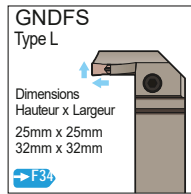
Outils à Gorges Type GND

Gorge Frontale

Gorges / Tournage / Copiage



Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Brise-copeaux		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Brise-copeaux		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		

■ Gorges Frontales

Type	Dimens. Outil		Largeur de Coupe (mm)						Series	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Alésage (mm)						Cf Page	Brise-copeaux											
	Hauteur	Largeur	3	4	5	6	7	8		5	10	15	20	25	30	50	100	150	200	250	300		1.000	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Type Droit	20	20	3						GDNF	12						ø35	ø45							→ F32	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			3							12						ø40	ø55								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			3							18						ø50	ø70								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			3							18						ø65	ø100								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			3							18						ø90	ø150								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			3							18						ø140	ø200								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	25	25	4						GDNF	18						ø40	ø55							→ F32	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4							23						ø50	ø70								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4							23						ø65	ø90								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4							23						ø85	ø130								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4							23						ø125	ø200								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4							23						ø180	ø300								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Type L	20	20			5				GDNF	23						ø50	ø70							→ F32	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					5					23						ø65	ø90								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					5					23						ø85	ø130								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					5					23						ø125	ø200								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					5					23						ø180	ø300								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					5					23						ø280	ø1.000								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	25	25				6			GDNF	23						ø50	ø75							→ F32	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
						6				23						ø70	ø110								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
						6				23						ø100	ø200								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
						6				23						ø180	ø300								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
						6				23						ø280	ø1.000								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
						6				23						ø450	~								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25	25							GDNFS	20						ø70	ø100							→ F34	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
									20						ø100	ø200								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
									20						ø180	ø300								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
									20						ø280	ø1.000								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
									20						ø450	~								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
									20						ø280	ø1.000								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

■ Stock

■ Outils sur commande

⊙ 1^{er} Choix

○ 2nde Recommandation

Cassettes pour Gorge Frontale

Gorges Frontales / Tournage / Copiage

GNDCF Nouveau

Cassette pour outils modulaires
PSC 00 (Type droit)
PSC 90 (Type L)

→ F38

Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

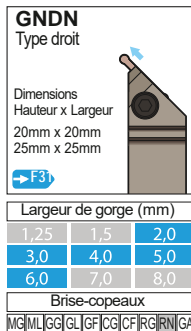
■ Cassettes pour Gorge Frontale

Type	Largeur de Coupe (mm)								Series	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Alésage (mm)						Cf Page	Brise-copeaux										
	3	4	5	6	7	8	5	10		15	20	25	30	50	100	150	200	250	300	1.000	MG		ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
Type Droit	3								GNDCF R/L	12						ø40 ø55						→ F38	○	○	○	○	○					○	○
	3									15						ø50 ø75						○	○	○	○	○						○	○
	3									15						ø65 ø100						○	○	○	○	○						○	○
	3									18						ø90 ø150						○	○	○	○	○						○	○
	3									18						ø40 ø55 ø140 ø200						○	○	○	○	○						○	○
	4									18						ø50 ø70						○	○	○	○	○						○	○
	4									18						ø65 ø90						○	○	○	○	○						○	○
	4									18						ø85 ø130						○	○	○	○	○						○	○
	4									18						ø125 ø200						○	○	○	○	○						○	○
	4									18						ø180 ø300						○	○	○	○	○						○	○
	5									18						ø50 ø70						○	○	○	○	○						○	○
	5									18						ø65 ø90						○	○	○	○	○						○	○
	5									18						ø85 ø130						○	○	○	○	○						○	○
	5									18						ø125 ø200						○	○	○	○	○						○	○
	5									18						ø180 ø300						○	○	○	○	○						○	○
	6									18						ø50 ø75						○	○	○	○	○						○	○
	6									18						ø70 ø110						○	○	○	○	○						○	○
	6									18						ø100 ø200						○	○	○	○	○						○	○
	6									18						ø180 ø300						○	○	○	○	○						○	○
	6									18						ø280 ø1.000						○	○	○	○	○						○	○

■ Stock
 Outils sur commande
 ○ 1^{er} Choix
 ○ 2^{de} Recommandation

Outils à Gorges Type GND

Pour Gorge de dégagement



■ Gorge de dégagement

Type	Dimens. Outil	Largeur de Coupe (mm)					Series	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)	Alésage Mini. (mm)	Cf Page	Brise-copeaux										
		2	3	4	5	6					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Type Droit	20	20	2	3			GNDN	2,0	∅20	→ F31								○			
	25	25			4			2,5	∅20											○	
					5			3,0	∅30											○	
					6			3,5	∅30											○	
								4,0	∅30											○	
																				○	

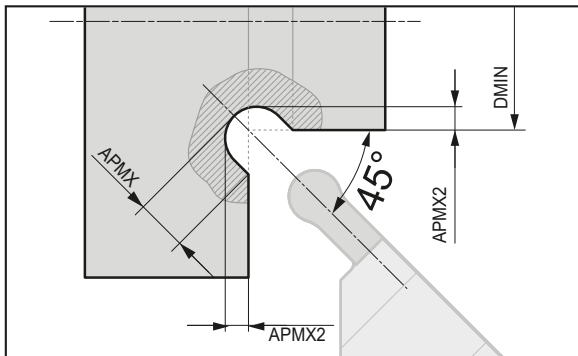
Stock

Conseils pour Gorge de dégagement

Notes

Brise-copeaux recommandé : **RN**

Distance entre la pièce et la gorge de dégagement

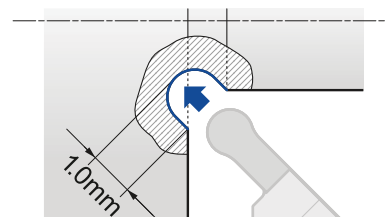


Largeur arête CW (mm)	Prof. Gorge dégagement APMX (mm)	Distance entre pièce / Gorge de dégagement APMX2 (mm)
2,0	1,50	0,64
3,0	2,00	0,79
4,0	3,00	1,29
5,0	3,50	1,44
6,0	4,00	1,59

Les conditions de coupe recommandées pour la gorge de dégagement sont identiques aux conditions de l'usinage avec le brise-copeaux RN et la largeur d'arête.

Pour éviter toute interférence avec la matière, ne pas utiliser de porte-outil d'un diamètre inférieur au diamètre minimum (DMIN) comme spécifié pour la série GNDN.

Form de Copeau



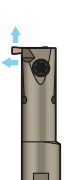
Matière : 34CrMo4
 Porte-outil : GNDN R2020K 325-020
 Plaquette : GCM N3015 RN
 Conditions de coupe : $v_c = 100\text{m/min}$, $f = 0,1\text{mm/tr}$
 Gorge de dégagement $ap = 1,0\text{mm}$, Arrosage

Outils à Gorges Type GND

Usinage Interne ($\geq \varnothing 14 \text{ mm} \sim$)

Gorges / Tournage / Copiage

GNDIS
Type droit



$\varnothing 12 \text{ mm}$
 $\varnothing 16 \text{ mm}$
 $\varnothing 20 \text{ mm}$

→ F30

Largeur de gorge (mm)		
1,5	2,0	3,0

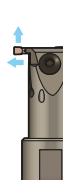
Brise-copeaux

ML	GF
----	----

Usinage Interne ($\geq \varnothing 32 \text{ mm} \sim$)

Gorges / Tournage / Copiage

GNDI
Type droit



$\varnothing 25 \text{ mm}$
 $\varnothing 32 \text{ mm}$
 $\varnothing 40 \text{ mm}$

→ F28

Largeur de gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

■ Usinage Interne ($\geq \varnothing 14 \text{ mm} \sim$)

Type	Dimens. Outil $\varnothing D_s$ (mm)	Largeur de Coupe (mm)			Series	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Alésage Mini. (mm)	Cf Page	Brise-copeaux	
		1,5	2	3		5	10	15	20	25	30			ML	GF
Type Droit	$\varnothing 12$	1,5			GNDIS	2,6						$\varnothing 14$	→ F30		○
		1,5				3,6						$\varnothing 14$		○	
			2	3		2,6						$\varnothing 14$		○	
	$\varnothing 16$	1,5			GNDIS	3,6						$\varnothing 16$		○	○
		1,5				4,6						$\varnothing 20$		○	○
			2	3		3,6						$\varnothing 16$		○	○
$\varnothing 20$		2	3	GNDIS	4,6						$\varnothing 20$	○	○		
	1,5				6,6						$\varnothing 25$	○	○		
		2	3		6,6						$\varnothing 25$	○	○		

Stock

GNDIS : utiliser des plaquettes plus petites type GXM

○ 1^{er} Choix

■ Usinage Interne ($\geq \varnothing 32 \text{ mm} \sim$)

Type	Dimens. Outil $\varnothing D_s$ (mm)	Largeur de Coupe (mm)					Série	Profondeur de Gorge Maxi. (mm)						Alésage Mini. (mm)	Cf Page	Brise-copeaux										
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG <th>ML <th>GG <th>GL <th>GF <th>CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th></th></th></th></th></th>	ML <th>GG <th>GL <th>GF <th>CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th></th></th></th></th>	GG <th>GL <th>GF <th>CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th></th></th></th>	GL <th>GF <th>CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th></th></th>	GF <th>CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th></th>	CG <th>CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th></th>	CF <th>RG <th>RN <th>GA </th></th></th>	RG <th>RN <th>GA </th></th>	RN <th>GA </th>	GA	
Type Droit	$\varnothing 25$	2					GNDI	6						$\varnothing 32$	→ F28	○	○	○	○						○	○
			3	4	5			6						$\varnothing 32$		○	○	○	○						○	○
								6						$\varnothing 32$		○	○	○	○						○	○
	$\varnothing 32$	2						10						$\varnothing 40$		○	○	○	○						○	○
			3	4	5			11						$\varnothing 50$		○	○	○	○						○	○
																○	○	○	○						○	○

Stock

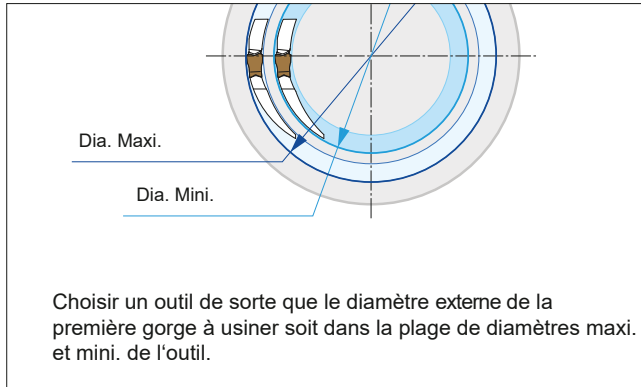
○ 1^{er} Choix

○ 2nde Recommandation

Outils à Gorges Type GND

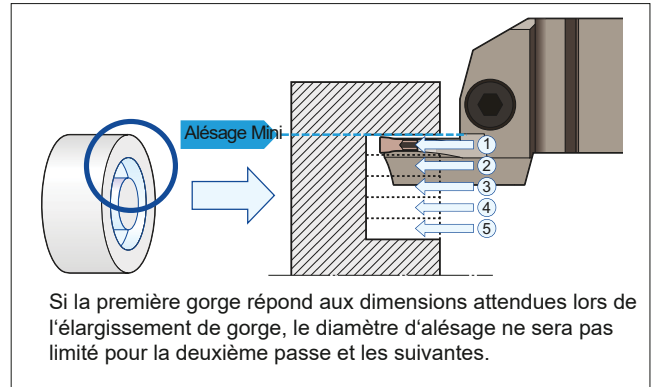
Préconisations en Gorge Frontale

■ Sélection d'Outils



■ Précautions en Elargissement de Gorge

Brise-copeaux recommandés : **MG, ML, GG, GL, GF**

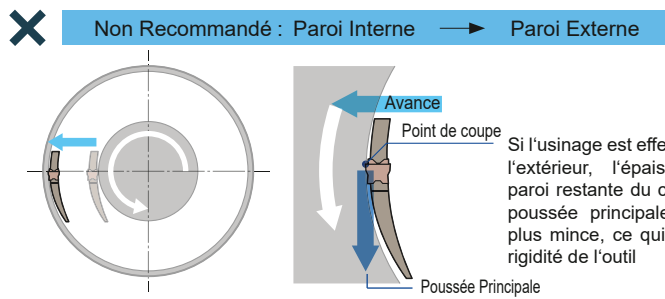
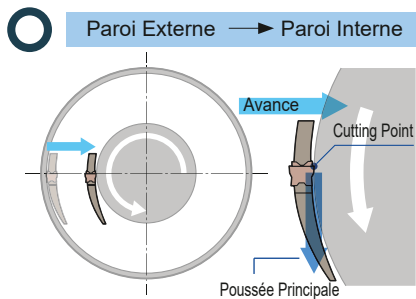


■ Précautions en Tournage

Brise-copeaux recommandés :

MG, ML

En tenant compte de la rigidité de l'outil, la coupe de l'extérieur vers l'intérieur est préconisée.



- Si la première rainure répond aux dimensions attendues lors de la gorge frontale, le diamètre d'alésage ne sera pas limité pour la deuxième passe et les suivantes.
- Sélectionnez le brise-copeaux dans la limite inférieure des conditions de coupe recommandées et des copeaux droits avant l'évacuation. (En gorge frontale, les copeaux cassés peuvent facilement se coincer dans les rainures, ce qui pose des problèmes)
- Pour un copeau bien fractionné, l'avance est requise.

Préconisation en Alésage

■ Précautions en Usinage Interne

Brise-copeaux recommandés :

ML, GL

Si le diamètre du pré-trou est petit, utiliser des géométries ML ou GL pour une avance réduite, chacune réduisant le diamètre du copeau incurvé pour une évacuation adaptée plus efficace.



Matière : 15CrMo5 (Ø 25 mm)
Outils : GNDI R2532 T306
Plaquette : GCM N300□-□
Condit° de coupe : $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/tr}$, $a_p=3,0\text{mm}$, arrosage

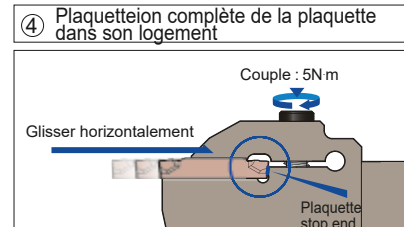
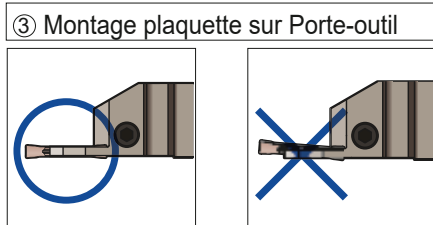


Dans les mêmes conditions de coupe, l'usinage interne et externe génèrent des copeaux différents.

Matière : 15CrMo5
Outils : GNDL R2525M 320
Plaquette : GCM N3002 GG
Condit° de coupe : $v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/tr}$, $a_p=5\text{mm}$, arrosage

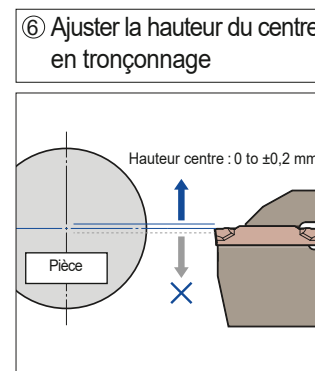
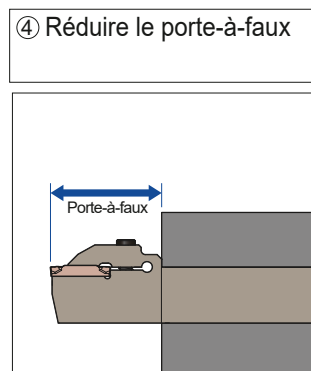
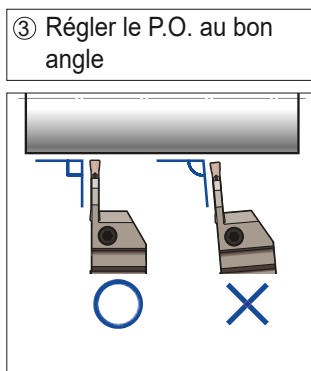
■ Préconisations pour la Fixation des Plaquettes

- ① Enlever l'huile et les matières étrangères du logement avant de la monter.
- ② S'assurer de la propreté et du bon état du logement.
- ③ Glisser la plaquette dans son logement.
- ④ Maintenir fermement la plaquette contre la butée en appuyant sur l'arête opposée.
- ⑤ Le couple de serrage recommandé est de 5 Nm. Un effort de serrage supérieur peut endommager la plaquette ou le porte-outil, ce qui pourrait provoquer blessures et autres accidents.



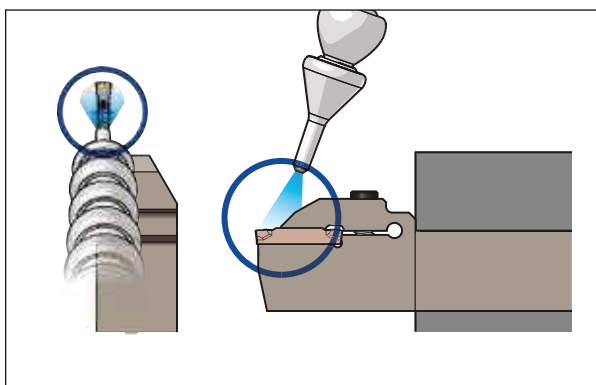
■ Conseils d'Utilisation des Porte-outils

- ① Nettoyer le logement de l'outil avant d'insérer le porte-outil.
- ② S'assurer que le logement est propre et en bon état.
- ③ Monter le porte-outil de façon à ce que la plaquette soit perpendiculaire à la pièce à usiner.
- ④ Régler le porte-outil avec le porte-à-faux minimum
- ⑤ Lors d'usinage de gorges et tournage, ajuster la hauteur du centre de l'arête de coupe aussi près que possible à ± 0 mm. ($\pm 0,1$ mm est recommandé)
- ⑥ Le positionnement incorrecte pourrait causer des vibrations. (En tronçonnage, ajuster la hauteur du centre de l'arête de coupe à une valeur allant de 0,0 à +0,2 mm). Une hauteur inférieure peut causer un écrasement large au centre.



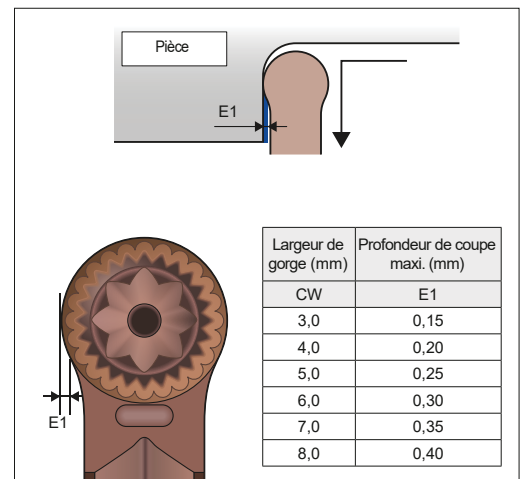
■ Réglage de la Buse d'Arrosage

Régler le jet d'arrosage sur le haut du système de serrage.



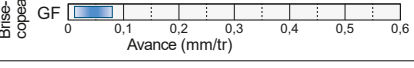
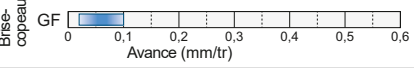
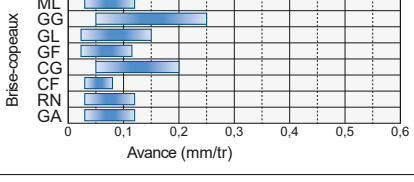
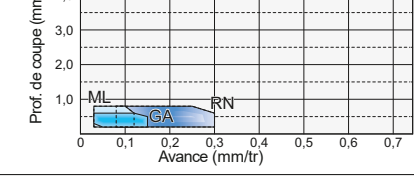
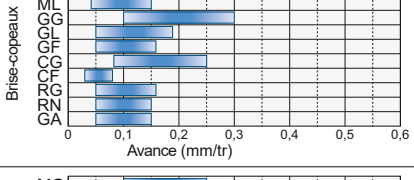
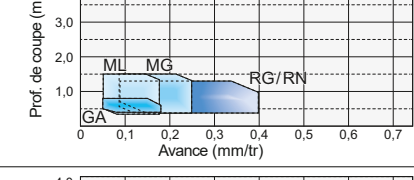
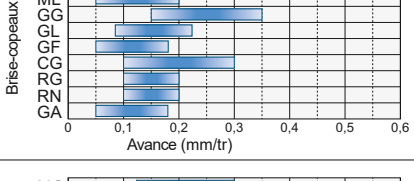
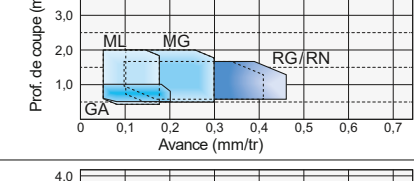
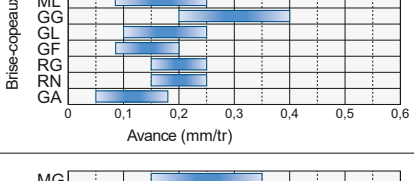
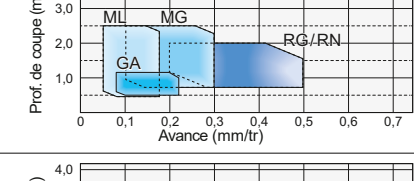
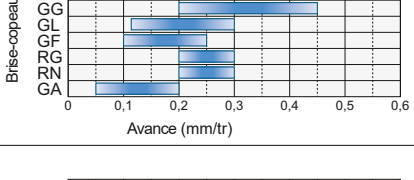
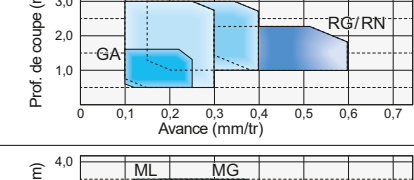
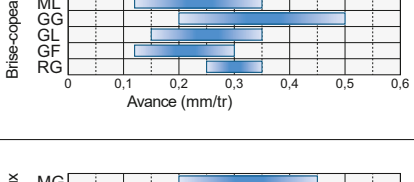
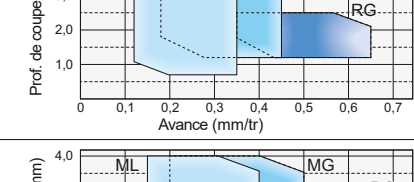
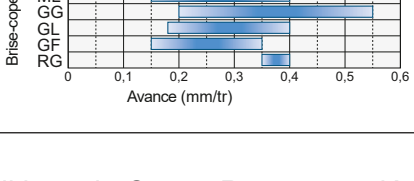
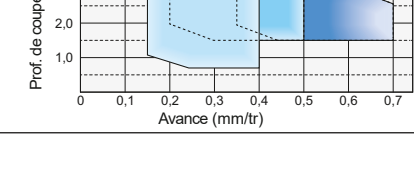
■ Profondeur de Coupe Maxi.

Profondeur de coupe maxi. lors d'usinage avec le brise-copeaux RG



Outils à Gorges Type GND

Guide de Sélection - Brise-copeaux

Largeur Gorge (mm)	Conditions de Coupe Recommandées		Rayon (mm)	Plaquettes
	Gorges	Tournage		
1,25			0,05	GCM N125005-GF
1,5			0,05	GCM N150005-GF
2,0			0,02	GCM R/L20002-CF-10 GCM R/L20002-CF-15 GCM N2002-ML GCM N2002-GG GCM N2002-GL GCM N2002-GF GCM R/L2002-CG-05 GCG N2002-GA GCM N2010-RN
			0,2	
			1,0	
3,0			0,02	GCM R/L30002-CF-10 GCM R/L30002-CF-15 GCM N3002-ML GCM N3002-GG GCM N3002-GL GCM N3002-GF GCM R/L3002-CG-05 GCG N3002-GA GCM N3004-MG GCM N3004-RG GCM N3015-RG GCM N3015-RN
			0,2	
			0,4	
			1,5	
4,0			0,2	GCM N4002-GG GCM N4002-GL GCM N4002-GF GCM R/L4002-CG-05 GCM N4004-ML GCM N4004-GG GCG N4004-GA GCM N4008-MG GCM N4020-RG GCM N4020-RN
			0,4	
			0,8	
			2,0	
			0,2	
5,0			0,2	GCM N5002-GG GCM N5002-GL GCM N5002-GF GCM N5004-ML GCM N5004-GG GCG N5004-GA GCM N5008-MG GCM N5025-RG GCM N5025-RN
			0,4	
			0,8	
			2,5	
6,0			0,2	GCM N6002-GG GCM N6002-GL GCM N6002-GF GCM N6004-ML GCM N6004-GG GCG N6004-GA GCM N6008-MG GCM N6030-RG GCM N6030-RN
			0,4	
			0,8	
			3,0	
7,0			0,2	GCM N7002-GF GCM N7004-ML GCM N7004-GG GCM N7004-GL GCM N7004-GF GCM N7008-MG GCM N7035-RG
			0,4	
			0,8	
			3,5	
8,0			0,2	GCM N8002-GF GCM N8004-ML GCM N8004-GG GCM N8004-GL GCM N8004-GF GCM N8008-MG GCM N8040-RG
			0,4	
			0,8	
			4,0	
			0,2	

Conditions de Coupe Recommandées

Matière	P Aciers au carbone / Aciers alliés				M Aciers inoxydables			K Fontes			S Matières Exotiques		N
Nuance	AC830P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U	AC530U AC1030U	H10
Vitesse de coupe (m/min)	80-200	80-200	50-200	50-200	70-150	70-150	50-150	80-200	60-200	50-200	20-80	20-60	150-300

Outils à Gorges Type GND

■ Identification – Porte-outils

GND	M	R	25	25	(M) - (T)	3	12	(JE)	(- 0 3 5)	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	
Série GND	Application Tableau 2	Sens Tableau 3	Hauteur / Dia. Tableau 4	Largeur / Dia. de travail Tableau 5	Longueur outil Tableau 6	Type Gorges Internes	Largeur Plaq. Tableau 8	Prof. Maxi. de Gorge Tableau 9	Arrosage JE : Arrosage Interne	Dia. mini. d'usinage (mm)

② Application		
Symbole	Application	
S	Multi-application externe	Gorges / Tronçonnage / Tournage / Copiage
M	Multi-application externe	Gorges / Tronçonnage / Tournage / Copiage
L	Gorges Externes	Gorges / Tronçonnage
MS	Multi-application externe 90° (Type en L)	Gorges / Tournage / Copiage
LS	90° externe (Type en L), Rainurage profond	Gorges
N	Gorge de dégagement	Dégagement
I	Multi-application interne	Gorges / Tournage / Copiage
IS	Multi-application interne	Gorges / Tournage / Copiage
F	Gorge Frontale	Gorges / Tournage / Copiage
FS	Type en L pour gorge frontale	Gorges / Tournage / Copiage
CM	Cassette pour interface polygone	Gorge radiale
CF	Cassette pour interface polygone	Gorge frontale

③ Sens	
Symbole	Direction
R	Droite
L	Gauche

④ Hauteur / Dia.		
Application	Symbole	Hauteur (mm)
Externe/ Gorge Frontale (Hauteur outil)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Gorges internes (Dia. outil)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Largeur / Dia. travail		
Application	Symbole	Largeur (mm)
Externe/ Gorge Frontale (Largeur outil)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
Gorges internes (Dia. outil)	25	25
	32	32
	40	40
	50	50

⑥ Long. outil	
Symbole	Long. (mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

⑧ Largeur Plaq.	
Symbole	Largeur gorge (mm)
1,25	1,25
1,5	1,5
2	2,0
3	3,0
4	4,0
5	5,0
6	6,0
7	7,0
8	8,0

⑨ Prof. Maxi. de Gorge			
Symbole	Prof. Gor-ge (mm)	Symbole	Prof. Gor-ge (mm)
06	6,0	20	20,0
08	8,0	23	23,0
10	10,0	25	25,0
11	11,0		
12	12,0		
12,5	12,5		
14	14,0		
16	16,0		
18	18,0		

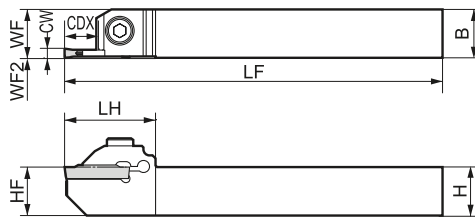
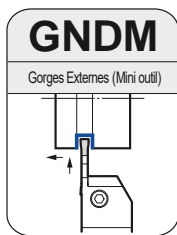
Pour garantir une rigidité maximale, utiliser de préférences le porte-outil multi-application pour usiner la profondeur de gorge maxi..

■ Identification – Plaquettes

G	C	M	N	30	02	(S)	-	G G	-	(05)
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑧		⑨
Séries Gorges	Tolérance Classe G Classe M	Sens Symbole Direction	Largeur Plaquette Symbole Largeur Gorge (mm)	Rayon Symbole R (mm)	Types applicat° Symbole Outils	Brise-copeaux Symbole Application		Angle frontal PSI		
			125 1,25 150 1,5 20 2,0 30 3,0 40 4,0 50 5,0 60 6,0 70 7,0 80 8,0	005 0,05 02 0,2 04 0,4 08 0,8 15 1,5 20 2,0 25 2,5 30 3,0	S GNDIS	MG Multi-application : avance standard ML Multi-application : faible avance GG Gorges : avance standard GL Gorges : faible avance GF Gorges : effort de coupe réduit CG Tronçonnage CF Tronçonnage : effort de coupe réduit RG Copiage : avance standard RN Multi-application : avance standard GA Multi-application : avance standard	05 : 5° 10 : 10° 15 : 15°			
Angle dépouille frontale C: 7° X: Autre										

Outils à Gorges Type GNDM / GNDL

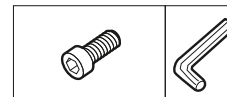
Multi-application Externe - Mini outil (Gorges, Tournage, Copiage)



Utiliser une plaquette de copiage multi-application (Gorges larges).

Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)									Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX							
GNDM R/L 1616 JX 1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1,25	8,0	16	GCM N125005 GF	BX0515	4,0	LH040		
GNDM R/L 1616 JX 1.510	○	○	16	16	120	(16)	16	26	0	1,50	10,0	20	GCM N150005 GF					
GNDM R/L 1616 JX 212	○	○	16	16	120	(16)	16	30	0	2,00	12,0	24	GCM □20○-□□					
GNDM R/L 1616 JX 312	○	○	16	16	120	(16)	16	30	0	3,00	12,0	24	GCM □30○-□□					

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Gorges Externes / Mini Outils de Tronçonnage

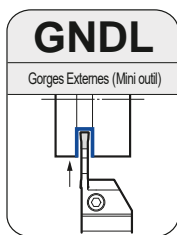


Fig. 1

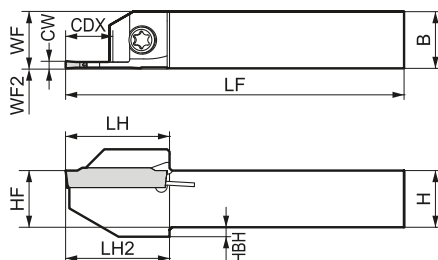
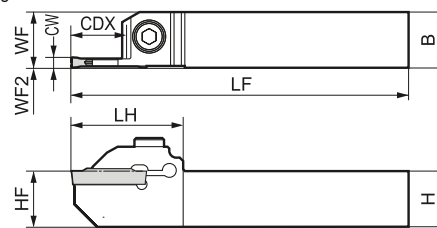
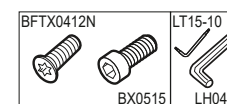


Fig. 2



Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)											Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Fig.	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX								
GNDL R/L 1010 JX 1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,25	10,0	20	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10		
GNDL R/L 1010 JX 1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,50	10,0	20		GCM N150005 GF					
GNDL R/L 1010 JX 210	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	2,00	10,0	20		GCM □20○-□□					
GNDL R/L 1010 JX 310	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	3,00	10,0	20		GCM □30○-□□					
GNDL R/L 1212 JX 1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,25	12,0	24	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10		
GNDL R/L 1212 JX 1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,50	12,0	24		GCM N150005 GF					
GNDL R/L 1212 JX 212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	2,00	12,5	25		GCM □20○-□□					
GNDL R/L 1212 JX 312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	3,00	12,5	25		GCM □30○-□□					
GNDL R/L 1616 JX 1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16		28		0	1,25	12,5	20	2	GCM N125005 GF	BFTX0515	4,0	LH040		
GNDL R/L 1616 JX 1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16		28		0	1,50	12,5	25		GCM N150005 GF					
GNDL R/L 1616 JX 216	●	●	16	16	120	(16)	16		32		0	2,00	16,0	32		GCM □20○-□□					
GNDL R/L 1616 JX 316	●	●	16	16	120	(16)	16		32		0	3,00	16,0	32		GCM □30○-□□					

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDM / GNDL

■ Plaquettes pour GNDM (Petits outils) / GNGL (Petits outils)

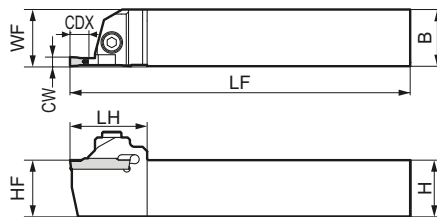
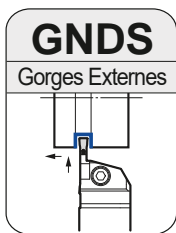
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
		Avance Réduite	GCM N2002 ML			○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			GCM N3002 ML	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
Gorge / Tronçonnage		Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			GCM N3002 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			GCM N3004 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		Avance Réduite	GCM N2002 GL	●		○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			GCM M3002 GL	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		Effort de Coupe Réduit	GCM N125005 GF				●			1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	
Coplage		Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	
			GCM N2010 RN	○	○	○	○			2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	
			GCM N3015 RN	○	○	○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
			GCG N2002 GA							○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6
Frontal / dégagem.		Coupe Générale	GCM N3002 GA							○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8
			GCG N3002 GA								○	3,0	±0,025	0,2	21,1
Métaux non-ferreux		Coupe Générale	GCG N3002 GA							○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu										PSI	Dimensions (mm)							
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U		R	L		R	L	RE	L	S			
				R	L	R	L	R	L	R	L									R	L	
Tronçon- nage	Outil représenté à droite 	Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●						5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		
			GCM R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●						5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8		
			GCM R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●						5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0		
Tronçon- nage		Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10									●	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6		
			GCM R/L30003 CF 10										●	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
			GCM R/L20003 CF 15											●	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6
			GCM R/L30003 CF 15											●	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDS

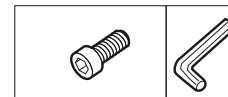
Multi-Application Externe / Gorges Peu Profondes (Gorges, Tournage, Copiage)



Utiliser une plaquette de copiage multi-application (Gorges larges).

Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDS R/L 2020 K 206	○	○	20	20	125	20	20	30	2,0	6	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	○	○	20	20	125	20	20	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	○	○	20	20	125	20	20	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	○	○	20	20	125	20	20	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	○	○	20	20	125	20	20	34	6,0	10	GCM N6000-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	○	○	25	25	150	25	25	30	2,0	6	GCM □2000-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	○	○	25	25	150	25	25	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	○	○	25	25	150	25	25	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	○	○	25	25	150	25	25	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	○	○	25	25	150	25	25	34	6,0	10	GCM N6000-□□			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDS

■ Plaquettes pour GNDS

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
		ML CW<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML	●	●	○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			N3002 ML	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			N4004 ML	●	●	○	●	○		4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
			N5004 ML	●	●	○	●	○		5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
			N6004 ML	●	●	○	●	○		6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2
N3002 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N4002 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
GCM N3004 GG	N4004 GG	●				○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N5004 GG	○				○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N6004 GG	○				○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N6004 GG	○				○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GL Avance Réduite	GCM N2002 GL	●				○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GL	●				○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GL	●				○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GL	○				○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N6002 GL	N6002 GL	○				○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	GF Effort de Coupe Réduit	GCM N2002 GF						●	○		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
		N3002 GF			●		●	●	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
		N4002 GF			●		●	●	○		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
N5002 GF		○		●	●	○		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1			
N6002 GF	N6002 GF	○		●	●	○		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5			
	RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8		
		N4020 RG	○	●	○	●	○		4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		
		N5025 RG	●	●	○	●			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		
N6030 RG		○	●	○	●			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5			
Copiage		RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	
			N4020 RG	○	●	○	●	○		4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
			N5025 RG	●	●	○	●			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
			N6030 RG	○	●	○	●			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
			Frontal / dégagement		RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○			2,0	±0,03	1,0
N3015 RN	○	○				○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	○	○				○	○			4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	○	○				○	○			5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	○	○				○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	
Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	
			N3002 GA						○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
			N4004 GA						○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
			N5004 GA						○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
			N6004 GA						○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

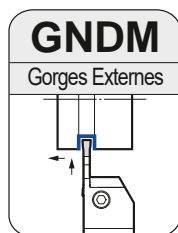
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)					
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			RE	L	S			
				R	L	R	L	R	L	R	L							
Tronçon- nage	Outil représenté à droite 	CG Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●			5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●				5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8
			R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	4,0	±0,03	0,2	26,7	4,0
Tronçon- nage		CF Nouveau Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10					●	●			10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 10					●	●			10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
			R/L20003 CF 15					●	●			15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 15					●	●			15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

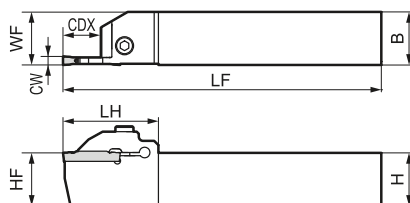
Outils à Gorges

Type GNDM / GNDMS

Multi-application Externe (Gorges, Tournage, Copiage)

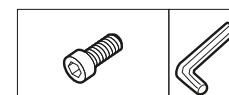


Utiliser une plaquette de copiage multi-application (Gorges larges).



Outil représenté à droite.

Accessoires

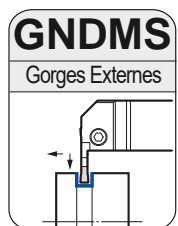


Porte-outils

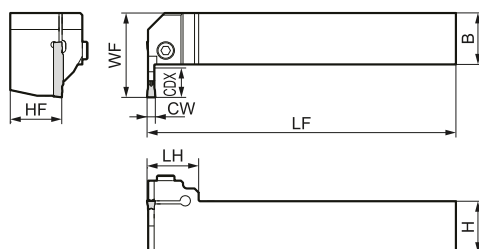
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDM R/L 2020 K 1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDM R/L 2020 K 1.510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,50	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2020 K 210	○	○	20	20	125	20	20	33,6	2,00	10	20	GCM □2000-□□			
GNDM R/L 2020 K 312	○	○	20	20	125	20	20	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2020 K 418	○	○	20	20	125	20	20	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2020 K 518	●	○	20	20	125	20	20	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2020 K 618	○	○	20	20	125	20	20	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 2525 M 1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF			
GNDM R/L 2525 M 1.510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,25	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2525 M 210	○	○	25	25	150	25	25	33,6	2,00	10	20	GCM N2000-□□			
GNDM R/L 2525 M 312	○	○	25	25	150	25	25	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2525 M 418	○	○	25	25	150	25	25	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2525 M 518	○	○	25	25	150	25	25	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2525 M 618	●	○	25	25	150	25	25	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 312			32	25	170	25	32	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3225 P 418			32	25	170	25	32	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3225 P 518			32	25	170	25	32	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3225 P 618			32	25	170	25	32	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 718			32	25	170	25	32	50,0	7,00	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3225 P 818			32	25	170	25	32	50,0	8,00	18	36	GCM N8000-□□			
GNDM R/L 3232 P 312	●	●	32	32	170	32	32	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3232 P 418	●	●	32	32	170	32	32	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3232 P 518	●	●	32	32	170	32	32	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3232 P 618	●	●	32	32	170	32	32	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3232 P 718	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3232 P 818	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	18	36	GCM N8000-□□			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW)

Multi-application Externe en L (Usinage latéral) Multi-application (Gorges, Tournage, Copiage)

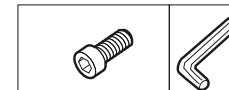


Utiliser une plaquette de copiage multi-application (Gorges larges).



Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDMS R/L 2020 K 310	●	●	20	20	125	32	20	25	3,0	10	GCM □3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDMS R/L 2020 K 412	●	●	20	20	125	34	20	25	4,0	12	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2020 K 512	●	●	20	20	125	34	20	25	5,0	12	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	39	25	25	3,0	12	GCM □3000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 414	●	●	25	25	150	41	25	25	4,0	14	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 514	●	●	25	25	150	41	25	25	5,0	14	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 614	●	●	25	25	150	41	25	25	6,0	14	GCM N6000-□□			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW)

Outils à Gorges

Type GNDM / GNDMS

Plaquettes pour GNDM / GNDMS

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)						
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U			T2500A	H10	CW		RE	L	S
												Larg. Coupe	Tolérance			
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		
			N7008 MG	○	●	○	●			7,0	±0,04	0,8	28,75	5,5		
			N8008 MG	●	●	○	●			8,0	±0,04	0,8	28,75	6,0		
			ML CW=<4mm CW>=5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML		○	○	○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
				N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
		N4004 ML		●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
		N5004 ML		●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
		N6004 ML		●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
		N7004 ML		●	●	○	●	○			7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
		Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●	●	○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
					N3002 GG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
N4002 GG	●				●	○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N5002 GG	○				●	○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N6002 GG	○				●	○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N3004 GG	●				●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4004 GG	●				●	○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5004 GG	○				●	○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6004 GG	○				●	○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
N7004 GG	○				●	○	●			7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5		
N8004 GG	●				●	○	●			8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0		
GL Avance Réduite	GCM N2002 GL				●	●	○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
	N3002 GL			●	●	○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GL			●	●	○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GL			○	●	○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
	N6002 GL			○	●	○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	N7004 GL			○	●	○	●				7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
GF Effort de Coupe Réduit	GCM N125005 GF						●				1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	
	N150005 GF						●				1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
	N2002 GF						●		○		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GF			●		●	●		○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GF			○		●	●		○		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GF			○		●	●		○		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
	N6002 GF			○		●	●		○		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	N7002 GF	○		○	●				7,0	±0,04	0,2	28,75	5,5			
	N8002 GF	○		○	●				8,0	±0,04	0,2	28,75	6,0			
	GCM N7004 GF	○		○	●				7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5			
	N8004 GF	○		○	●				8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0			
	Copiage		RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●		○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8
N4020 RG				●	●	○	●		○		4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG				●	●	○	●				5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG				○	●	○	●				6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N7035 RG				○	●	○	●				7,0	±0,04	3,5	29,05	5,5	
N8040 RG				○	●	○	●				8,0	±0,04	4,0	29,25	6,0	
Frontal / dégagement		RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○				2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	
			N3015 RN	○	○	○	○				3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
			N4020 RN	○	○	○	○				4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
			N5025 RN	○	○	○	○				5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
			N6030 RN	○	○	○	○				6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	
			Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○		2,0	±0,025	0,2
N3002 GA									○		3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA									○		4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA									○		5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA									○		6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)						
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			Larg. Coupe	Tolérance	RE	L	S		
				R	L	R	L	R	L	R	L								
Tronçonnage		CG Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●					5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8
			R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●					5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0
Tronçonnage		CF Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10					●	●				10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 10					●	●					10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8
			R/L20003 CF 15					●	●					15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6
			R/L30003 CF 15					●	●					15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW)

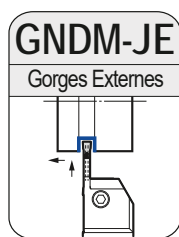
Porte-outils
Tronçonnage

Outils à Gorges Type GNDM-JE

Outils avec Arrosage Interne

Nouveau

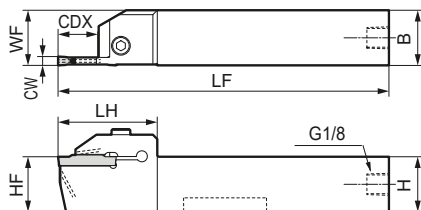
Multi-application Externe (Gorges, Tournage, Copiage)



Arrosage interne



Utiliser une plaquette de profilage ou multi-application (Gorges larges)



Outil représenté à droite.

Accessoires

Vis	N·m	kit Join Obturateur	Obturateur *	Clé
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaquette
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH				
GNDM R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	100	20	20	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□
GNDM R/L 2020 X 312 JE	●	●	20	20	100	20	20	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□
GNDM R/L 2020 X 418 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□
GNDM R/L 2020 X 518 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□
GNDM R/L 2020 X 618 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□
GNDM R/L 2525 X 210 JE	●	●	25	25	100	25	25	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□
GNDM R/L 2525 X 312 JE	●	●	25	25	100	25	25	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□
GNDM R/L 2525 X 418 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□
GNDM R/L 2525 X 518 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□
GNDM R/L 2525 X 618 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW)

*Obturateur vendu séparément (M5x5)

Porte-outils
Tronçonnage

Fig. 1

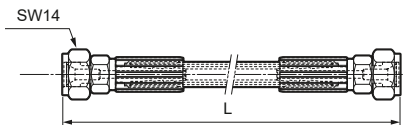


Fig. 1

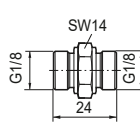


Fig. 2

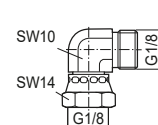
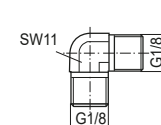


Fig. 3



Accessoires (Flexible)

Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis	Vis	Fig.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Flexible vendu séparément.

Accessoires (Connecteur)

Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteur vendu séparément.

Méthode d'Assemblage Flexibles & Connecteurs

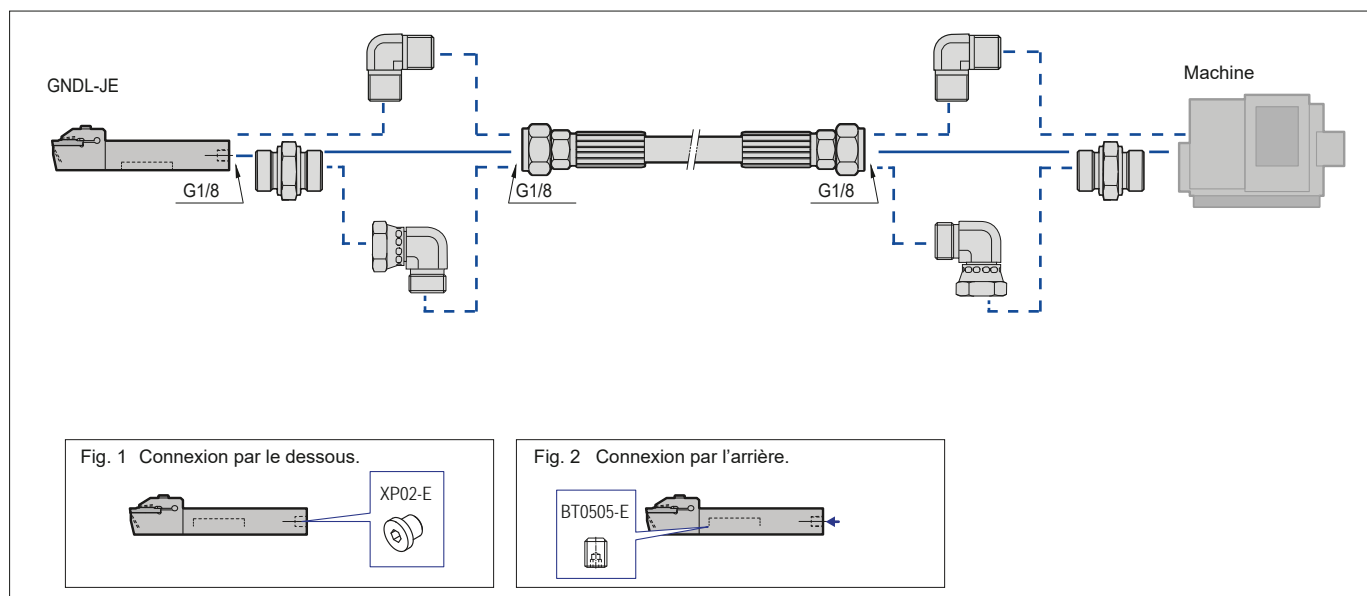


Fig. 1 Connexion par le dessous.

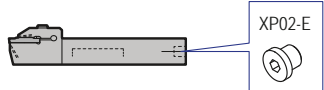
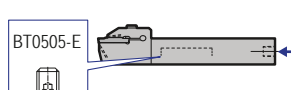


Fig. 2 Connexion par l'arrière.



Outils à Gorges Type GNDM-JE

■ Plaquettes pour GNDM-JE

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)						
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S		
										Larg. Coupe	Tolérance					
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		
		ML CW<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML	●	●	○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
			N5004 ML	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
			N6004 ML	●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1
N3002 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N4002 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
GCM N3004 GG	N4004 GG	●				○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
	N5004 GG	○				○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
	N6004 GG	○				○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
	N6004 GG	○				○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
GL Avance Réduite	GCM N2002 GL	●				○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GL	●				○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GL	●				○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GL	○				○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N6002 GL	N6002 GL	○				○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	GF Effort de Coupe Réduit	GCM N2002 GF						●	○			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
		N3002 GF			●		●	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
		N4002 GF			●		●	●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
N5002 GF		○		●	●	○			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1			
N6002 GF	N6002 GF	○		●	●	○			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5			
	RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8		
		N4020 RG	○	●	○	●	○			4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		
		N5025 RG	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		
N6030 RG		○	●	○	●	○			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5			
Copiage		RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	
			N4020 RG	○	●	○	●	○			4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
			N5025 RG	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
			N6030 RG	○	●	○	●	○			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
			Frontal / dégagement		RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○				2,0	±0,03	1,0
N3015 RN	○	○				○	○				3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	○	○				○	○				4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	○	○				○	○				5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	○	○				○	○				6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	
Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○		2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	
			N3002 GA						○		3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
			N4004 GA						○		4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
			N5004 GA						○		5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
			N6004 GA						○		6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

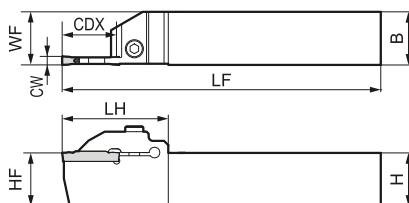
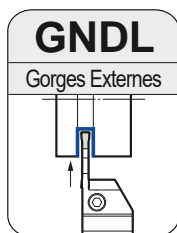
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)						
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			Larg. Coupe	Tolérance	RE	L	S		
				R	L	R	L	R	L	R	L								
Tronçon- nage	Outil représenté à droite 	CG Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●					5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8
			R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●					5°	4,0	±0,03	0,2	26,7	4,0
Tronçon- nage		CF Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10					●	●				10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 10					●	●				10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
			R/L20003 CF 15					●	●				15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 15					●	●				15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges

Type GNDL / GNDLS

Gorges Profondes Externes et Tronçonnage



Outil représenté à droite.

Accessoires

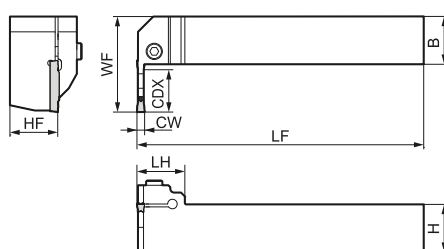
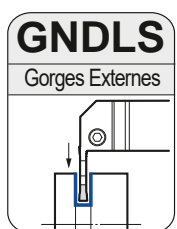


Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDL R/L 2020 K 1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2020 K 1.516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2020 K 220	●	●	20	20	125	20	20	44,5	2,00	20	40	GCM □2000-□□			
GNDL R/L 2020 K 320	●	●	20	20	125	20	20	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 2020 K 425	●	●	20	20	125	20	20	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 2020 K 525	●	●	20	20	125	20	20	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 2020 K 625	●	●	20	20	125	20	20	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 2525 M 1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF			
GNDL R/L 2525 M 1.516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2525 M 220	●	●	25	25	150	25	25	44,5	2,00	20	40	GCM □2000-□□			
GNDL R/L 2525 M 320	●	●	25	25	150	25	25	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 2525 M 425	●	●	25	25	150	25	25	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 2525 M 525	●	●	25	25	150	25	25	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 2525 M 625	●	●	25	25	150	25	25	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3225 P 320			32	25	170	25	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □3000-□□	BX0520	6,0	LH050
GNDL R/L 3225 P 425			32	25	170	25	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 3225 P 525			32	25	170	25	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 3225 P 625			32	25	170	25	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3225 P 725			32	25	170	25	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N7000-□□			
GNDL R/L 3225 P 825			32	25	170	25	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N8000-□□			
GNDL R/L 3232 P 320	●	●	32	32	170	32	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □3000-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDL R/L 3232 P 425	●	●	32	32	170	32	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 3232 P 525	●	●	32	32	170	32	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 3232 P 625	●	●	32	32	170	32	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3232 P 725	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N7000-□□			
GNDL R/L 3232 P 825	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N8000-□□			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW). Les dimensions entre parenthèses sont destinées aux applications avec plaquettes de copiage (brise-copeaux type RG)

Application Externe en L (Usinage latéral) Rainurage



Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDLS R/L 2020 K 216	●	●	20	20	125	38	20	25	2,0	16	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDLS R/L 2020 K 316	●	●	20	20	125	38	20	25	3,0	16	GCM □3000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 218	●	●	25	25	150	45	25	25	2,0	18	GCM □2000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 318	●	●	25	25	150	45	25	25	3,0	18	GCM □3000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 423	●	●	25	25	150	50	25	25	4,0	23	GCM □4000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 523	●	●	25	25	150	50	25	25	5,0	23	GCM N5000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 623	●	●	25	25	150	50	25	25	6,0	23	GCM N6000-□□			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDL / GNDLS

■ Plaquettes pour GNDL / GNDLS

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)						
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U			T2500A	H10	CW		RE	L	S
												Larg. Coupe	Tolérance			
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		
			N7008 MG	○	●	○	●			7,0	±0,04	0,8	28,75	5,5		
			N8008 MG	●	●	○	●			8,0	±0,04	0,8	28,75	6,0		
		ML CW=<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML		○	○	○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
			N5004 ML	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
			N6004 ML	●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
			N7004 ML	●	●	○	●	○			7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
			N8004 ML	○	●	○	●	○			8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0	
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1
N3002 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N4002 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N6002 GG	○					○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N3004 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4004 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5004 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6004 GG	○					○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
N7004 GG	○					○	●			7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5		
N8004 GG	●					○	●			8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0		
GL Avance Réduite	GCM N2002 GL	●					○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
	N3002 GL	●				○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GL	●				○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GL	○				○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
	N6002 GL	○				○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	N7004 GL	○				○	●				7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5	
GF Effort de Coupe Réduit	GCM N125005 GF						●				1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	
	N150005 GF						●				1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
	N2002 GF						●		○		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GF	●				○	●		○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GF	○				○	●		○		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GF	○				○	●		○		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
	N6002 GF	○				○	●		○		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	N7002 GF	○		○	●		○		7,0	±0,04	0,2	28,75	5,5			
	N8002 GF	○		○	●		○		8,0	±0,04	0,2	28,75	6,0			
	GCM N7004 GF	○		○	●		○		7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5			
	N8004 GF	○		○	●		○		8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0			
	Copiage		RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●		○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	
N4020 RG				○	○	○	●		○	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		
N5025 RG				●	●	○	●			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		
N6030 RG				○	●	○	●			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5		
N7035 RG				○	●	○	●			7,0	±0,04	3,5	29,05	5,5		
N8040 RG				○	●	○	●			8,0	±0,04	4,0	29,25	6,0		
Frontal / dégagement		RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○			2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6		
			N3015 RN	○	○	○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8		
			N4020 RN	○	○	○	○			4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0		
			N5025 RN	○	○	○	○			5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1		
			N6030 RN	○	○	○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5		
			Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○	2,0	±0,025	0,2	21,1
N3002 GA									○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8		
N4004 GA									○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0		
N5004 GA									○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1		
N6004 GA									○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5		

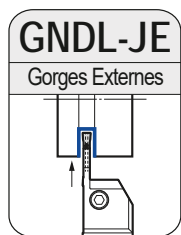
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)						
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			Larg. Coupe	Tolérance	RE	L	S		
				R	L	R	L	R	L	R	L								
Tronçonnage		CG Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●					5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8
			R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●					5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0
Tronçonnage		CF Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10					●	●				10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 10					●	●				10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
			R/L20003 CF 15					●	●				15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 15					●	●				15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW)

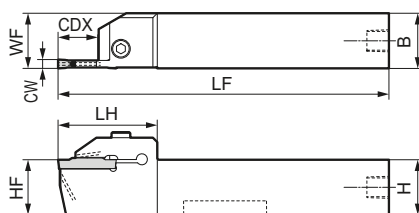
Porte-outils
Tronçonnage



Gorges Externes Profondes et Tronçonnage



Refroidis-
sement
interne



Outil représenté à droite.

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaque	Vis	N·m	Kit Join obtu- rateur	Obtu- rateur *	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH									
GNDL R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	2,00	20	20	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040
GNDL R/L 2020 X 312 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	3,00	20	24	GC □ 3000-□□					
GNDL R/L 2020 X 418 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	4,00	25	36	GC □ 4000-□□					
GNDL R/L 2020 X 518 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	5,00	25	36	GC □ N5000-□□					
GNDL R/L 2020 X 618 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	6,00	25	36	GC □ N6000-□□					
GNDL R/L 2525 X 210 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	2,00	20	20	GC □ 2000-□□					
GNDL R/L 2525 X 312 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	3,00	20	24	GC □ 3000-□□					
GNDL R/L 2525 X 418 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	4,00	25	36	GC □ 4000-□□					
GNDL R/L 2525 X 518 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	5,00	25	36	GC □ N5000-□□					
GNDL R/L 2525 X 618 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	6,00	25	36	GC □ N6000-□□					

Choisir le porte-outil et la plaque de même largeur de gorge (CW)

*Obturateur vendu séparément (M5x5)

Accessoires

Vis	N·m	Kit Join obtu- rateur	Obtu- rateur *	Clé
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040

Porte-outils
Tronçonnage

Fig. 1

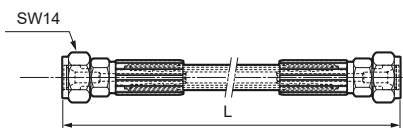


Fig. 1

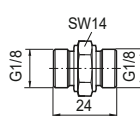


Fig. 2

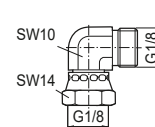
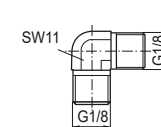


Fig. 3



Accessoires (Flexible)

Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis	Vis	Fig.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

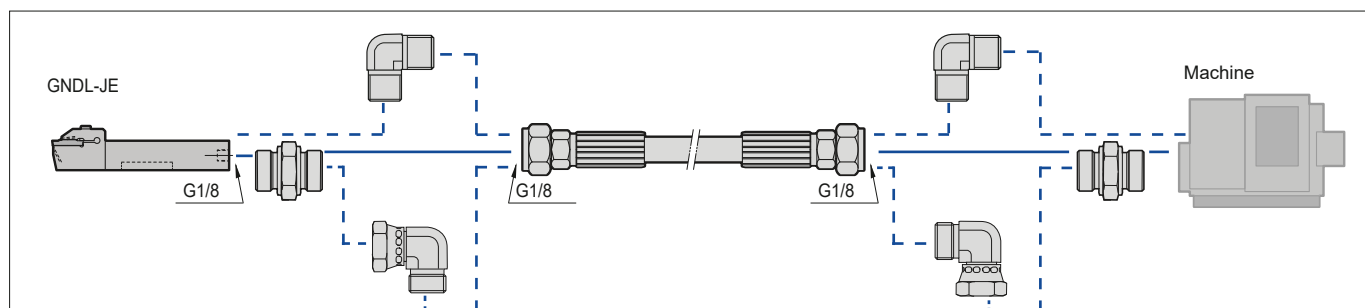
Flexible vendu séparément.

Accessoires (Connecteur)

Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteur vendu séparément.

Méthode d'Assemblage Flexibles & Connecteurs



Afin d'assurer l'étanchéité du circuit, appliquer sur les filetages du ruban d'étanchéité.

Les porte outils type GNDM-JE sont équipés de l'ensemble obturateur - joint, réf XP02-E.

(Fig.1) Cette configuration permet une connexion d'alimentation de lubrification au porte-outil par le dessous.

(Fig.2) Pour connecter l'alimentation du lubrifiant par l'arrière du porte outil, démonter l'obturateur XP02-E et monter l'obturateur BT0505-E (M5X5), vendu séparément.

Fig. 1 Piping from bottom.

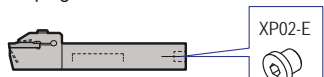
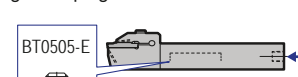


Fig. 2 Piping from back end.



Outils à Gorges Type GNDL-JE

■ Plaquettes pour GNDL-JE

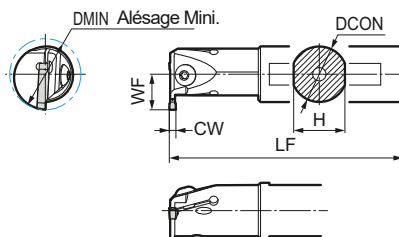
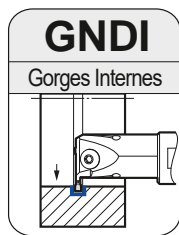
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
		ML CW<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML	●	●	○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
			N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
			N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0
			N5004 ML	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1
			N6004 ML	●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2
N3002 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N4002 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
GCM N3004 GG	N4004 GG	●				○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N5004 GG	○				○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N6004 GG	○				○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N6004 GG	○				○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GL Avance Réduite	GCM N2002 GL	●				○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6
	N3002 GL	●				○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
	N4002 GL	●				○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
	N5002 GL	○				○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1
N6002 GL	N6002 GL	○				○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5
	GF Effort de Coupe Réduit	GCM N2002 GF						●	○			2,0	±0,03	0,2	21,1
		N3002 GF	●		●	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
		N4002 GF	●		●	●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N5002 GF		○		●	●	○			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N6002 GF	N6002 GF	○		●	●	○			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
	RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	
		N4020 RG	○	●	○	●	○			4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
		N5025 RG	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG		○	●	○	●	○			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5		
Copiage		RG Coupe Générale	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8
			N4020 RG	○	●	○	●	○			4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0
			N5025 RG	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1
			N6030 RG	○	●	○	●	○			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5
			Frontal / dégagement		RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○				2,0	±0,03
N3015 RN	○	○				○	○				3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8
N4020 RN	○	○				○	○				4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0
N5025 RN	○	○				○	○				5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1
N6030 RN	○	○				○	○				6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5
Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○		2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6
			N3002 GA						○		3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8
			N4004 GA						○		4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0
			N5004 GA						○		5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1
			N6004 GA						○		6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)						
				AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			Larg. Coupe	Tolérance	RE	L	S		
				R	L	R	L	R	L	R	L								
Tronçon- nage	Outil représenté à droite 	CG Coupe Générale	GCM R/L2002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			R/L3002 CG 05	●	○	○	○	●	●					5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8
			R/L4002 CG 05	○	○	○	○	●	●					5°	4,0	±0,03	0,2	26,7	4,0
Tronçon- nage		CF Effort de Coupe Réduit	GCM R/L20003 CF 10					●	●				10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 10					●	●				10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
			R/L20003 CF 15					●	●				15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
			R/L30003 CF 15					●	●				15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDI

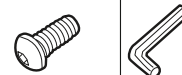
Gorges Internes



Utiliser une plaquette de profilage ou multi-application (Gorges larges)

Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)				Alésage Mini (mm)	Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	DCON	H	LF	WF							
GNDI R/L 2532 T 206	●	●	25	23	200	16	32	2,0	6	GCM N2000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 210	●	●	32	30	250	26	40	2,0	10	GCM N2000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 306	●	●	25	23	200	16	32	3,0	6	GCM N3000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 310	●	●	32	30	250	26	40	3,0	10	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 311	●	●	40	38	300	31	50	3,0	11	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 406	●	●	25	23	200	19	32	4,0	6	GCM N4000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 410	●	●	32	30	250	26	40	4,0	10	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 411	●	●	40	38	300	31	50	4,0	11	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 506	●	●	25	23	200	19	32	5,0	6	GCM N5000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 510	●	●	32	30	250	26	40	5,0	10	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 511	●	●	40	38	300	31	50	5,0	11	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 611	●	●	40	38	300	31	50	6,0	11	GCM N6000-□□	BH0616	6,0	LH040

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDI

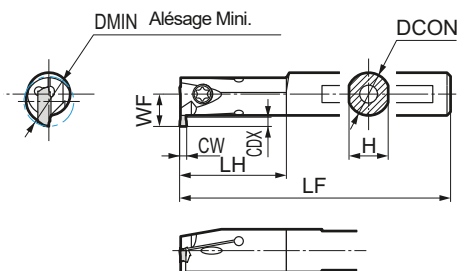
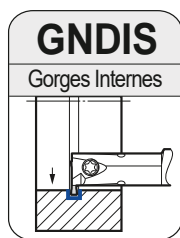
■ Plaquettes pour GNDI

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
		ML CW<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N2002 ML	●	●	○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
			N3002 ML	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			N4004 ML	●	●	○	●	○		4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
			N5004 ML	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
			N6004 ML	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2
N3002 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N4002 GG	●					○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N6002 GG	○					○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
GCM N3004 GG	●					○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GL Avance Réduite	N4004 GG	●				○	●			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N5004 GG	○				○	●			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N6004 GG	○				○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	GCM N2002 GL	●				○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GL	●				○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GL	●				○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
GF Effort de Coupe Réduit	N5002 GL	○				○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
	N6002 GL	○				○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
	GCM N2002 GF	●					●	○		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 GF	●					●	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N4002 GF	●					●	○		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N5002 GF	○					●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
RG Coupe Générale	N6002 GF	○			●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5			
	GCM N3015 RG	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8			
	N4020 RG	○	●	○	●	○		4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0			
	N5025 RG	●	●	○	●			5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1			
Copiage		RG	N6030 RG	○	●	○	●			6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
			RN Coupe Générale	GCM N2010 RN			○	○			2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6
				N3015 RN	○	○	○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8
				N4020 RN	○	○	○	○			4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0
				N5025 RN	○	○	○	○			5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1
N6030 RN	○	○		○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5			
Frontal / dégauchement		GA Coupe Générale	GCG N2002 GA						○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	
			N3002 GA						○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
			N4004 GA						○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
			N5004 GA						○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
			N6004 GA						○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	
Métaux non-ferreux		GA													

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

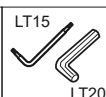
Outils à Gorges Type GNDIS

Gorges Internes



Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)					Alésage Mini (mm)	Largeur Gorge (mm)	Prof. Gorge Maxi. (mm)	Plaquette	Vis	Clé
	R	L	DCON	H	LF	LH	WF						
GNDIS R/L 1214 T 1526	○	○	12	11	150	30	9,0	14	1,5	2,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1214 T 1536	○	○	12	11	150	30	10,0	14	1,5	3,6	GXM N150005S GF	BFTX0409N	3,4 LT15
GNDIS R/L 1616 T 1536	○	○	16	15	160	35	11,5	16	1,5	3,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1620 T 1546	○	○	16	15	160	40	14,5	20	1,5	4,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 2025 T 1566	○	○	20	19	180	40	19,0	25	1,5	6,6	GXM N150005S GF	BFTX0511N	5,0 LT20
GNDIS R/L 1214 T 2026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	2,0	2,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1214 T 2036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	2,0	3,6	GXM N2002S-□□	BFTX0409N	3,4 LT15
GNDIS R/L 1616 T 2036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	2,0	3,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 2046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	2,0	4,6	GXM N2002S-□□	BFTX0511N	5,0 LT20
GNDIS R/L 2025 T 2066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	2,0	6,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1214 T 3026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	3,0	2,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1214 T 3036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	3,0	3,6	GXM N3002S-□□	BFTX0409N	3,4 LT15
GNDIS R/L 1616 T 3036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	3,0	3,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 3046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	3,0	4,6	GXM N3002S-□□	BFTX0511N	5,0 LT20
GNDIS R/L 2025 T 3066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	3,0	6,6	GXM N3002S-□□		

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Cet outil utilise seulement des plaquettes GXM.

GNDIS Plaquettes

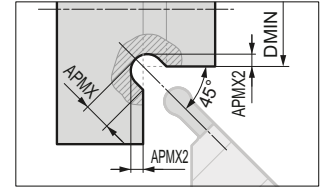
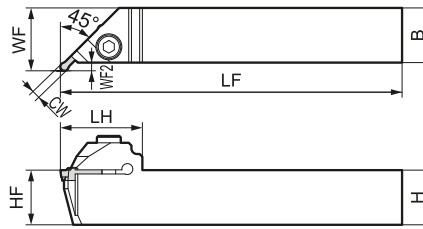
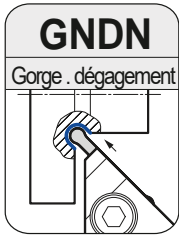
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu		Dimensions (mm)				
				AC520U	AC1030U	CW		RE	L	S
						Larg. Coupe	Tolérance			
Gorges / Tournage		ML Avance Réduite	GXM N2002S ML	○	○	2,0	±0,03	0,2	11,1	3,1
			GXM N3002S ML	○	○	3,0	±0,03	0,2	11,1	3,1
Gorges		GF Effort de Coupe Réduit	GXM N150005S GF		○	1,5	±0,03	0,05	11,1	3,1
			GXM N2002S GF	○	○	2,0	±0,03	0,2	11,1	3,1
			GXM N3002S GF	○	○	3,0	±0,03	0,2	11,1	3,1

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Les plaquettes GCM et GCG ne sont pas compatibles.

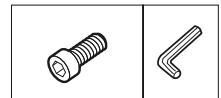
Outils à Gorges Type GNDN

Gorge de Dégagement



Outil représenté à droite.

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Alésage Mini (mm)	Largeur Gorge (mm)	APMX	APMX2	Plaquette	Vis	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2								DMIN
GNDN R/L2020 K 215-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0	LH040
GNDN R/L2020 K 320-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN			
GNDN R/L2020 K 430-030	○	○	20	20	125	24	20	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN			
GNDN R/L2020 K 535-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN			
GNDN R/L2020 K 640-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN			
GNDN R/L2525 M 215-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0	LH040
GNDN R/L2525 M 320-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN			
GNDN R/L2525 M 430-030	○	○	25	25	150	29	25	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN			
GNDN R/L2525 M 535-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN			
GNDN R/L2525 M 640-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Plaquettes pour GNDN

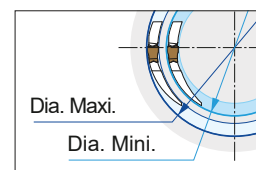
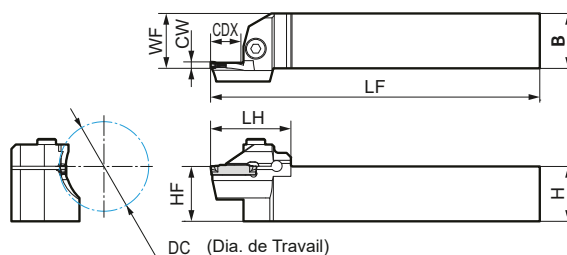
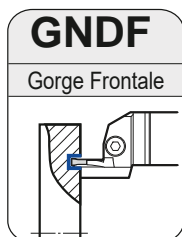
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Dimensions (mm)				
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	CW		RE	L	S
								Larg. Coupe	Tolérance			
Frontal / dégagement		RN	GCM N2010 RN	-	-	○	○	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6
			N3015 RN	○	○	○	○	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8
			N4020 RN	○	○	○	○	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0
			N5025 RN	○	○	○	○	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1
			N6030 RN	○	○	○	○	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Porte-outils
Tronçonnage

Outils à Gorges Type GNDF

Gorges Frontales



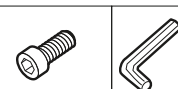
Les dia. de travail en stock indiquent les dia. extérieurs des rainures faciales

Utiliser une plaquette de profilage ou multi-application (Gorges larges).

Outil représenté à droite.

Porte-outils

Accessoires



Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Usinage (mm)	Largeur Gorge (mm)	Dia. Maxi. Tronçon. (mm)	Plaquette	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDF R/L 2020 K 312-035	●	●	20	20	125	20	20	35,6	35-45	3,0	12	GCM N30○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 312-040	●	●	20	20	125	20	20	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2020 K 318-050	●	●	20	20	125	20	20	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-065	●	●	20	20	125	20	20	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-090	●	●	20	20	125	20	20	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-140	●	●	20	20	125	20	20	41,6	140-200	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-180	●	●	20	20	125	20	20	41,6	180-300	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 418-040	●	●	20	20	125	20	20	41,6	40-55	4,0	18	GCM N40○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 423-050	●	●	20	20	125	20	20	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-065	●	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-085	●	●	20	20	125	20	20	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-125	●	●	20	20	125	20	20	46,6	125-200	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-180	●	●	20	20	125	20	20	46,6	180-300	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-280	●	●	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-050	●	●	20	20	125	20	20	46,6	50-70	5,0	23	GCM N50○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 523-065	●	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-085	●	●	20	20	125	20	20	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-125	●	●	20	20	125	20	20	46,6	125-200	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-180	●	●	20	20	125	20	20	46,6	180-300	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-280	●	●	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-050	●	●	20	20	125	20	20	46,6	50-75	6,0	23	GCM N60○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 623-070	●	●	20	20	125	20	20	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-100	●	●	20	20	125	20	20	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-180	●	●	20	20	125	20	20	46,6	180-300	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-280	●	●	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 312-035	●	●	25	25	150	25	25	35,6	35-45	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 312-040	●	●	25	25	150	25	25	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 318-050	●	●	25	25	150	25	25	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-065	●	●	25	25	150	25	25	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-090	●	●	25	25	150	25	25	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-140	●	●	25	25	150	25	25	41,6	140-200	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-180	●	●	25	25	150	25	25	41,6	180-300	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 418-040	●	●	25	25	150	25	25	41,6	40-55	4,0	18	GCM N40○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 423-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	5,0	23	GCM N50○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 523-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-75	6,0	23	GCM N60○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 623-070	●	●	25	25	150	25	25	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-100	●	●	25	25	150	25	25	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	6,0	23				

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

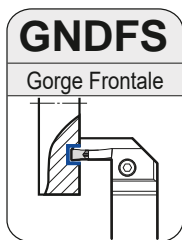
■ Plaquettes pour GNDF

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
		ML CW<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
			N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0
Copiage / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N3002 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
			N4002 GG	●		○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
			N5002 GG	○		○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
			N6002 GG	○		○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
			GCM N3004 GG	●		○	●				3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8
			N4004 GG	●		○	●				4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0
		GL Avance Réduite	N5004 GG	○		○	●				5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1
			N6004 GG	○		○	●				6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5
			GCM N3002 GL	●		○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
		GF Effort de coupe Réduit	N4002 GL	●		○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
			N5002 GL	○		○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1
			N6002 GL	○		○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5
			GCM N3002 GF	●		●	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
		RN Coupe Générale	N4002 GF	●		●	●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
			N5002 GF	○		●	●	○			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1
N6002 GF	○			●	●	○			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
GCM N3015 RN	○		○	○	○				3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8		
Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale	GCG N3002 GA						○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
			N4004 GA						○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
			N5004 GA						○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
			N6004 GA						○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

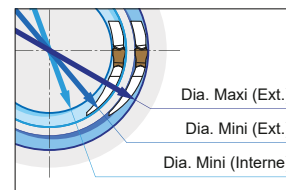
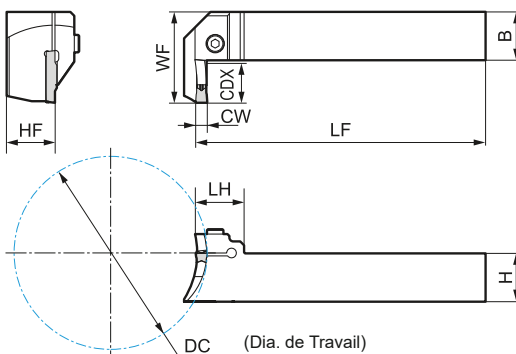
Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Outils à Gorges Type GNDFS

Gorges Frontales Type L (Non-Ajustable)



Utiliser une plaquette de profilage ou multi-application (Gorges larges)



Outil représenté à droite.

Accessoires

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Usinage (mm)	Ø Mini Interne (mm)	Largueur Gorge (mm)	Dia. Maxi Tronçon. (mm)	Plaque	Vis	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								DC
GNDFS R/L2525M 620 070			25	25	150	47	25	25	70-100	58	6,0	20	GC□ N60□□-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDFS R/L2525M 620 100			25	25	150	47	25	25	100-200	88	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 180			25	25	150	47	25	25	180-300	168	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 280			25	25	150	47	25	25	280-1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 450			25	25	150	47	25	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 070			32	32	170	54	32	25	70-100	58	6,0	20	GC□ N60□□-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 620 100			32	32	170	54	32	25	100-200	88	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 180			32	32	170	54	32	25	180-300	168	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 280			32	32	170	54	32	25	280-1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 450			32	32	170	54	32	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 070			25	25	150	47	25	30	70-100	54	8,0	20	GCM N80□□-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L2525M 820 100			25	25	150	47	25	30	100-200	84	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 180			25	25	150	47	25	30	180-300	164	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 280			25	25	150	47	25	30	280-1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 450			25	25	150	47	25	30	>450	434	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 070			32	32	170	54	32	30	70-100	54	8,0	20	GCM N80□□-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 820 100			32	32	170	54	32	30	100-200	84	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 180			32	32	170	54	32	30	180-300	164	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 280			32	32	170	54	32	30	280-1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 450			32	32	170	54	32	30	>450	434	8,0	20				

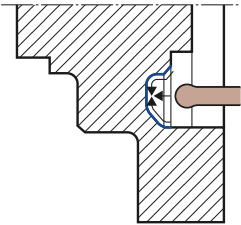
Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

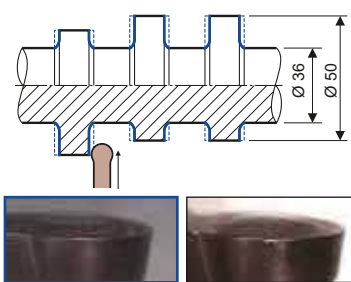
Plaquettes pour GNDFS

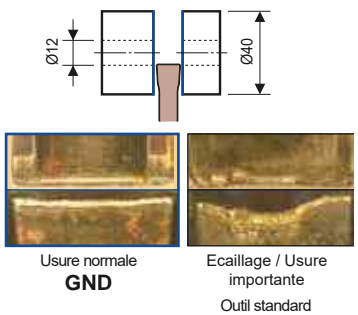
Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet Carbure		Dimensions (mm)					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW		RE	L	S	
										Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
			N8008 MG	●	●	○	●			8,0	±0,04	0,8	28,75	6,0	
		ML Avance Réduite	GCM N6004 ML	●	●	○	●				6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5
			N8004 ML	○	●	○	●				8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0
Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N6002 GG	○		○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
			N6004 GG	○		○	●			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
		GL Avance Réduite	GCM N6002 GL	○		○	●				8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0
			N8004 GL	○		○	●				8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0
		GF Effort de coupe réduit	GCM N6002 GF	○		○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5
N8002 GF	○		○	●					8,0	±0,04	0,2	28,75	6,0		
N8004 GF	○		○	●					8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0		
Frontale / dégauchement		RN Coupe Générale	GCM N6030 RN	○	○	○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	
Métaux non-ferreux		GA	GCG N6004 GA							○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5

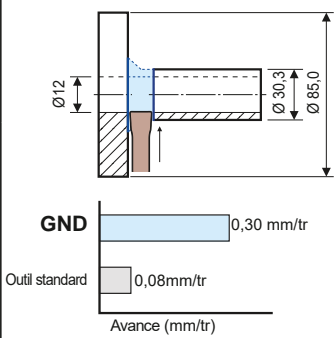
Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

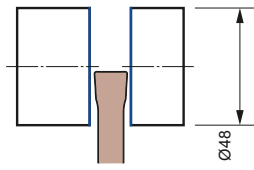
Exemples d'Application

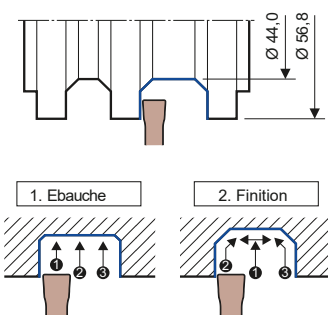
20CrMo5, Composant Automobile, Copiage	
	Cible : - Plus rigide - Faibles vibrations - Contrôle copeaux - Résistance à l'usure
	Outils : GDNF R2525M 423-125 Plaquette : GCM N4020 RG Largeur Gorge : 4 mm Conditions de Coupe : $v_c = 200$ m/min $f = 0,14$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux.	

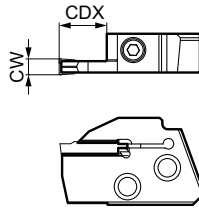
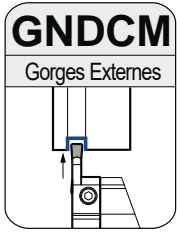
C53, Arbre / Finition (Continue ~ Sévère interrompue)	
	Cible : - Plus rigide - Faibles vibrations - Contrôle copeaux - Résistance à la rupture
	Outils : GNDM L2525M 618 Plaquette : GCM N6030 RG Largeur Gorge : 6 mm Conditions de Coupe : $v_c = 130$ m/min $f = 0,36$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! Excellente résistance à la rupture. Contrôle copeaux stable.	

C48, Composant Machine, Tronçonnage	
	Cible : - Meilleure Rigidité - Faibles vibrations - Fracture resistance
	Outils : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur Gorge : 3 mm Conditions de Coupe : $n = 1600$ min ⁻¹ $v_c = 200$ m/min $f = 0,05$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! Excellente résistance à la rupture Excellente stabilité	

34CrMo4, Bielle, Tronçonnage	
	Cible : - Meilleure Rigidité - Faibles vibrations - Contrôle Copeaux
	Outils : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur Gorge : 3 mm Conditions de Coupe : $v_c = 115$ m/min $f = 0,30$ mm/tr arrosage
Efficacité améliorée Usinage stable sans vibration ! Contrôle copeaux stable.	

X40CrVMo5-1, (45-48HRC), Composant Machine	
	Cible : - Meilleure Rigidité - Faibles vibrations - Contrôle Copeaux
	Outils : GNDL R2525M 425 Plaquette : GCM N4002 GG Largeur Gorge : 4 mm Conditions de Coupe : $v_c = 50$ m/min $f = 0,03$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux. Sans rupture inattendue !	

20Cr4, Transmission, Rainurage / Copiage	
	Cible : - Meilleure Rigidité - Faibles vibrations - Contrôle Copeaux
	Outils : GNDM R2020K 518 Plaquette : GCM N5008 MG Largeur Gorge : 5 mm Conditions de Coupe : $v_c = 150$ m/min $f = 0,1$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux.	



■ Caractéristiques

Nouvelles nuances et nouveaux brise-copeaux ajoutés à la gamme économique des systèmes d'outils de Gorges GND modulaires et à interface polygonale.

Excellent contrôle copeaux pour des applications diverses telles que les gorges, le tournage, le profilage et le tronçonnage.

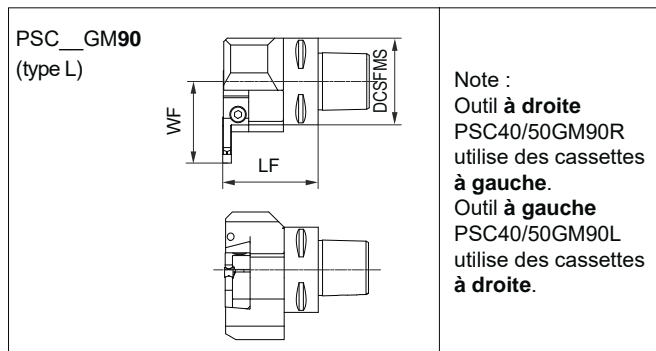
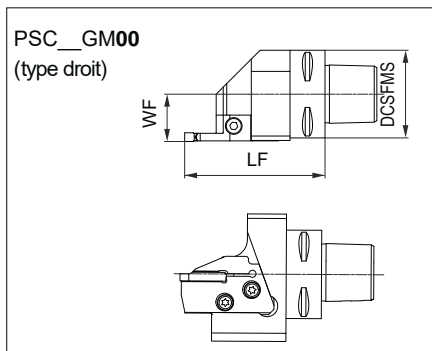
■ Avantages

- Largeur de plaquette pour gorges de 2,0 à 6,0 mm
- Gamme étendue de nuances avec 9 brise-copeaux pour des applications multiples
- Excellent contrôle copeaux
- Grande stabilité avec une durée de vie plus longue

■ Cassette

Cat. No.	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GCM □2000-□□	BX0512	5,0	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3		GCM □3000-□□			
GNDCM R/L 418	●	●	4	GCM □4000-□□				
GNDCM R/L 518	●	●	5	GCM □5000-□□				
GNDCM R/L 618	●	●	6	GCM □6000-□□				
				GCM □6000-□□				

■ Porte-outils



Note :
Outil à **droite**
PSC40/50GM90R
utilise des cassettes
à **gauche**.
Outil à **gauche**
PSC40/50GM90L
utilise des cassettes
à **droite**.

PSC	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
en L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			
					47*	55,0			

* Dimensions lors de l'utilisation des cassettes pour gorge radiale.

■ Identification - Porte-outil à Interface Polygone

PSC	40	-	G	M	00	R
Attach. Polygone	Dia. outil (DCSFMS)		Symbole Série GND	Application Multifonction Externe	Type 00 = Droit 90 = en L	Design R = à Droite L = à Gauche

■ Identification - Cassette

GND	C	M	L	3	12
Série GND	Cassette	Application Multifonction Externe	Sens R = à droite L = à gauche	Gorges Largeur	Profondeur Gorge Maxi.

■ Plaquettes

Application	Forme	Type	Profil Arête de coupe	Cat. No.	Carbure Revêtu				Cermet	Carbure	Dimensions (mm)						
					AC830P	AC425K	AC520U	AC530U			T2500A	H10	CW		RE	L	S
													Larg. Coupe	Tolérance			
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale		GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
				N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		
				N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		
				N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		
		ML Avance Réduite		GCM N2002 ML			○	●				2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
				N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
				N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
				N5004 ML	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
				N6004 ML	●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale		GCM N2002 GG	●		●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		
				N3002 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
				N4002 GG	●		○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
				N5002 GG	○		○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
				N6002 GG	○		○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
				GCM N3004 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
		GL Avance Réduite		GCM N2002 GL	●		○	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		
				N3002 GL	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
				N4002 GL	●		○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
		N5002 GL		N5002 GL	○		○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
				N6002 GL	○		○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
		GF Effort de Coupe Réduit		N2002 GF				●	○			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
				N3002 GF				●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
				N4002 GF				●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N5002 GF		N5002 GF	○			●	○			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1			
		N6002 GF	○			●	○			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5			
Copiage		RG Coupe Générale		GCM N3015 RG	●	●	○	●	○		3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8		
				N4020 RG	○	●	○	●	○		4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		
				N5025 RG	●	●	○	●	○		5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		
				N6030 RG	○	●	○	●	○		6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5		
Frontal / dégagement		RN Coupe Générale		GCM N2010 RN			○	○			2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6		
				N3015 RN	○	○	○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8		
				N4020 RN	○	○	○	○			4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0		
				N5025 RN	○	○	○	○			5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1		
				N6030 RN	○	○	○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5		
Métaux non-ferreux		GA Coupe Générale		GCG N2002 GA						○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6		
				N3002 GA							○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
				N4004 GA							○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
				N5004 GA							○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
				N6004 GA							○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

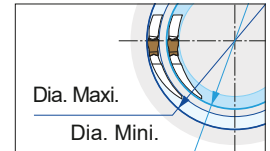
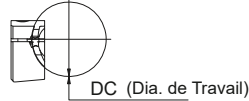
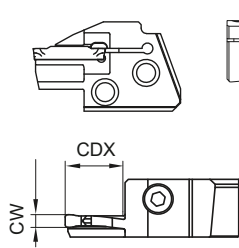
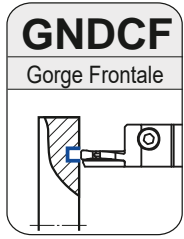
Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

Application	Forme	Type	Profil Arête de coupe	Cat. No. R / L	Carbure Revêtu								PSI	Dimensions (mm)							
					AC830P		AC520U		AC530U		AC1030U			CW	RE	L	S				
					R	L	R	L	R	L	R	L									
Tronçon- nage	Outil représenté à droite 	CG Coupe Générale		GCM □2002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		
				□3002 CG 05	●	○	○	○	●	●				5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8		
				□4002 CG 05	○	○	○	○	●	●				5°	4,0	±0,03	0,2	26,7	4,0		
Tronçon- nage		CF Effort de Coupe Réduit		GCM □20003 CF 10							●	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6		
				□30003 CF 10								●	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
				□20003 CF 15									●	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6
				□30003 CF 15									●	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8

ISO-PSC Polygone & Modulaire Système à Gorge GND



Nouveau



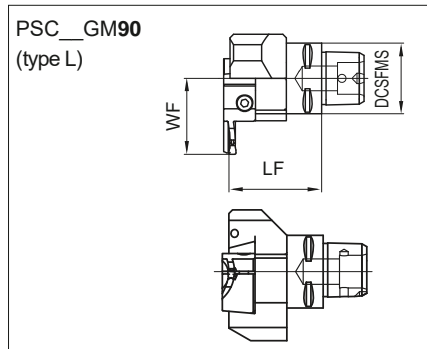
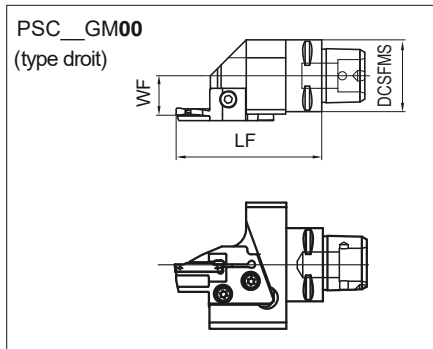
Les dia. de travail en stock indiquent les dia. extérieurs des gorges frontales

Outil représenté à droite.

■ Cassette

Cat. No.	R	L	CW (mm)	Plage de Dia. (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé		
GNDCF R/L 312-040	●	●	3	40-200	40-55	12	GC □ N3000-□□	BX0512	5,0 ^(Nm)	LH040		
GNDCF R/L 315-050	●	●			50-70	15						
GNDCF R/L 315-065	●	●			65-100	15						
GNDCF R/L 318-090	●	●			90-150	18						
GNDCF R/L 318-140	□	□			140-200	18						
GNDCF R/L 418-040	●	●	4	40-300	40-55	18	GC □ N4000-□□		BX0512		6,0 ^(Nm)	LH040
GNDCF R/L 418-050	●	●			50-70	18						
GNDCF R/L 418-065	●	●			65-90	18						
GNDCF R/L 418-085	●	●			85-130	18						
GNDCF R/L 418-125	□	□			125-200	18						
GNDCF R/L 418-180	□	□	180-300	18								
GNDCF R/L 518-050	□	□	5	50-300	50-70	18	GC □ N5000-□□	BX0512		6,0 ^(Nm)	LH040	
GNDCF R/L 518-065	□	□			65-90	18						
GNDCF R/L 518-085	□	□			85-130	18						
GNDCF R/L 518-125	□	□			125-200	18						
GNDCF R/L 518-180	□	□			180-300	18						
GNDCF R/L 618-050	□	□	6	50-1000	50-75	18	GC □ N6000-□□		BX0512	6,0 ^(Nm)		LH040
GNDCF R/L 618-070	□	□			70-110	18						
GNDCF R/L 618-100	□	□			100-200	18						
GNDCF R/L 618-180	□	□			180-300	18						
GNDCF R/L 618-280	□	□			280-1000	18						

■ Porte-outils

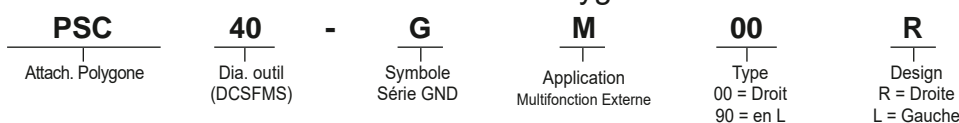


Note :
Outil à droite
PSC40/50GM90R
utilise des cassettes à gauche.
Outil à gauche
PSC40/50GM90L
utilise des cassettes à droite.

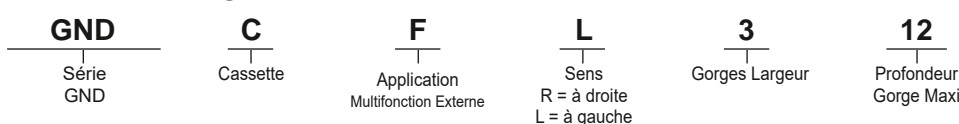
PSC Type	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	81*	BFTX0619N	7,5 ^(Nm)	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
en L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	43*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	48*	55,0			

* Dimensions lors de l'utilisation des cassettes pour gorge frontale.

■ Identification - Porte-outil à Interface Polygone



■ Identification - Cassette



■ Plaquettes

Application	Forme	Type	Cat. No.	Carbure Revêtu					Cermet	Carbure	Dimensions (mm)						
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A			H10	CW		RE	L	S	
												Larg. Coupe	Tolérance				
Gorges / Tournage		MG Coupe Générale	GCM N3004 MG	●	●	○	●			3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8			
			N4008 MG	●	●	○	●			4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0			
			N5008 MG	●	●	○	●			5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1			
			N6008 MG	●	●	○	●			6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5			
		ML CW=<4mm CW=>5mm Avance Réduite	GCM N3002 ML	●	●	○	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
			N4004 ML	●	●	○	●	○			4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
			N5004 ML	●	●	○	●	○			5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
			N6004 ML	●	●	○	●	○			6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
			Gorge / Tronçonnage		GG Coupe Générale	GCM N3002 GG	●		○	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8
						N4002 GG	●		○	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0
N5002 GG	○					○	●			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1			
N6002 GG	○					○	●			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5			
GL Avance Réduite	GCM N3004 GG	●				○	●				3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
	N4004 GG	●				○	●				4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
	N5004 GG	○				○	●				5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
	N6004 GG	○				○	●				6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
GF Effort de coupe Réduit	GCM N3002 GL	●				○	●				3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
	N4002 GL	●				○	●				4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
	N5002 GL	○		○	●				5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1				
	N6002 GL	○		○	●				6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5				
	GF Effort de coupe Réduit	GCM N3002 GF	●		●	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8			
		N4002 GF	●		●	●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0			
N5002 GF		○		●	●	○			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1				
N6002 GF		○		●	●	○			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5				
Frontal / dégagement			RN Coupe Générale	GCM N3015 RN	○	○	○	○			3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8		
				N4020 RN	○	○	○	○			4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0		
	N5025 RN			○	○	○	○			5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1			
	N6030 RN			○	○	○	○			6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5			
	Métaux non-ferreux				GA Coupe Générale	GCG N3002 GA						○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8
N4004 GA									○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0			
N5004 GA									○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1			
N6004 GA									○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5			

Choisir le porte-outil et la plaquette de même largeur de gorge (CW).

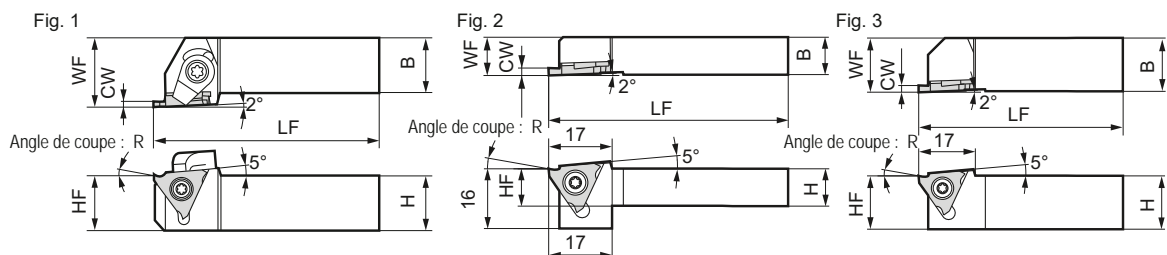
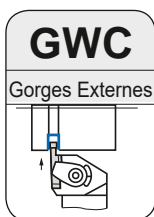
Plaquettes SumiTurn B-Groove TGA-BF



■ Caractéristiques

- Remarquable maîtrise copeau pour les opérations de gorges
- Excellent contrôle copeau en finition pour gorges larges avec l'avance axiale
- Largeur de plaquette pour gorges de 1,5 mm à 4,5 mm
- La nuance AC530U avec le revêtement ultra dur Super ZX destinée aux aciers, Inox. et aux métaux non-ferreux, apporte une meilleure productivité avec une durée de vie élevée.

Gorges Externes



L'angle de coupe R varie en fonction de la nuance de plaquette. Pour plus de détails, voir le tableau en bas de la page F39.

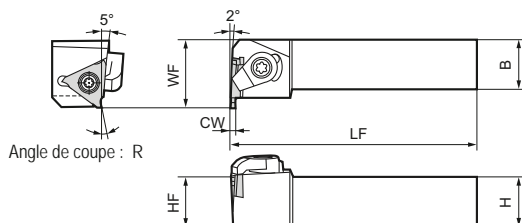
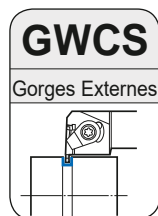
Outil représenté à droite.

■ Porte-outils

Les porte-outils à droite utilisent des plaquettes à gauche (TGA-L).

Références	Stock		Dimensions (mm)					Fig.	Largeur gorges CW (mm)	Profondeur de gorge maxi (mm)	N° de groupe de plaq. applicables	Vis	Clé	Bride	Vis	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF										
GWC R/L 1010-3	○	○	10	10	125	10	10	2	0,33-2,80	0,8-2,5	①	BFTX 0409N	3,4	TRX15	-	-	-
GWC R/L 1212-3	○	○	12	12	125	12	12	2	0,33-2,80	0,8-2,5	①						
GWC R/L 1616-3	●	○	16	16	125	16	16	3	0,33-2,80	0,8-2,5	①						
GWC R/L 2020-3	○	○	20	20	125	25	20	1	0,33-2,80	0,8-2,5	①	BFTX 0409N	3,4	TRX15	CCM 6B -L/R	WB 6-20 -T/TL	LT20
GWC R/L 2525-3	○	●	25	20	150	30	25	1	0,33-2,80	0,8-2,5	①						
GWC R/L 2020-15	●	●	20	20	125	25	20	1	1,25-1,45	2,0	②						
GWC R/L 2020-25	●	●	20	20	125	25	20	1	1,50-2,30	3,5	③	BFTX 0511N	5,0	TRX20	CCM 8U -L/R	WB 8-22 -T/TL	LT27
GWC R/L 2020-35	●	●	20	20	125	25	20	1	2,50-4,80	5,0	④						
GWC R/L 2525-15	●	●	25	25	150	30	25	1	1,25-1,45	2,0	②						
GWC R/L 2525-25	●	●	25	25	150	30	25	1	1,50-2,30	3,5	③						
GWC R/L 2525-35	●	●	25	25	150	30	25	1	2,50-4,80	5,0	④						

■ Pièces de Rechange



L'angle de coupe R varie en fonction de la nuance de plaquette. Pour plus de détails, voir le tableau en bas de la page F39.

Outil représenté à droite.

■ Porte-outils

Les porte-outils à droite utilisent des plaquettes à gauche (TGA-L).

Références	Stock		Dimensions (mm)					Largeur gorges CW (mm)	Profondeur de gorge maxi (mm)	N° de groupe de plaq. applicables	Vis	Clé	Bride	Vis	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF									
GWCS R/L 2020-3			20	20	125	25	20	0,33-2,80	0,8-2,5	①	BFTX 0409N	3,4	TRX15	CCM 6B -L/R	WB 6-20 -T/TL	LT20
GWCS R/L 2525-3			25	25	150	30	25	0,33-2,80	0,8-2,5	①						
GWCS R/L 2020-15	○	○	20	20	125	27	20	1,25-1,45	2,0	②	BFTX 0511N	5,0	TRX20	CCM 8U -L/R	WB 8-22 -T/TL	LT27
GWCS R/L 2020-25	○	○	20	20	125	27	20	1,50-2,30	3,5	③						
GWCS R/L 2020-35	○	○	20	20	125	27	20	2,50-4,80	5,0	④						
GWCS R/L 2525-15	○	○	25	25	150	32	25	1,25-1,45	2,0	②						
GWCS R/L 2525-25	○	○	25	25	150	32	25	1,50-2,30	3,5	③						
GWCS R/L 2525-35	○	○	25	25	150	32	25	2,50-4,80	5,0	④						

■ Pièces de Rechange

ISO-PSC Interface Polygonale Modulaire



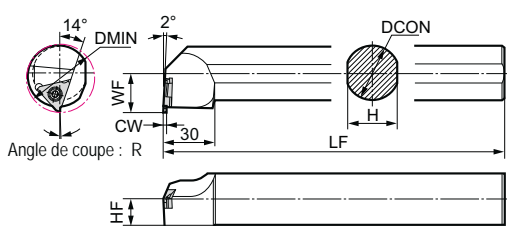
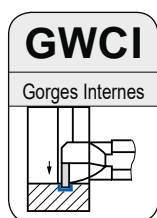
Porte-outils

Cat. No.	R	L	Ø (mm)	F (mm)	L (mm)	Vis	⌀ _{mm}	Clé
PSC 40 GM00 R/L	●	●	40	22	80,0	BFTX0619N	7,5	LT25
PSC 50 GM00 R/L	●	●	50	27	80,0			
PSC 40 GM90 R/L	●	●	40	42	52,5			
PSC 50 GM90 R/L	●	●	50	47	55,0			

Cassette

Cat. No.	R	L	Larg. Gorge (mm)	Profond. Gorge (mm)	Plaquette	Vis Plaquette	Clé	Ressort	Bride	Vis	⌀ _{mm}	Clé
GWCCM R/L 25	●	●	1,5-2,3	3,9	TGA□4□□□BF	BFTX0511N	TRX20		SCP4A		3,0	LH030
GWCCM R/L 35	●	●	2,5-4,5	5,4	TGA□4□□□BF	5,0 ^②						

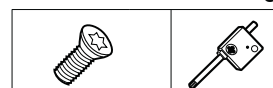
Gorges Internes



L'angle de coupe R varie en fonction de la nuance de l'insert. Pour plus de détails, voir le tableau en bas de la page F39.

Outil représenté à droite

Pièces de Rechange



Porte-outils

Les porte-outils à droite utilisent des plaquettes à gauche (TGA-L).

Références	Stock		Dimensions (mm)							Larg. gorges CW (mm)	Profondeur de gorge maxi (mm)	N° de groupe de plaq. applicables	Vis	⌀ _{mm}	Clé
	R	L	DMIN	DCON	LF	H	HF	WF							
GWCI R/L 325	□	□	35	25	100	23	11,5	17,5	0,33-2,80	0,8-2,0	①	BFTX0409N	3,4	TRX 15	
GWCI R/L 432	□	□	40	32	250	30	15,0	17,5	1,25-4,80	2,0-2,5	②③④	BFTX0511N	5,0	TRX 20	

Plaquettes

Références	Revêtu		Dimensions (mm)				Fig.	N° de Groupe plaquette & outils	
	AC530U	() CDX : profondeur maxi.	CW	CDX	RE	E2			
TGA R/L 4140BF01	○	○	1,40	2,5 (2,0-1,7)	0,1	0,300	2	②	
TGA R/L 4150BF	●	●	1,50	Externe (3,5) Interne (2,5)	0,2	0,250	2	③	
TGA R/L 4165BF	○	○	1,65			0,175			
TGA R/L 4175BF	○	○	1,75			0,125			
TGA R/L 4185BF	○	○	1,85			0,075			
TGA R/L 4200BF	●	●	2,00			0			1
TGA R/L 4220BF	○	○	2,20						
TGA R/L 4230BF	○	○	2,30						
TGA R/L 4250BF	●	●	2,50	5,4	0,3	1	④		
TGA R/L 4265BF	○	○	2,65						
TGA R/L 4270BF	○	○	2,70						
TGA R/L 4280BF	○	○	2,80						
TGA R/L 4300BF	●	●	3,00						
TGA R/L 4320BF	○	○	3,20						
TGA R/L 4330BF	○	○	3,30						
TGA R/L 4350BF	●	●	3,50						
TGA R/L 4370BF	○	○	3,70						
TGA R/L 4390BF	○	○	3,90						
TGA R/L 4400BF	●	●	4,00					0,4	
TGA R/L 4410BF	○	○	4,10						
TGA R/L 4420BF	○	○	4,20						
TGA R/L 4430BF	○	○	4,30						
TGA R/L 4440BF	○	○	4,40						
TGA R/L 4450BF	●	●	4,50						

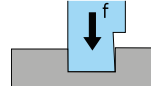
Notes :
Noter la position de l'arête de coupe E2, pour une largeur de gorge inférieure à 1,85 mm..

(Note 2) Outil représenté à droite.

Conditions de Coupe Recommandées

● Gorges

Direction d'avancement

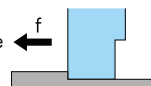


Arrosage recommandé.

Matières	Aciers Courants	Aciers Inoxydables
Vitesse de coupe (m/min)	50-180	50-160
Larg. de gorges (mm)	1,5-2,3	2,5-3,3
Avance (mm/tr)	0,03-0,12	0,04-0,12
Profond. de coupe (mm)	Ext.	-3,5
	Int.	-5,0
		-2,5

● Avance Axiale

Sens de chariotage



Arrosage recommandé.

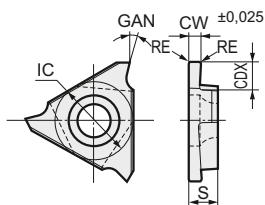
Matières	Aciers Courants	Aciers Inoxydables
Vitesse de coupe (m/min)	50-180	50-160
Avance (mm/tr)	0,03-0,10	0,05-0,10
Profond. de coupe (mm)	-0,3	-0,5
		-0,7

Angle de coupe - Plaquette montée sur l'outil

Gorge	AC530U	H1	T3000Z	T1500A	BN2000	DA2200
Externe GMC, GWCS	10°	20°	10°	5°	0°	10°
Interne GMCI	1°	11°	1°	-4°	-9°	1°

*-) Choisir les plaquettes correspondantes aux porte-outils avec les numéros de groupe

■ Plaquettes



Outil représenté à droite.

Nuance		Arête	GAN
Carbure Revêtu	AC530U	Honing	15°
Carbure	H1	Affûté	25°
Cermet Revêtu	T3000Z	Honing	15°
Cermet	T1500A	Affûté	10°
SUMIBORON	BN2000	K-Land	5°
SUMIDIA	DA2200	Affûté	15°

* Cf page F39 pour l'angle de coupe de plaquette montée sur le porte-outil

Dimensions (mm)

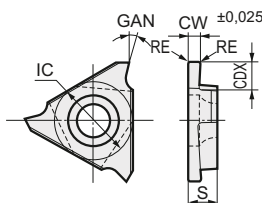
Cat. No. (Les références du T1500A se terminent par E)	AC530U		H1		T3000Z		T1500A		BN2000		DA2200		CW	Prof. Coupe Maxi.		CDX	RE	IC	S	N°* Groupe plaq. & outils							
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L		Externe	Interne												
TGA R/L 3033 (E)	○		○						-	-	-	-	0,33	0,8	0,5	1,0	0,05	9,525	3,18	①							
TGA R/L 3050 (E)	○	○			○				-	-	-	-	0,50	1,2	0,8	1,4											
TGA R/L 3075 (E)	○	○	○										0,75	2,0	1,5	2,5	0,1 (T1500A 0,2)	9,525	3,18	①							
R/L 3095 (E)	○	○											0,95														
R/L 3100 (E)	○	○	○		○	○	○	○					1,00														
R/L 3110 (E)	○	○											1,10														
R/L 3125 (E)	○	○	○		○								1,25														
R/L 3135 (E)	○				○		○						1,35														
R/L 3145 (E)	○	○											1,45														
R/L 3150 (E)	○	○	○										1,50														
R/L 3165 (E)	○												1,65														
R/L 3175 (E)	○	○			○								1,75														
R/L 3185 (E)	○												1,85														
TGA R/L 3200 (E)	○	○	○		○		○						2,00								2,5	2,0	3,0	0,1 (T1500A 0,2)	9,525	3,18	①
R/L 3220 (E)		○											2,20														
R/L 3230 (E)													2,30														
R/L 3250 (E)	○		○										2,50														
R/L 3265 (E)													2,65														
R/L 3270 (E)													2,70														
R/L 3280 (E)	○												2,80														
TGA R/L 4125 (E)	○	○									○		1,25	2,0	1,7	2,5	0,1 (T1500A 0,2)	9,525	3,18	②							
R/L 4145 (E)	○	○											1,45														
TGA R/L 4150 (E)		○	○	○							□		1,50	3,5	2,5	3,9	0,2 *2	9,525	3,18	③							
R/L 4165 (E)													1,65														
R/L 4175 (E)													1,75														
R/L 4185 (E)		○	○	○									1,85														
R/L 4200 (E)	○	○						○		○			2,00														
R/L 4220 (E)		○											2,20														
R/L 4230 (E)	○	○											2,30														
TGA R/L 4250 (E)	○		○				○		○				2,50	5,0 *1	2,5	5,4 *1	0,3 *2	12,70	4,76	④							
R/L 4265 (E)	○		○										2,65														
R/L 4270 (E)													2,70														
R/L 4280 (E)	○												2,80														
R/L 4300 (E)	○	○	○				○			○			3,00														
R/L 4320 (E)													3,20														
R/L 4330 (E)	○												3,30														
TGA R/L 4350 (E)	○												3,50	5,0	2,5	5,4	0,4 *2	12,70	4,76	④							
R/L 4370 (E)													3,70														
R/L 4390 (E)													3,90														
R/L 4400 (E)	○							○					4,00														
R/L 4410 (E)													4,10														
R/L 4420 (E)													4,20														
R/L 4430 (E)													4,30														
R/L 4440 (E)													4,40														
R/L 4450 (E)			○										4,50														
R/L 4480 (E)													4,80														

* Voir les numéros de groupe types GWC, GWCS et GWCI pages F38 et F39 pour trouver les porte-outils applicables. Utiliser les plaquettes et les porte-outils de groupes correspondants.

*1 : CDX pour SUMIBORON et SUMIDIA = 4,4, gorge maxi. 4,0 (2,5 coupe interne)

*2 : RE pour SUMIBORON = 0,2, RE pour SUMIDIA = 0,1

■ Plaquettes



Outil représenté à droite.

Nuances		Types arête	GAN
Carbure revêtu	AC530U	Honing	15°
Carbure	H1	Affûté	25°
Cermet revêtu	T3000Z	Honing	15°
Cermet	T1500A	Affûté	10°
SUMIBORON	BN2000	K-Land	5°
SUMIDIA	DA2200	Affûté	15°

* Cf page F39 pour l'angle de coupe de plaquette montée sur le porte-outil.

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC530U		H1		T3000Z		T1500A		BN2000		DA2200		CW	Prof. Coupe Maxi.		CDX	RE	IC	S	N** Groupe plaquette & outils			
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L		Externe	Interne								
TGA R/L 4050 R	○	○											1,00	2,0	1,7	2,5	0,50	12,70	4,76	②			
TGA R/L 4075 R	○	○										1,50	3,5	2,5	3,9	0,75					③		
R/L 4100 R	○	○										2,00								1,00			
TGA R/L 4125 R	○	○										2,50	5,0 *1	2,5	5,4 *1	1,25				④			
R/L 4150 R	○				○							3,00						1,50					
R/L 4200 R	○											4,00						2,00					

* Voir les numéros de groupe types GWC, GWCS et GWCI pages F38 et F39 pour trouver les porte-outils applicables. Utiliser les plaquettes et les porte-outils de groupes correspondants.

*1 CDX pour SUMIBORON et SUMIDIA = 4,4, prof. de gorge maxi. 4,0 (2,5 coupe interne)

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matière	P Aciers			M Inox.			N Non-ferreux		H Aciers trempés	
	Nuance	AC530U	T3000Z	T1500A	AC530U	T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
Vc (m/min)		50–200	100–180	100–180	50–200	80–150	80–120	200–300	200–300	80–120
Avance (mm/tr)		0,02–0,10	0,05–0,10	0,05–0,08	0,02–0,10	0,05–0,08	0,05–0,08	0,05–0,15	0,05–0,15	0,03–0,07

■ Insert Blanks

(Incomplete products. Machine them to meet your edge width, nose radius and rake angle requirements.)

Fig. 1

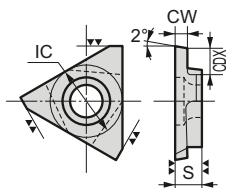
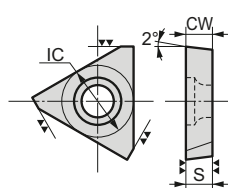


Fig. 2



Le croquis montre un outil à droite.

Dimensions (mm)

Cat. No.	KH03		H1		EH510		T1500A		CW	CDX	IC	S	Fig.	
	R	L	R	L	R	L	R	L						
TGA R/L 3 T18									1,85	(3,4)			1	
R/L 3 T23							○	○	2,35	(3,4)	9,525	3,18		2
R/L 3 T31	○								3,18	–				
TGA R/L 4 T22									2,20	(4,8)			1	
R/L 4 T37									3,75	(6,2)	12,70	4,76		2
R/L 4 T47	○						○		4,76	–				

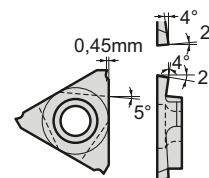
Note : les données CDX (entre parenthèses servent de référence)

■ Notes for Machining an Insert

Make the Arête so that the rake angle, back taper, etc. as shown in fig. 3. When you have installed an insert into a holder, it becomes a cutting blade element as shown in fig. 4.

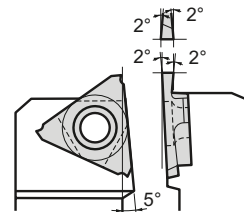
Forme suggérée

Fig. 3



Élément de lame lors de l'installation du support

Fig. 4



Mini Porte-Outils de Tronçonnage Type SCT



Outils de
Tronçonnage

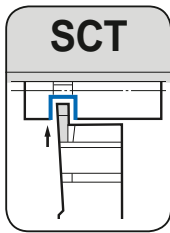


Fig. 1

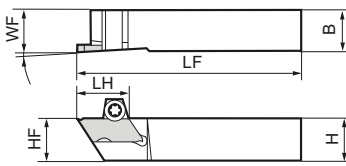
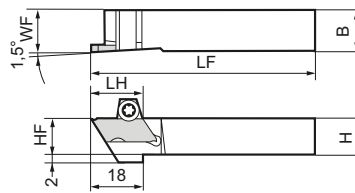


Fig. 2



■ Porte-outils

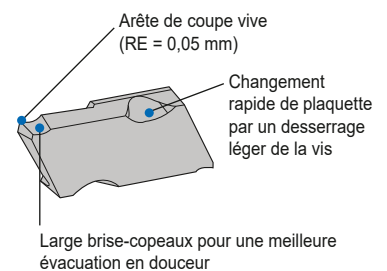
Outil représenté à droite.

Références	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes	Fig.	Vis	Clé
		H	B	LF	WF	HF	LH				
SCT R 1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05 ___ CT R12 ___	1	BFTX0410T8L	TRX 08
SCT R 1212	●	12	12	120	12	12	15				
SCT R 1616	●	16	16	120	16	16	15	CT R16 ___	1	BFTX0410T8R	
SCT R 101016	○	10	10	120	10	10	18				
SCT R 121216	○	12	12	120	12	12	18	CT L05 ___ CT L12 ___	1	BFTX0410T8R	
SCT R 161616	○	16	16	120	16	16	18				
SCT L 1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05 ___ CT L12 ___	1	BFTX0410T8R	
SCT L 1212	●	12	12	120	12	12	15				
SCT L 1616	●	16	16	120	16	16	15	CT L16 ___	1	BFTX0410T8R	
SCT L 101016	○	10	10	120	10	10	18				
SCT L 121216	○	12	12	120	12	12	18	CT L16 ___	1	BFTX0410T8R	
SCT L 161616	○	16	16	120	16	16	18				

■ Plaquettes

Fixation	Outils à droite (SCTR)			Outils à gauche (SCTL)		
	CTR_R	CTR_N	CTR_L	CTL_R	CTL_N	CTL_L
Plaquettes et dimensions						

Références	AC1030U			AC530U			Tronçon. Max. Ø (mm)	CW	RE	L	S	Brise-copeaux	
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	○	○	○	○	○	○	5	0,5	0,05	19	7	Avec brise-copeaux	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 050500 R/N/L	○	○	○	○	○	○	5	0	0				
CTR 121005 R/N/L	○	○	○	○	○	○	12	1,0	0,05	23,1	8,3	Avec brise-copeaux	SCT R101016 SCT R121216 SCT R161616
CTR 121505 R/N/L	●	●	○	○	○	○	12	1,5					
CTR 122005 R/N/L	●	●	○	○	○	○	12	2,0	0	23,1	8,3	Sans	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 121000 R/N/L	○	○	○	○	○	○	12	1,0					
CTR 121500 R/N/L	○	○	○	○	○	○	12	1,5	0	23,1	8,3	Sans	SCT R101016 SCT R121216 SCT R161616
CTR 122000 R/N/L	○	○	○	○	○	○	12	2,0					
CTR 161005 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	1,0	0,05	23,1	8,3	Avec brise-copeaux	SCT R101016 SCT R121216 SCT R161616
CTR 161505 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	1,5					
CTR 162005 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	2,0	0	23,1	8,3	Sans	SCT R101016 SCT R121216 SCT R161616
CTR 161000 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	1,0					
CTR 161500 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	1,5	0	23,1	8,3	Sans	SCT R101016 SCT R121216 SCT R161616
CTR 162000 R/N/L	○	○	○	○	○	○	16	2,0					



● Comparatif de Surfaces Finies

SCT	Concurrent
Matière :	X6Cr17 (ø8 mm)
Plaquette :	CTR 121005 R, (b = 1,0 mm)
Condit° de coupe :	v _c = 45 m/min f = 0,02 mm/tr, Arrosage



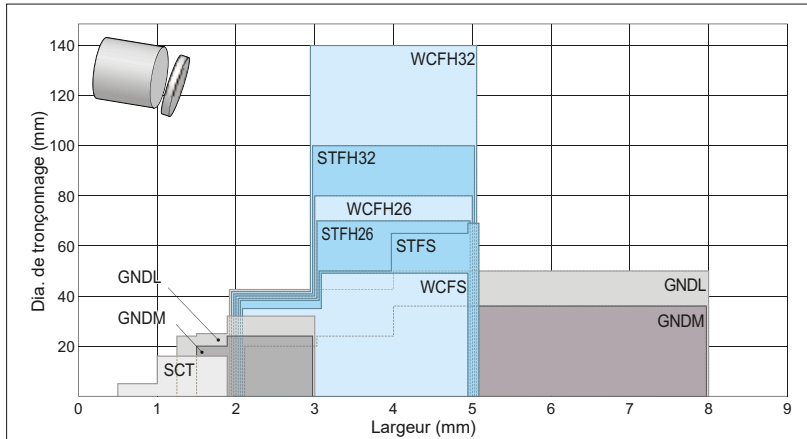
■ Caractéristiques

- Gamme en carbure (SumiGrip) et en acier (SumiGrip JR).
- Coupe interrompue possible.
- Tronçonnage, gorges, et chanfreinage.

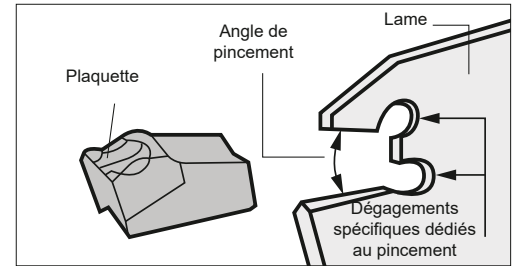
■ Type

- Lame
STFH (Acier) / WCFH (Carbure)
- Bloc
STFS (Acier) / WCFS (Carbure)

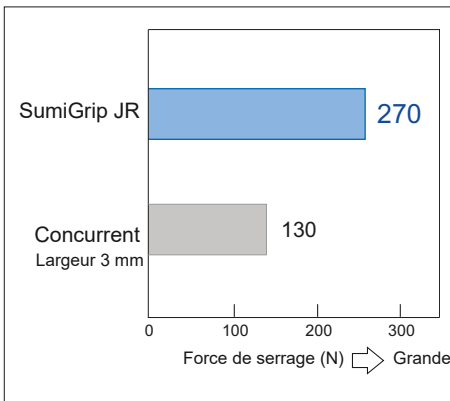
■ Tronçonnage



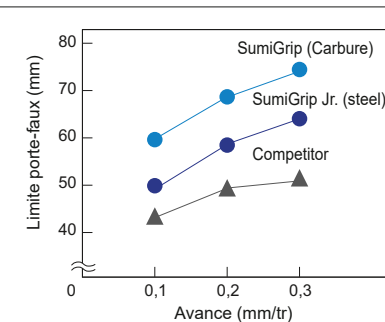
■ Design



■ Force de serrage x2

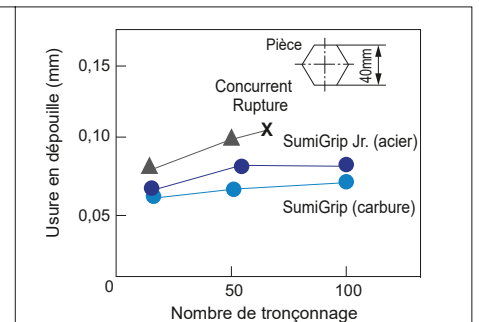


■ Vibrations faibles



Matière : C45 (Ø 50 mm, 250 HB)
Plaque : largeur 3 mm, carbure revêtu
Conditions : $v_c = 80$ m/min, à sec

■ Usure



Matière : C45 (hexagonal)
Plaque : Largeur 3 mm, carbure revêtu
Conditions : $v_c = 150$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, arrosage (h. soluble)

■ Brise-copeaux Types GG/GF/CF, Nuance AC1030U

La série GND apporte un excellent contrôle copeaux.

La géométrie type GF (neutre), effort de coupe réduit ou le type CF (R/L), combinés avec les lames carbure, assure une coupe stable avec peu de vibrations lors de l'usinage des aciers inoxydables.

La nouvelle nuance AC1030U apporte meilleure stabilité et excellente tenue.

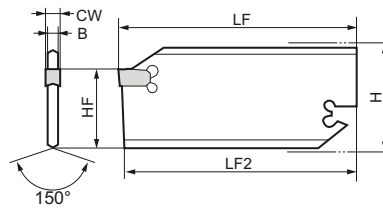
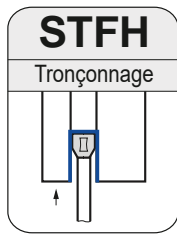


■ Performances (Brise-copeaux)



Outils de Tronçonnage Sumi-Grip Jr.

Tronçonnage (Lame Acier)



Outil représenté à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)						Tronçon. Max. Ø (mm)	Plaquettes	Blocs outil	Clé
		H	B	LF	HF	LF2	CW				
STFH 26-2	●	26	1,6	109	21,4	108	2,0	40	WCF _ 2 _	SBN 20-26 SBU 20-26	SL 4
26-3	●	26	2,4	109	21,4	108	3,0	70	WCF _ 3 _		
26-4	●	26	3,4	109	21,4	108	4,0	70	WCF _ 4 _		
26-5	●	26	4,3	109	21,4	108	5,0	70	WCF _ 5 _		
STFH 32-2	●	32	1,6	149	25,0	148	2,0	40	WCF _ 2 _	SBN 20-32	
32-3	●	32	2,4	149	25,0	148	3,0	100	WCF _ 3 _	SBN 25-32	
32-4	●	32	3,4	149	25,0	148	4,0	100	WCF _ 4 _	SBU 20-32	
32-5	●	32	4,3	149	25,0	148	5,0	100	WCF _ 5 _	SBU 25-32	

Bloc Porte-outils*

Type SBN, en une pièce

Références	Stock	Dimensions (mm)					Lames Carbure
		H	Ha	Hb	Hc	L	
SBN 20-26	●	45	20	20	10,0	80	STFH 26 _
SBN 20-32	●	50	20	20	13,5	100	STFH 32 _
SBN 25-26	□	48	25	25	10,0	80	STFH 26 _
SBN 25-32	●	50	25	25	8,5	110	STFH 32 _

Pièces de Rechange

Bride	Vis	Clé
BWS 30	WB 8-20	LH 040

Type SBU, en deux pièces

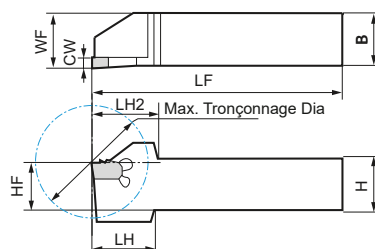
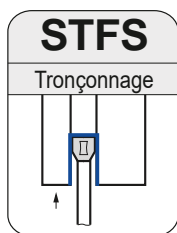
Références	Stock	Dimensions (mm)					Lames Carbure
		H	Ha	Hb	Hc	L	
SBU 20-26	●	45	20	20	10,0	80	STFH 26 _
SBU 20-32	●	50	20	20	13,5	100	STFH 32 _
SBU 25-26	□	48	25	25	10,0	80	STFH 26 _
SBU 25-32	●	50	25	25	8,5	110	STFH 32 _

Bride		
BCS 15	BCS 20	BCS 25

Vis	Clé
BX 0622	LH 050

*Guide de sélection cf page F46

Tronçonnage (Porte-outils Acier)



Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Tronçon. Max. Ø (mm)	Plaquettes	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	LH2				CW
STFS R/L 1010-2	○		10	10	86	10	10	17	17	2,0	28	WCF _ 2 _	SL 4
R/L 1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2,0	30		
R/L 1616-2	○	○	16	16	110	16	16	-	19	2,0	32		
R/L 2020-2	●	○	20	20	125	20	20	-	24	2,0	40		
STFS R/L 1616-3	○	●	16	16	110	16	16	20	22	3,0	35	WCF _ 3 _	
R/L 2012-3	○	○	20	12	110	12	20	-	24	3,0	40		
R/L 2020-3	●	●	20	20	125	20	20	-	30	3,0	50		
R/L 2525-3	●	●	25	25	150	25	25	-	30	3,0	50		
STFS R/L 2020-4	○	●	20	20	125	20	20	-	33	4,0	55	WCF _ 4 _	
R/L 2525-4	●	○	25	25	150	25	25	-	38	4,0	65		
STFS R/L 2020-5	○	○	20	20	125	20	20	-	35	5,0	60	WCF _ 5 _	
R/L 2525-5	○	○	25	25	150	25	25	-	40	5,0	70		

■ Plaquettes

Neutre (N)		À droite (R)		À gauche (L)							
						* WCF_2T: 2_RE=0,15					
Externe Apparence	Cat. No.	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	CW	Lames/Porte-outils		
WCF N _ GG Coupe générale 	WCF N2 GG	○						2,0	STFH __ 2	STFS R/L ___ 2	
	N3 GG	●						3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	N4 GG	●						4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	N5 GG	○						5,0	STFH __ 5	STFS R/L ___ 5	
WCF N _ GF Alliages Exotiques Faible avance 	WCF N2 GF			○				2,0	STFH __ 2	STFS R/L ___ 2	
	N3 GF			○				3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	N4 GF			○				4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	N5 GF			○				5,0	STFH __ 5	STFS R/L ___ 5	
WCF __ CF Alliages Exotiques Faible avance 	WCF R3 CF			○				3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	L3 CF			○				3,0			
	R4 CF							4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	L4 CF			○				4,0			
WCF _ 2T Petit dia. Effort de coupe réduit 	WCF N2T	●						2,0			
	R2T	○						2,0	STFH __ 2	STFS R/L ___ 2	
	L2T	○						2,0			
WCF __ Sans géométrie Pour les aciers 	WCF N3	●						3,0			
	R3	●						3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	L3	●						3,0			
	WCF N4	●						4,0			
	R4	○						4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	L4	●						4,0			
	WCF N5	●						5,0			
	R5	○						5,0	STFH __ 5	STFS R/L ___ 5	
L5	○						5,0				
WCF __ A Alliages Exotiques Faible avance 	WCF N2A		●					2,0	STFH __ 2	STFS R/L ___ 2	
	WCF N3A	●	●		○			3,0			
	R3A		●					3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	L3A		●					3,0			
	WCF N4A		●				○	4,0			
	R4A		●					4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	L4A		●					4,0			
WCF N5A		●					5,0				
R5A		○					5,0	STFH __ 5	STFS R/L ___ 5		
L5A							5,0				
WCF __ B pour fontes et alliages légers Note : Même géométrie que pour les aciers (WCF __) + une petite préparation d'arête 	WCF N3B						●	3,0			
	R3B						●	3,0	STFH __ 3	STFS R/L ___ 3	
	L3B						●	3,0			
	WCF N4B						●	4,0			
	R4B							4,0	STFH __ 4	STFS R/L ___ 4	
	L4B							4,0			
	WCF N5B							○	5,0		
R5B								5,0	STFH __ 5	STFS R/L ___ 5	
L5B								5,0			

■ Conditions de Coupe Recommandées

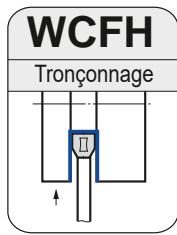
Matière		Vc (m/min)					
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10
Aciers	Aciers	80-200	80-200	50-200	80-200	50-120	-
	Aciers doux	100-230	100-230	50-230	100-230	70-150	-
	Aciers à matrices	60-150	60-150	50-150	60-150	50-120	-
Inox.		70-150	70-150	50-150	-	70-130	-
Fontes		-	-	50-200	-	-	50-120
Métaux Non-ferreux		-	-	200-500	-	-	200-500

Brise-copeaux		Avance (mm/tr)										
		Neutre						à Gauche ou à droite				
		GG	GF	Aucune géométrie	T	A	B	Avec géométrie	CF	T	A	B
	Coupe générale	Alliages Exotiques Faible effort	Aciers	Petits Dia. Faible effort de coupe	Alliages Exotiques Faible avance	Fontes Alliages légers	Aciers	Alliages Exotiques Faible effort de coupe	Petits Dia. Faible effort de coupe	Alliages Exotiques Faible avance	Fontes Alliages légers	
Largueur	2,0	0,05-0,20	0,03-0,12	-	0,03-0,10	0,03-0,12	-	-	-	0,03-0,10	-	-
Gorges	3,0	0,08-0,25	0,04-0,15	0,08-0,25	-	0,04-0,15	0,05-0,15	0,08-0,25	0,08-0,12	-	0,04-0,15	0,05-0,15
W	4,0	0,10-0,30	0,05-0,18	0,10-0,30	-	0,05-0,18	0,05-0,18	0,10-0,30	0,10-0,30	-	0,05-0,18	0,05-0,18
(mm)	5,0	0,10-0,35	0,05-0,20	0,10-0,30	-	0,05-0,20	0,06-0,20	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	0,06-0,20

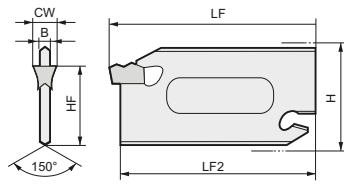
Porte-outils Tronçonnage

Outils de Tronçonnage Séries Sumi-Grip

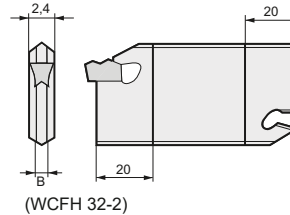
Tronçonnage (Lame Carbure)



CW: 3 mm
4 mm
5 mm



CW: 2 mm



(WCFH 32-2)

Accessoires

■ Holders

Outil représenté à droite



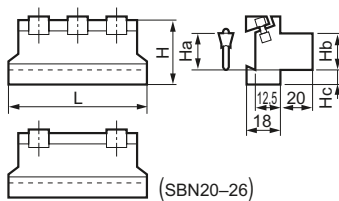
Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)						Tronçon. Max. Ø (mm)	Plaquettes	Blocs outil	Clé
		H	B	LF	HF	LF2	CW				
WCFH 26-2	●	26	1,7	110	21,4	109,0	2,0	40	WCF_2_	SBN 20-26 SBU 20-26	SL 2 SL 1
26-3	●	26	2,4	110	21,4	108,5	3,0	70	WCF_3_		
26-4	●	26	3,4	110	21,4	108,5	4,0	70	WCF_4_		
26-5	●	26	4,3	110	21,4	108,5	5,0	70	WCF_5_		
WCFH 32-2	●	32	1,7	150	25,0	149,0	2,0	40	WCF_2_	SBN 20-32 SBN 25-32 SBU 20-32 SBU 25-32	SL 2 SL 1
32-3	●	32	2,4	150	25,0	148,5	3,0	100	WCF_3_		
32-4	●	32	3,4	150	25,0	148,5	4,0	100	WCF_4_		
32-5	●	32	4,3	150	25,0	148,5	5,0	100	WCF_5_		

CF page F48 pour les plaquettes.

■ Bloc Porte-outils

■ Pièces de Rechange

Type SBN, en une pièce

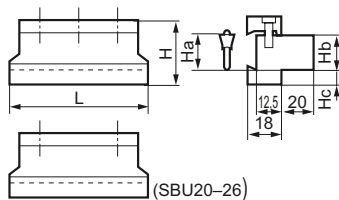


(SBN20-26)

Références	Stock	Dimensions (mm)					Lames Carbure
		H	Ha	Hb	Hc	L	
SBN 20-26	●	45	20	20	10,0	80	WCFH 26_
SBN 20-32	●	50	20	20	13,5	100	WCFH 32_
SBN 25-26	□	48	25	25	10,0	80	WCFH 26_
SBN 25-32	●	50	25	25	8,5	110	WCFH 32_

Bride	Vis	Clé
BWS 30	WB 8-20	LH 040

Type SBU, en deux pièces



(SBU20-26)

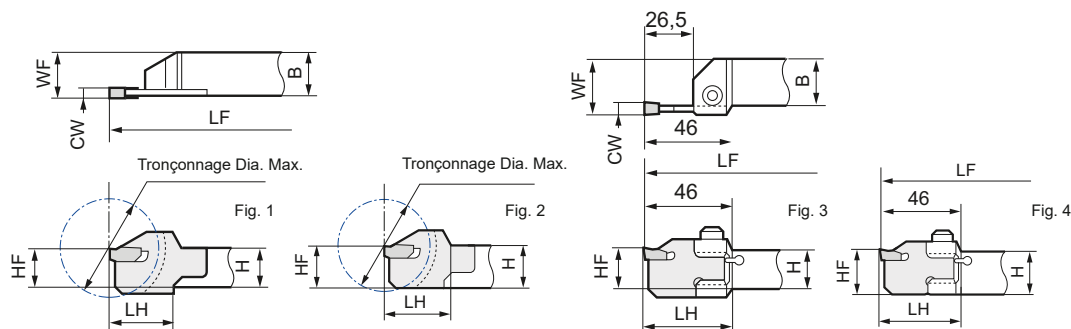
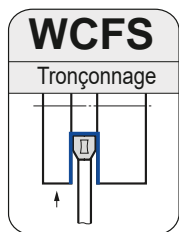
Références	Stock	Dimensions (mm)					Lames Carbure
		H	Ha	Hb	Hc	L	
SBU 20-26	●	45	20	20	10,0	80	WCFH 26_
SBU 20-32	●	50	20	20	13,5	100	WCFH 32_
SBU 25-26	□	48	25	25	10,0	80	WCFH 26_
SBU 25-32	●	50	25	25	8,5	110	WCFH 32_

Bride		
BCS 15	BCS 20	BCS 25
Vis	Clé	
BX 0622	LH 050	

■ Guide de Sélection

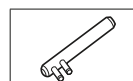
Bloc outil (1 pièce)	<p>SBN</p> <p>Ce bloc d'outils peut être utilisé pour le poste d'outil d'usinage A illustré à droite.</p>	<p>A Tour "classique", etc. SBN, SBU</p>	<p>B Tour type pousse bar etc. SBU</p>
	<p>SBU</p> <p>Ce bloc d'outils peut être utilisé pour les postes d'outils d'usinage A et B illustrés à droite. Étant donné que la bride est longue, elle permet un serrage stable même si la lame présente un porte-à-faux important.</p>		

Tronçonnage (Lame Carbure sur Corps acier)



Accessoires

Outils représentés à droite



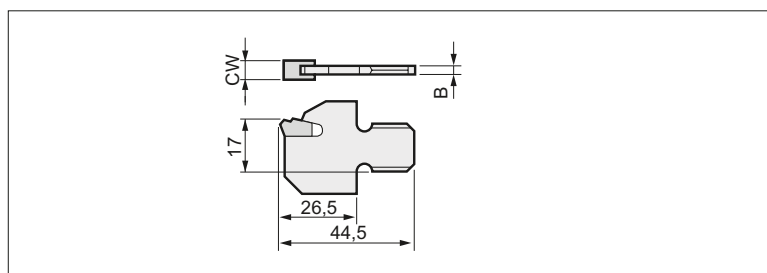
Porte-outils

Type	Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Tronçon. Max. Ø (mm)	Lames	Plaquettes	Fig.	Clé
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW					
Type Brasé	WCFS R/L 1010-2	●		10	10	86	10	10	10	2,0	28	—	WCF_2_	1	SL 2
	R/L 1212-2	●		12	12	110	12	12	18	2,0	30	—	WCF_2_	1	
	R/L 1616-2	○	●	16	16	100	16	16	25	2,0	35	—	WCF_2_	2	SL 1
	R/L 1616-3			16	16	100	16	16	25	3,0	35	—	WCF_3_	2	
Serrage	WCFS R/L 20-3	●	●	20	20	125	23	20	46	3,0	50	WCFH17-3	WCF_3_	3	SL 1
	R/L 20-4	●		20	20	125	24	20	46	4,0	50	WCFH17-4	WCF_4_	3	
	R/L 20-5	○		20	20	125	25	20	46	5,0	50	WCFH17-5	WCF_5_	3	
	WCFS R/L 25-3	●	○	25	25	150	28	25	46	3,0	50	WCFH17-3	WCF_3_	4	
	R/L 25-4		○	25	25	150	29	25	46	4,0	50	WCFH17-4	WCF_4_	4	
R/L 25-5		○	25	25	150	30	25	46	5,0	50	WCFH17-5	WCF_5_	4		

Cf page F48 pour les plaquettes.

Les lames sont incluses.

Lames Carbure



Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)		Lames
		CW	B	
WCFH 17-3	●	3	2,4	WCFS R/L 20-3, 25-3
WCFH 17-4	●	4	3,4	WCFS R/L 20-4, 25-4
WCFH 17-5	●	5	4,3	WCFS R/L 20-5, 25-5

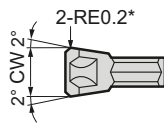
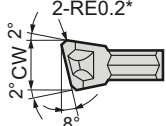
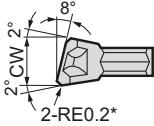







Accessoires

Vis	Clé	Porte-outils
BX0622	LH050	Types vissés.

Outils de Tronçonnage

Plaq. pour Sumi-Grip

■ Plaquettes

Neutre (N)		À droite (R)		À gauche (L)						
						* WCF_2T: 2_RE=0,15				
Plaquettes et géométries	Cat. No.	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10	CW	Porte-outil	
WCF N_GG Coupe générale 	WCF N2 GG	○						2,0	WCFH__2	WCFS R/L__2
	N3 GG	●						3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3, WCFS R/L__3
	N4 GG	●						4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	N5 GG	○						5,0	WCFH__5	WCFS R/L__5
WCF N_GF Alliages exotiques avances réduites 	WCF N2 GF			○				2,0	WCFH__2	WCFS R/L__2
	N3 GF			○				3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3, WCFS R/L__3
	N4 GF			○				4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	N5 GF			○				5,0	WCFH__5	WCFS R/L__5
WCF __CF Alliages exotiques avances réduites 	WCF R3 CF			○				3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3
	L3 CF			○				3,0		WCFS R/L__3
	R4 CF							4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	L4 CF			○				4,0		WCFS R/L__4
WCF _2T Petits dia. Faible effort de coupe 	WCF N2T	●						2,0		
	R2T	○						2,0	WCFH__2	WCFS R/L__2
	L2T	○						2,0		
WCF __ Sans géométrie Aciers 	WCF N3	●						3,0		
	R3	●						3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3
	L3	●						3,0		WCFS R/L__3
	WCF N4	●						4,0		
	R4	○						4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	L4	●						4,0		
	WCF N5	●						5,0		
R5	○						5,0	WCFH__5	WCFS R/L__5	
L5	○						5,0			
WCF __A Alliages exotiques avances réduites 	WCF N2A		●					2,0	WCFH__2	WCFS R/L__2
	WCF N3A	●	●		○			3,0		
	R3A		●					3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3
	L3A		●					3,0		WCFS R/L__3
	WCF N4A		●				●	4,0		
	R4A		●					4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	L4A		●					4,0		
WCF N5A		●					5,0			
R5A		○					5,0	WCFH__5	WCFS R/L__5	
L5A							5,0			
WCF __B Fontes Alliages légers 	WCF N3B						●	3,0		
	R3B						●	3,0	WCFH__3	WCFS R/L__3
	L3B						●	3,0		WCFS R/L__3
	WCF N4B						●	4,0		
	R4B							4,0	WCFH__4	WCFS R/L__4
	L4B							4,0		
	WCF N5B							○	5,0	
R5B								5,0	WCFH__5	WCFS R/L__5
L5B								5,0		

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières		Vc (m/min)					
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10
Aciers	Aciers	80-200	80-200	50-200	80-200	50-120	-
	Aciers doux	100-230	100-230	50-230	100-230	70-150	-
	Aciers à matrices	60-150	60-150	50-150	60-150	50-120	-
Inox.		70-150	70-150	50-150	-	70-130	-
Fontes		-	-	50-200	-	-	50-120
Non-ferreux		-	-	200-500	-	-	200-500

Géométries	Avance (mm/tr)											
	Neutre						à Gauche ou à droite					
	GG	GF	Sans brise-copeaux	T	A	B	Sans brise-copeaux	CF	T	A	B	
	Coupe générale	Alliages Exot. Faible effort de coupe	Aciers	Petit Dia. Faible effort de coupe	Alliages Exot. avance réduite	Fontes Alliages légers	Aciers	Alliages Exot. Faible effort de coupe	Petit Dia. Faible effort de coupe	Alliages Exot. avance réduite	Fontes Alliages légers	
Largeur de gorge W (mm)	2,0	0,05-0,20	0,03-0,12	-	0,03-0,10	0,03-0,12	-	-	-	0,03-0,10	-	-
	3,0	0,08-0,25	0,04-0,15	0,08-0,25	-	0,04-0,15	0,05-0,15	0,08-0,25	0,08-0,12	-	0,04-0,15	0,05-0,15
	4,0	0,10-0,30	0,05-0,18	0,10-0,30	-	0,05-0,18	0,05-0,18	0,10-0,30	0,10-0,30	-	0,05-0,18	0,05-0,18
	5,0	0,10-0,35	0,05-0,20	0,10-0,30	-	0,05-0,20	0,06-0,20	0,10-0,20	0,10-0,30	-	-	0,06-0,20



■ Caractéristiques

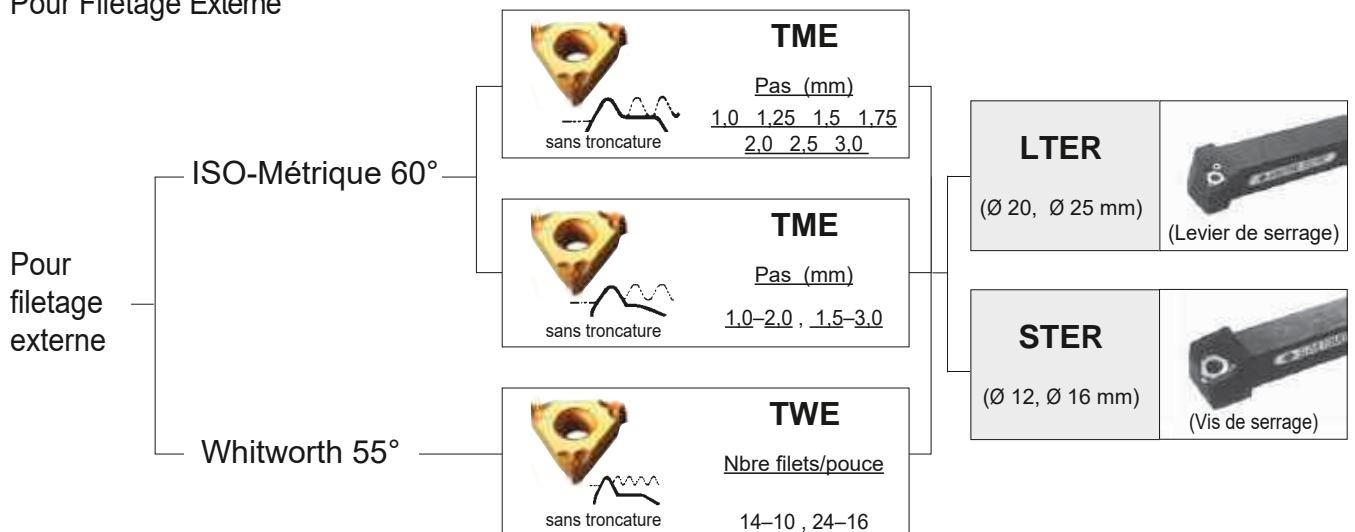
Sumitomo Electric a développé les plaquettes de filetage externe "TME" pour couvrir une plage de pas de 1,0 mm à 3,0 mm ou 24 à 10 filets/pouce, et de filetage interne "TMI" de pas allant de 1,0 mm à 3,0 mm.

Ce sont des plaquettes produites à l'état brut de frittage dont la tolérance est classée M, ce qui ne nécessite plus l'utilisation de plaquettes affûtées plus coûteuses.

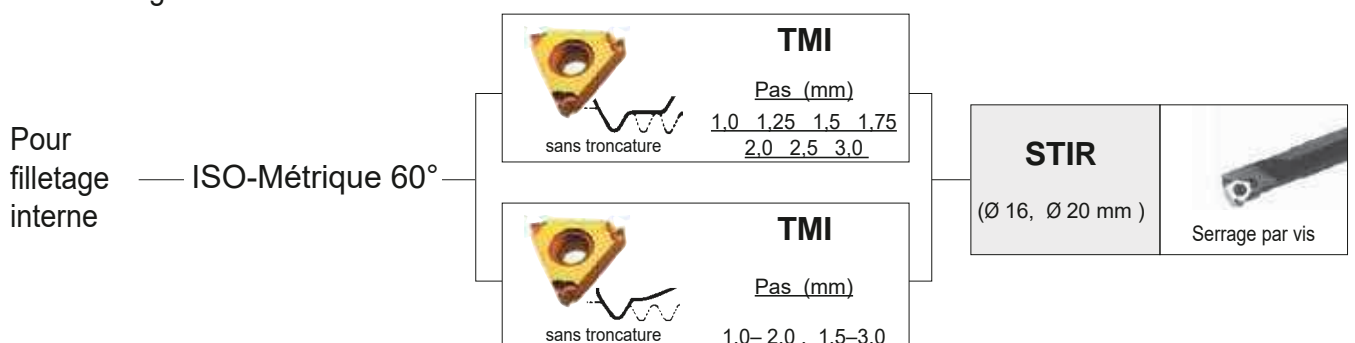
Le brise-copeaux concave contrôle parfaitement le dégagement des copeaux. Le déroulement du copeaux s'effectue dans un sens opposé à la pièce à fileter, le profil du filet reste intact.

■ Plaquettes Amovibles et Porte-outils pour le Filetage

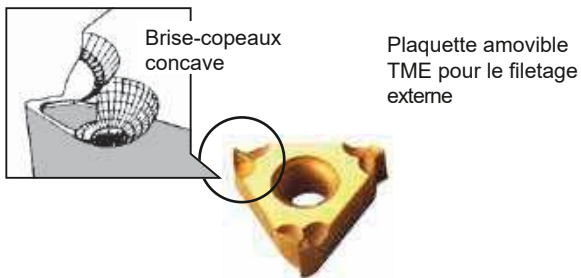
■ Pour Filetage Externe



■ Pour Filetage Interne

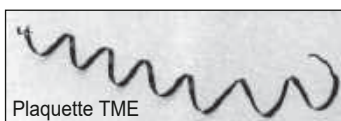


Plaquette de Filetage



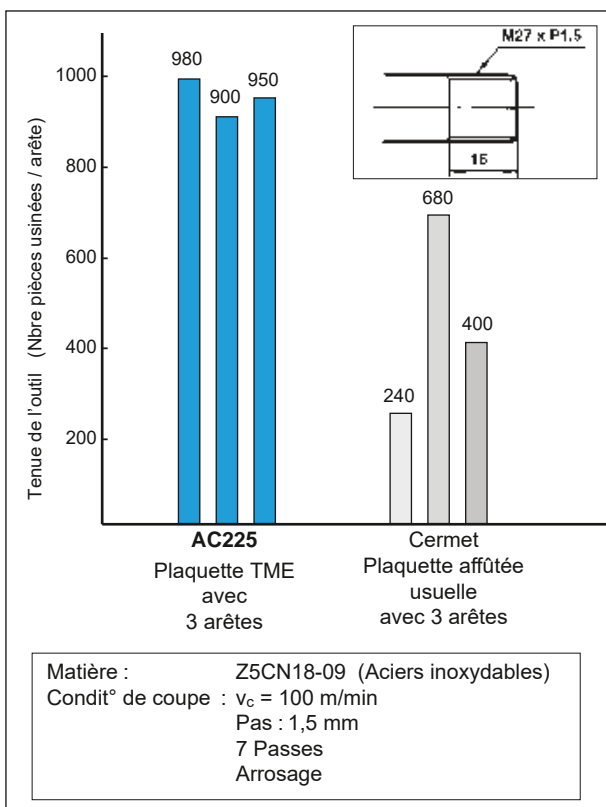
Le programme de filetage offre 4 nuances fiables, en carbure revêtu et cermet avec géométrie en fossette

● Comparatif du contrôle copeaux



Matière : 25CD4
Vitesse : 100 m/min
Pas : 1,5 mm

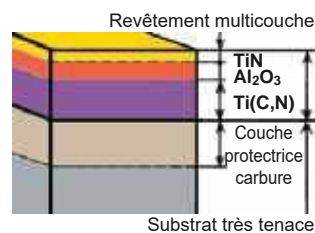
● Comparatif de la tenue des outils



■ Nuances pour filetage

AC225

Nuance carbure revêtu multicouche de 2 μ m. Sa haute ténacité et son excellente résistance au collage s'adaptent à l'usinage **des aciers inoxydables et des aciers en général**.



Nuance cermet T130A

T130A

Nuance cermet (carbure/nitride de titane) ayant une microstructure à grains fins uniformes pour accroître la résistance à l'usure et la ténacité.

T130A offre un excellent état de surface de finition.

■ Conditions de Coupe Recommandées

● Vitesse de coupe (m/min.)

Matières	Nuances	
	AC225	T1500A/T130A
Aciers doux	150–170	100–150
Aciers au carbone	100–170	80–130
Aciers alliés	90–150	80–120
Aciers inoxydables	70–140	-

● Profondeur de coupe avec plaquette Wiper (profil plein)

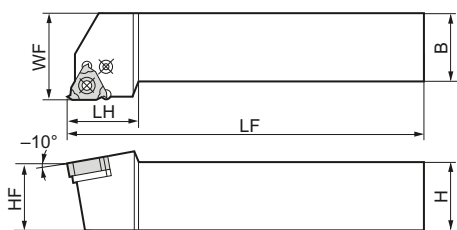
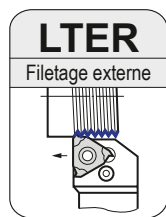
		Référence	Pas	Profond. coupe	Passes	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
ISO-Métrique 60°	Externe	TME 100R	1,00	0,68	5	0,20	0,16	0,14	0,11	0,07										
		TME 125R	1,25	0,82	6	0,20	0,18	0,15	0,12	0,10	0,07									
		TME 150R	1,50	0,96	7	0,22	0,18	0,14	0,13	0,12	0,10	0,07								
		TME 175R	1,75	1,12	8	0,22	0,19	0,16	0,14	0,13	0,12	0,09	0,07							
		TME 200R	2,00	1,25	8	0,25	0,21	0,18	0,16	0,15	0,13	0,10	0,07							
		TME 250R	2,50	1,55	10	0,27	0,24	0,20	0,18	0,16	0,13	0,11	0,10	0,09	0,07					
		TME 300R	3,00	1,86	12	0,28	0,25	0,20	0,19	0,17	0,15	0,13	0,12	0,10	0,10	0,09	0,07			
		TME 350R	3,50	2,25	13	0,30	0,27	0,24	0,22	0,20	0,18	0,16	0,15	0,14	0,12	0,11	0,09	0,07		
		TME 400R	4,00	2,57	14	0,35	0,32	0,29	0,26	0,23	0,20	0,17	0,15	0,14	0,12	0,10	0,09	0,08	0,07	
	Interne	TMI 100R	1,00	0,63	5	0,18	0,16	0,12	0,10	0,07										
		TMI 125R	1,25	0,77	6	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10	0,07									
		TMI 150R	1,50	0,90	7	0,20	0,16	0,14	0,13	0,11	0,09	0,07								
		TMI 170R	1,75	1,03	8	0,20	0,18	0,15	0,14	0,11	0,10	0,08	0,07							
		TMI 200R	2,00	1,18	8	0,22	0,19	0,17	0,15	0,14	0,13	0,11	0,07							
		TMI 250R	2,50	1,44	10	0,25	0,22	0,19	0,16	0,14	0,12	0,10	0,10	0,07	0,07					
		TMI 300R	3,00	1,70	12	0,27	0,24	0,20	0,17	0,14	0,12	0,10	0,10	0,10	0,09	0,06	0,07			

● Profondeur de coupe sans Wiper (profil partiel)

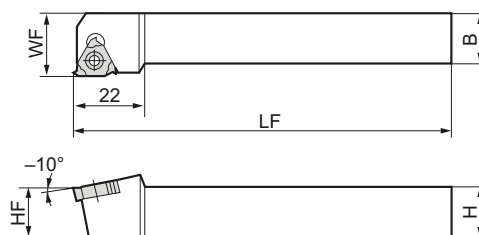
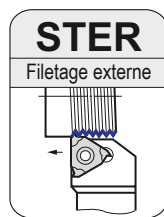
		Référence	Rayon	Pas	Prof. coupe	Passes	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
ISO-Métrique 60°	Externe	TME 1020R	0,13	1,00	0,68	5	0,20	0,16	0,12	0,10	0,07										
				1,25	0,84	6	0,20	0,18	0,16	0,13	0,10	0,07									
				1,50	1,03	7	0,22	0,20	0,17	0,15	0,12	0,10	0,07								
				1,75	1,22	8	0,22	0,21	0,18	0,16	0,15	0,13	0,10	0,07							
		TME 1530R	0,20	1,50	0,95	7	0,22	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,07								
				1,75	1,14	8	0,22	0,18	0,15	0,14	0,13	0,12	0,09	0,07							
				2,00	1,33	9	0,25	0,20	0,18	0,16	0,15	0,13	0,10	0,09	0,07						
				2,50	1,71	12	0,25	0,22	0,19	0,17	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,09	0,08	0,07			
	Interne	TMI 1020R	0,06	1,00	0,59	6	0,16	0,12	0,10	0,08	0,08	0,05									
				1,25	0,75	7	0,16	0,14	0,12	0,10	0,10	0,08	0,05								
				1,50	0,92	8	0,18	0,15	0,14	0,12	0,10	0,10	0,08	0,05							
				1,75	1,08	9	0,18	0,16	0,14	0,13	0,12	0,12	0,10	0,08	0,05						
		TMI 1530R	0,09	1,50	0,91	8	0,18	0,14	0,14	0,12	0,10	0,10	0,08	0,05							
				1,75	1,07	9	0,18	0,16	0,13	0,13	0,12	0,12	0,10	0,08	0,05						
				2,00	1,23	10	0,20	0,18	0,14	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	0,08	0,05					
				2,50	1,56	12	0,20	0,18	0,16	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,11	0,10	0,08	0,05			
		3,00	1,88	14	0,22	0,20	0,18	0,18	0,16	0,16	0,14	0,14	0,10	0,10	0,10	0,10	0,08	0,07	0,05		

Plus le pas est fin, plus la vitesse est réduite. Pour les plaquettes sans arasage en filetage interne, le nombre de passes devra être augmenté.

Porte-Outils de Filetage Externe Type LTER / STER



Outil représenté à droite



Outil représenté à droite

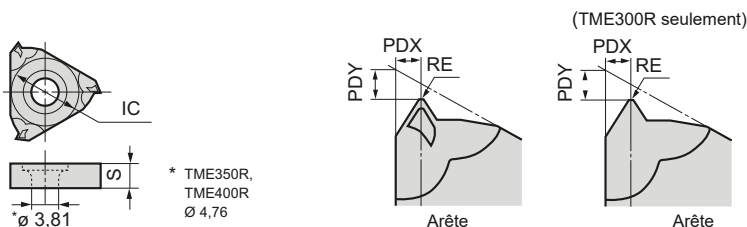
Porte-outils avec Levier de Serrage

Références	Stock	Dimensions (mm)				
		H	HF	B	LF	WF
LTER 2020	●	20	20	20	125	25
LTER 2525	●	25	25	25	150	32
LTER 2525M22	○	25	25	25	150	32
LTER 3232P22	○	32	32	32	170	40

Porte-outils avec Vis de Serrage

Références	Stock	Dimensions (mm)				
		H	HF	B	LF	WF
STER 1212	●	12	12	12	100	16
STER 1616	●	16	16	16	100	20

Plaquettes

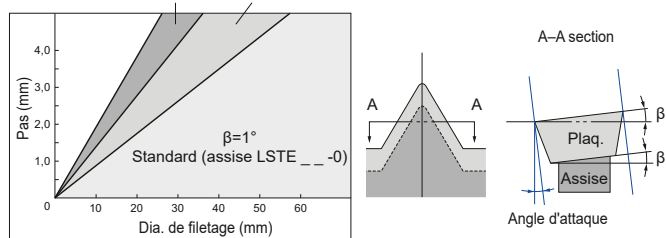


Types	Références	Pas		Stock			Dimensions (mm)					Porte-outils	
		(mm)	Filets/pouce	AC225	T1500A	T130A	RE	PDX	PDY	IC	S		
60° Filetage métrique	TME 100R	1,00	-	●	○	●	0,11	0,8	1,2	9,525	3,65	(1)	LTER 2020 LTER 2525 STER 1212 STER 1616
	TME 125R	1,25	-	●	○	●	0,15	0,8	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 150R	1,50	-	●	○	●	0,19	1,0	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 175R	1,75	-	●	○	○	0,22	1,2	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 200R	2,00	-	●	○	○	0,26	1,4	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 250R	2,50	-	●	○	○	0,33	1,4	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 300R	3,00	-	●	○	○	0,40	1,8	1,2	9,525	3,65	(1)	
	TME 350R	3,50	-	○	○		0,47	2,5	1,7	12,70	4,60	(1)	
	TME 400R	4,00	-	○	○		0,54	2,5	1,7	12,70	4,60	(1)	
	TME 1020R	1,00-2,00	24-12	●			0,11	1,1	1,2	9,525	3,65	(2)	
TME 1530R	1,50-3,00	16-8	●			0,19	1,6	1,0	9,525	3,65	(2)		
55° filetage Whitworth	TWE 1410R	-	14-10				0,21	1,4	1,2	9,525	3,65	(3)	LTER 2020 LTER 2525
	TWE 2416R	-	24-16				0,11	1,1	1,2	9,525	3,65	(3)	

Notes : (1) TME100R-300R (ISO métrique) avec arasage, (2) TME1020R,1530R (ISO métrique) profil partiel, (3) TWE1410R, 2416R (Whitworth) profil partiel

LTER- Sélection d'assise

$\beta=3^\circ$ (Assise LSTE __-2) $\beta=2^\circ$ (Assise LSTE __-1)



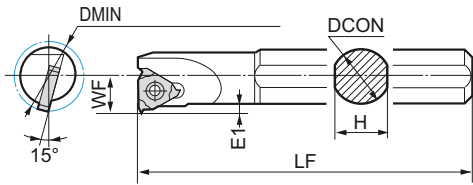
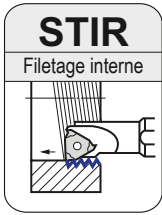
Pièces de Rechange

Outils	Levier	Vis	Assise	Cale	Clé
LTER2020,2525	LCL3S	LCS3TE	LSTE31-0*	LSP3	LH025
LTER2525M22,3232P22	LCL4S	LCS4	LSTE42-0	LSP4	LH030

* Notes : En standard, assise LSTE 31-0 pour LTER $\beta=1^\circ$
En option, assise LSTE 31-1 pour $\beta=2^\circ$ et assise LSTE 31-2 pour $\beta=3^\circ$

Pièces de Rechange

Outils	Vis	Clé	
STER	BFTX03508	2,0	TRX 10

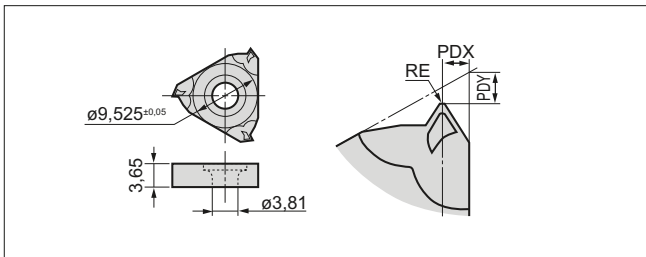


Outil représenté à droite

■ Porte-outils avec Vis de Serrage

Références	Stock	Dimensions (mm)					
		DCON	H	LF	E1	WF	DMIN
STIR 316	●	16	15	150	3,5	11	20
STIR 320	●	20	18	180	5,0	14	25

■ Plaquettes



Références	Pas		Stock		Dimensions (mm)			
	(mm)	Filets/Pouce	AC225	T1500A	RE	β	PDX	PDY
TMI 100R	1,00	-	●	○	0,04	60	0,8	1,2
TMI 125R	1,25	-	○		0,05	60	0,8	1,2
TMI 150R	1,50	-	●		0,07	60	1,0	1,2
TMI 175R	1,75	-			0,09	60	1,2	1,2
TMI 200R	2,00	-	●		0,10	60	1,4	1,2
TMI 250R	2,50	-	●		0,14	60	1,4	1,2
TMI 300R	3,00	-	●		0,18	60	1,8	1,2
TMI 1020R	1,00-2,00	24-12			0,04	60	1,0	1,2
TMI 1530R	1,50-3,00	16-8	●		0,07	60	1,5	1,2

Notes : (1) TME100R-300R (ISO métrique) profil plein
(2) TME1020R,1530R (ISO métrique) profil partiel

■ Pièces de Rechange

Outils	Vis		Clé
STIR	BFTX03508	2,0	TRX 10

