

**DORMER  PRAMET**

**TOURNAGE**

**2024**



## TOURNAGE – CONTENU GÉNÉRAL

<b>TOURNAGE ISO</b>	<b>Plaquettes positives</b>	Navigateur des géométries (brise-copeaux) <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>FF</b> Finition fine</td> <td>FF2 SF3 J.</td> <td>SF3 NF1</td> <td></td> <td>AL SF3</td> <td>SF3 SF2</td> <td></td> <td>6</td> </tr> <tr> <td><b>F</b> Finition</td> <td>FM UR W</td> <td>NF2 FM</td> <td>UR FM</td> <td>AL</td> <td></td> <td>NF2 .CMW</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td><b>M</b> Medium</td> <td>FM2</td> <td>SI</td> <td>RF</td> <td>AL</td> <td></td> <td>.CMW</td> <td>33</td> </tr> <tr> <td><b>R</b> Ebauche</td> <td>RM</td> <td></td> <td>RM RM3</td> <td>AL</td> <td></td> <td></td> <td>49</td> </tr> <tr> <td><b>HR</b> Ebauche lourde</td> <td>OR DR4</td> <td>OR</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>61</td> </tr> </tbody> </table>		P	M	K	N	S	H		<b>FF</b> Finition fine	FF2 SF3 J.	SF3 NF1		AL SF3	SF3 SF2		6	<b>F</b> Finition	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL		NF2 .CMW	13	<b>M</b> Medium	FM2	SI	RF	AL		.CMW	33	<b>R</b> Ebauche	RM		RM RM3	AL			49	<b>HR</b> Ebauche lourde	OR DR4	OR					61	6
			P	M	K	N	S	H																																											
		<b>FF</b> Finition fine	FF2 SF3 J.	SF3 NF1		AL SF3	SF3 SF2		6																																										
		<b>F</b> Finition	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL		NF2 .CMW	13																																										
		<b>M</b> Medium	FM2	SI	RF	AL		.CMW	33																																										
		<b>R</b> Ebauche	RM		RM RM3	AL			49																																										
	<b>HR</b> Ebauche lourde	OR DR4	OR					61																																											
	<b>OUTILS</b>	par forme de plaquette <table border="1"> <thead> <tr> <th>CC</th> <th>DC</th> <th>EC/EP</th> <th>RC</th> <th>SC</th> <th>TC</th> <th>VB</th> <th>VC</th> <th>WC</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>69</td> </tr> </tbody> </table>	CC	DC	EC/EP	RC	SC	TC	VB	VC	WC											69	69																												
		CC	DC	EC/EP	RC	SC	TC	VB	VC	WC																																									
										69																																									
par type de serrage <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Extérieur</th> <th colspan="3">Intérieur</th> <th>PSC</th> <th></th> </tr> <tr> <th>S</th> <th>P</th> <th>DKH / KHP</th> <th>S</th> <th colspan="2"></th> <th>S</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td></td> <td>154</td> </tr> </tbody> </table>	Extérieur			Intérieur			PSC		S	P	DKH / KHP	S			S									154	154																										
Extérieur			Intérieur			PSC																																													
S	P	DKH / KHP	S			S																																													
							154																																												
<b>Plaquettes négatives</b>	Navigateur des géométries (brise-copeaux) <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>P</th> <th>M</th> <th>K</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>H</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>FF</b> Finition fine</td> <td>NF FF</td> <td>NF</td> <td></td> <td></td> <td>SF</td> <td>SF</td> <td>160</td> </tr> <tr> <td><b>F</b> Finition</td> <td>FM W</td> <td>SF</td> <td>FM</td> <td></td> <td>SF</td> <td>.NMA</td> <td>167</td> </tr> <tr> <td><b>M</b> Medium</td> <td>SM M SI</td> <td>NMR NM</td> <td>M</td> <td></td> <td>SM</td> <td>.NMA</td> <td>175</td> </tr> <tr> <td><b>R</b> Ebauche</td> <td>RM R</td> <td>NRM</td> <td>KR R</td> <td></td> <td>NRM</td> <td></td> <td>187</td> </tr> <tr> <td><b>HR</b> Ebauche lourde</td> <td>OR HR</td> <td>NR2 923</td> <td>HR2</td> <td></td> <td>NR2</td> <td></td> <td>213</td> </tr> </tbody> </table>		P	M	K	N	S	H		<b>FF</b> Finition fine	NF FF	NF			SF	SF	160	<b>F</b> Finition	FM W	SF	FM		SF	.NMA	167	<b>M</b> Medium	SM M SI	NMR NM	M		SM	.NMA	175	<b>R</b> Ebauche	RM R	NRM	KR R		NRM		187	<b>HR</b> Ebauche lourde	OR HR	NR2 923	HR2		NR2		213	160	
		P	M	K	N	S	H																																												
	<b>FF</b> Finition fine	NF FF	NF			SF	SF	160																																											
	<b>F</b> Finition	FM W	SF	FM		SF	.NMA	167																																											
	<b>M</b> Medium	SM M SI	NMR NM	M		SM	.NMA	175																																											
	<b>R</b> Ebauche	RM R	NRM	KR R		NRM		187																																											
<b>HR</b> Ebauche lourde	OR HR	NR2 923	HR2		NR2		213																																												
<b>OUTILS</b>	par forme de plaquette <table border="1"> <thead> <tr> <th>CN</th> <th>DN</th> <th>KN</th> <th>LN</th> <th>RN</th> <th>SN</th> <th>TN</th> <th>VN</th> <th>WN</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>240</td> </tr> </tbody> </table>	CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN											240	240																													
	CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN																																										
									240																																										
par type de serrage <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Extérieur</th> <th colspan="2">Intérieur</th> <th>PSC</th> <th></th> </tr> <tr> <th>P</th> <th>D</th> <th>M</th> <th>DKH / KHP</th> <th>P</th> <th>D</th> <th>D</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>322</td> </tr> </tbody> </table>	Extérieur				Intérieur		PSC		P	D	M	DKH / KHP	P	D	D									322	322																										
Extérieur				Intérieur		PSC																																													
P	D	M	DKH / KHP	P	D	D																																													
							322																																												
Autres plaquettes en carbure et cermet							327																																												
Plaquettes en matériaux avancés			CER (ISO-K)	PCD (ISO-N)	CBN (ISO-H)	336																																													
<b>GORGES ET TRONÇONNAGE</b>	Gorges extérieures et tronçonnage	GL		LCMF		355																																													
	Lames et lames modulaires	GL		LFMX		LFUX	381																																												
	Gorges frontales	GL		LFMX		401																																													
	Gorges intérieures	GL		LCMF 13		411																																													
	Gorges de joints toriques et de circlips			X61		419																																													
<b>FILETAGE AU TOUR</b>		Plaquettes et outils de filetage				429																																													
<b>MORTAISAGE ET BARREAUX</b>		Outils de mortaisage de rainures de clavettes et barreaux HSS-E				461																																													
<b>INSTRUCTIONS</b>	Comment lire les données du catalogue ? (ISO 13399, icônes, navigation)					472																																													
	Navigateur des nuances et descriptifs détaillés					492																																													
	Tournage - informations techniques					497																																													
	Formules d'usinage, corrections et détails techniques					505																																													
	Groupes de matériaux à usiner (WGM)					510																																													

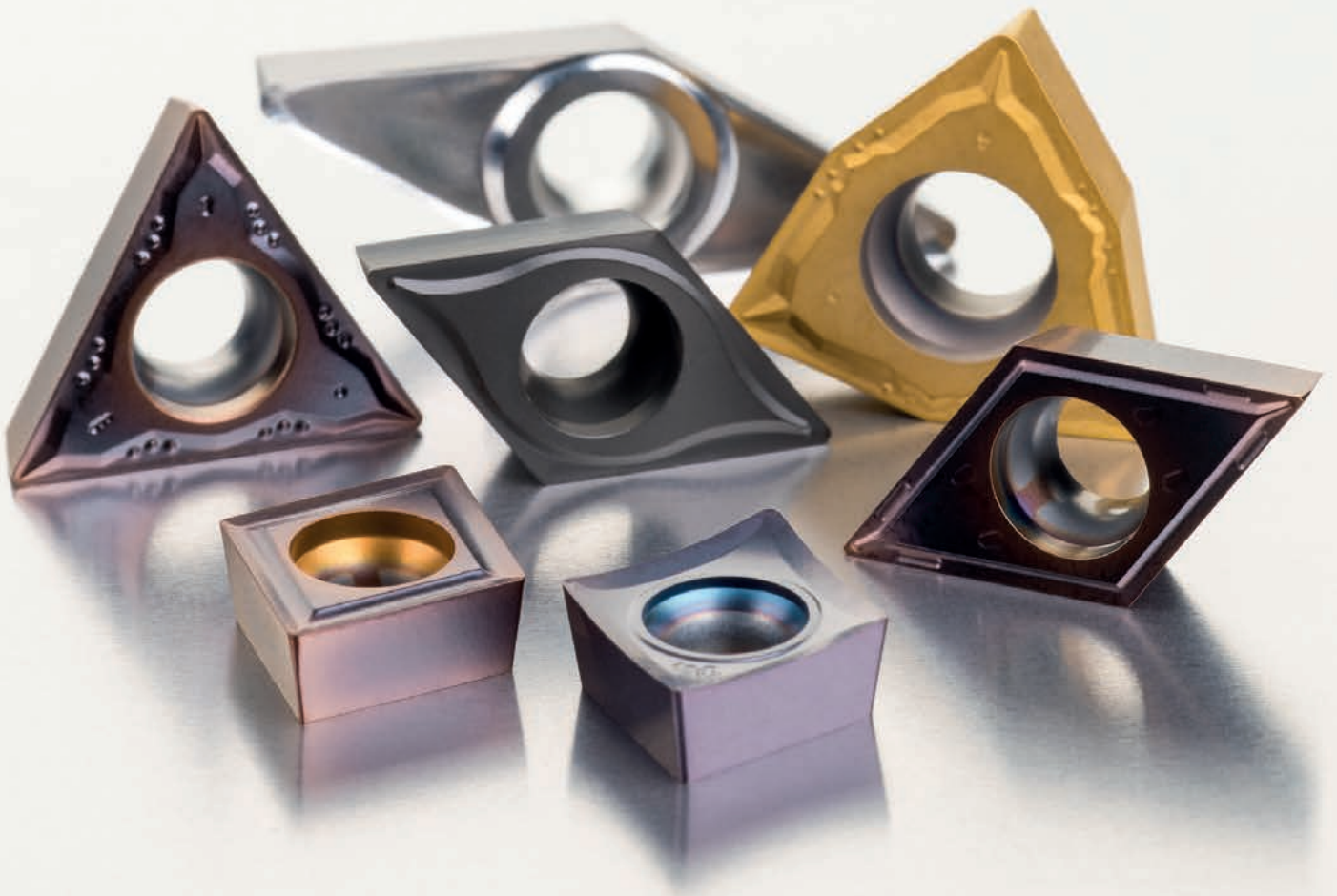
FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE			
<b>C</b>		<b>DTFN(RL) INT</b>	306	<b>PDJN(RL) EXT</b>	264	<b>SEUP(RL) INT</b>	107		
<b>C.-DCLN(RL) EXT</b>	254	<b>DTGN(RL) EXT</b>	300	<b>PDNN(RL) EXT</b>	265	<b>SEXP(RL)-E INT</b>	109		
<b>C.-DCLN(RL) INT</b>	262	<b>DU, D</b>	399	<b>PDUN(RL) INT</b>	271	<b>SEXP(RL) INT</b>	108		
<b>C.-DDJN(RL) EXT</b>	267	<b>DVJN(RL) EXT</b>	309	<b>PDXN(RL) EXT</b>	266	<b>SI(RL)</b>	457		
<b>C.-DDNN EXT</b>	268	<b>DVPN(RL) EXT</b>	310	<b>PHZ</b>	462	<b>SI(RL)-S</b>	459		
<b>C.-DDUN(RL) EXT</b>	269	<b>DVUN(RL) INT</b>	313	<b>PHZ-2</b>	463	<b>SRDCN EXT</b>	113		
<b>C.-DDUN(RL) INT</b>	272	<b>DWLN(RL) EXT</b>	314	<b>PLBN(RL) EXT</b>	274	<b>SRDC(RL) EXT</b>	112		
<b>C.-DRSN(RL) EXT</b>	279	<b>DWLN(RL) INT</b>	319	<b>PRDCN EXT</b>	110	<b>SRS(C) RL EXT</b>	114		
<b>C.-DSDNN EXT</b>	291	<b>G</b>		<b>PRSC(RL) EXT</b>	111	<b>SSBC(RL) EXT</b>	119		
<b>C.-DSKN(RL) EXT</b>	292	<b>GFI(RL) EXT</b>	372	<b>PRSN(RL) EXT</b>	278	<b>SSDCN EXT</b>	120		
<b>C.-DSRN(RL) EXT</b>	293	<b>GFM(RL) EXT</b>	374	<b>PSBN(RL) EXT</b>	285	<b>SSKC(RL) EXT</b>	121		
<b>C.-DSSN(RL) EXT</b>	294	<b>GG.(RL) INT</b>	415	<b>PSDNN EXT</b>	287	<b>SSSC(RL) INT</b>	122		
<b>C.-DTFN(RL) INT</b>	308	<b>GLAF(RL) EXT</b>	356	<b>PSKN(RL) EXT</b>	288	<b>STAC(RL) EXT</b>	125		
<b>C.-DTJN(RL) EXT</b>	305	<b>GLAF(RL) EXT-S</b>	358	<b>PSKN(RL) INT</b>	298	<b>STFC(RL)-A EXT</b>	127		
<b>C.-DVJN(RL) EXT</b>	312	<b>GLAG (RL) INT</b>	412	<b>PSSN(RL) EXT</b>	290	<b>STFC(RL)-E INT</b>	131		
<b>C.-DWLN(RL) EXT</b>	318	<b>GLS B</b>	382	<b>PTFN(RL) EXT</b>	302	<b>STFC(RL) EXT</b>	126		
<b>C.-DWLN(RL) INT</b>	321	<b>GLS BS</b>	383	<b>PTFN(RL) INT</b>	307	<b>STFC(RL) INT</b>	129		
<b>C.-SCLC(RL) EXT</b>	83	<b>GLSF L-R AXIAL</b>	402	<b>PTGN(RL) EXT</b>	303	<b>STJC(RL) EXT</b>	128		
<b>C.-SCLC(RL) INT</b>	89	<b>GLSF R-L AXIAL</b>	403	<b>PTTN(RL) EXT</b>	304	<b>SVAC(RL)-DC EXT</b>	145		
<b>C.-SDJC(RL) EXT</b>	96	<b>GLSF(RL) EXT</b>	359	<b>PWLN(RL) EXT</b>	317	<b>SVHB(C)(RL) EXT</b>	132		
<b>C.-SDNCN EXT</b>	97	<b>GLSF(RL) EXT-G</b>	362	<b>PWLN(RL) INT</b>	320	<b>SVJB(C)(RL) EXT</b>	133		
<b>C.-SDUC(RL) INT</b>	102	<b>GLSF(RL) EXT-S</b>	361	<b>S</b>				<b>SVJB(RL) INT</b>	141
<b>C.-SRDCN EXT</b>	116	<b>GLSG R-R AXIAL</b>	405	<b>SCAC(RL) EXT</b>	77	<b>SVJC(RL)-DC EXT</b>	146		
<b>C.-SVHB(RL) EXT</b>	138	<b>H</b>		<b>SCBC(RL) EXT</b>	78	<b>SVLC(RL) INT</b>	147		
<b>C.-SVJB(RL) EXT</b>	139	<b>HOSE SET</b>	366	<b>SCDCR EXT</b>	79	<b>SVPB(C)(RL) EXT</b>	135		
<b>C.-SVQB(RL) INT</b>	144	<b>K</b>		<b>SCFC(RL) EXT</b>	80	<b>SVQB(C)(RL) INT</b>	142		
<b>C.-SVVBN EXT</b>	140	<b>KHP-CBN(RL)</b>	256	<b>SCFC(RL) INT</b>	84	<b>SVUB(C)(RL) INT</b>	143		
<b>CKJN(RL) EXT</b>	273	<b>KHP-CLN(RL)</b>	257	<b>SCKC(RL) INT</b>	85	<b>SVVB(C)N EXT</b>	136		
<b>D</b>		<b>KHP-LBN(RL)</b>	275	<b>SCLC(RL) EXT</b>	81	<b>SVXB(C)(RL) EXT</b>	137		
<b>DCBN(RL) EXT</b>	246	<b>KHP-RSC(RL)</b>	117	<b>SCLC(RL) INT</b>	86	<b>SVXC(RL)-E INT</b>	149		
<b>DCKN(RL) EXT</b>	248	<b>KHP-SBN(RL)</b>	295	<b>SCXC(RL) INT</b>	88	<b>SVXC(RL) INT</b>	148		
<b>DCLN(RL) EXT</b>	249	<b>KHP-SSN(RL)</b>	296	<b>SDFC(RL) EXT</b>	90	<b>SWLC(RL) EXT</b>	150		
<b>DCLN(RL) INT</b>	259	<b>KHS-SBC(RL)</b>	123	<b>SDJC(RL) EXT</b>	91	<b>SWLC(RL) INT</b>	151		
<b>DDJN(RL) EXT</b>	263	<b>M</b>		<b>SDNCN EXT</b>	93	<b>SWUC(RL)-E INT</b>	153		
<b>DDUN(RL) INT</b>	270	<b>MS-EN</b>	398	<b>SDQC(RL) INT</b>	98	<b>SWUC(RL) INT</b>	152		
	118	<b>MTJN(RL) EXT</b>	301	<b>SDUCL EXT</b>	94	<b>T</b>			
	124	<b>MVJN(RL) EXT</b>	311	<b>SDUC(RL)-E INT</b>	100	<b>TOOL BITS F</b>	466		
<b>DKH(RL)</b>	258	<b>MWLN(RL) EXT</b>	316	<b>SDUC(RL) INT</b>	99	<b>TOOL BITS R</b>	467		
	276	<b>P</b>		<b>SDXC(RL) EXT</b>	95	<b>TOOL BITS S</b>	468		
	297	<b>P61(RL) EXT</b>	420	<b>SDZC(RL) INT</b>	101	<b>TOOL BITS SA</b>	469		
<b>DRSN(RL) EXT</b>	277	<b>P61(RL) INT</b>	421	<b>SEGC(RL) EXT</b>	103	<b>X</b>			
<b>DSBN(RL) EXT</b>	280	<b>P61S(RL)-1 INT</b>	424	<b>SELP(RL)-E INT</b>	106	<b>XLCFN B</b>	390		
<b>DSDNN EXT</b>	281	<b>PCBN(RL) EXT</b>	251	<b>SELP(RL) INT</b>	105	<b>XLCFN B LFUX</b>	396		
<b>DSKN(RL) EXT</b>	282	<b>PCKN(RL) EXT</b>	252	<b>SE(RL)</b>	455	<b>XLCF(NRL) BS</b>	391		
<b>DSSN(RL) EXT</b>	283	<b>PCLN(RL) EXT</b>	253	<b>SE(RL)-S</b>	456	<b>XLXFL BS AXIAL</b>	407		
<b>DTFN(RL) EXT</b>	299	<b>PCLN(RL) INT</b>	260	<b>SEUC(RL) INT</b>	104				

FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE	
923	238	DNMG	177	SNMG	208	CCMT	66
CNMM	239	SNMG	178	TNMG	208	RCMT	66
SNMM	238	TNMG	179	VNMG	208	SCMT	66
.CMW	58	VNMG	179	WNMG	209	TCMT	66
CCMW	59	WNMG	180	NMR	202	SF	181
DCMW	59	FM2	50	CNMG	202	CNGG	182
ECMW	59	CCMT	51	DNMG	203	CNMG	182
RCMW	59	DCMT	51	SNMG	204	DNMG	182
SCMW	60	ECMT	52	TNMG	204	SNMG	183
TCMW	60	SCMT	52	VNMG	205	TNMG	183
VCGW	60	TCMT	52	WNMG	205	VNMG	184
VCMW	60	VBMT	53	NR2	233	WNMG	184
.NMA/NMA..S	210	VCGT	53	CNMM	234	SF2	25
CNMA	211	HR	236	DNMM	234	ECGT	25
DNMA	211	CNMM	237	SNMM	235	VCGT	25
SNMA	211	SNMM	237	TNMM	235	SF3	19
TNMA	212	TNMM	237	WNMM	235	CCGT	20
WNMA	212	HR2	238	NRM	223	DCGT	20
AL	26	CNMM	239	CNMG	224	ECGT	21
CCGT	27	SNMM	239	CNMM	224	SCGT	21
DCGT	27	JZ / JQ / JR	29	DNMG	224	TCGT	21
RCGT	27	CPGX	30	SNMG	225	VCGT	22
SCGT	27	EPGX	30	SNMM	225	SI	54
TCGT	28	TPGX	30	WNMG	225	CCGT	54
VCGT	28	WCGX	31	OR	68	DCGT	55
WCGT	28	KR	226	SCMT	68	TCGT	55
DR4	68	CNMG	227	OR	230	SI	198
SCMT	68	DNMG	227	CNMM	231	CNMG	199
FF	172	SNMG	227	DNMM	231	DNMG	199
CNMG	173	TNMG	227	SNMM	232	TNMG	200
DNMG	173	WNMG	227	TNMM	232	WNMG	201
TNMG	173	M	193	WNMM	232	SM	188
VNMG	173	CNMG	194	R	220	CNMG	189
WNMG	173	DNMG	195	CNMG	221	DNMG	190
FF2	14	SNMG	196	DNMG	221	SNMG	190
CCGT	15	TNMG	196	SNMG	221	TNMG	191
CCMT	15	VNMG	196	TNMG	222	VNMG	191
DCGT	15	WNMG	197	WNMG	222	WNMG	192
DCMT	15	NF	168	RF	56	UR	42
SCMT	16	CNMG	169	CCMT	57	CCMT	43
TCGT	16	DNMG	169	DCMT	57	DCMT	44
TCMT	16	SNMG	170	SCMT	57	RCMT	44
VBMT	17	TNMG	170	TCMT	57	SCMT	45
VCGT	17	VNMG	171	WCMT	57	TCMT	45
VCGX	17	WNMG	171	RM	62	VBMT	46
WCGT	18	NF1	23	CCMT	63	VCMT	46
FM	34	CCGT	24	DCMT	63	WCMT	46
CCMT	35	DCGT	24	SCMT	64	W-FM / W-UR	47
DCMT	36	TCGT	24	TCMT	64	CCMT	47
RCMT	37	SCGT	24	VBMT	64	DCMX	47
SCMT	37	NF2	40	RM	214	W-M / W-MR	185
TCMT	38	CCMT	40	CNMG	215	CNMG	186
VBMT	38	EPMT	41	DNMG	216	DNMG	186
VCMT	39	VCGT	41	SNMG	217	WNMG	186
WCMT	39	NM	206	TNMG	218		
FM	176	CNMG	207	WNMG	219		
CNMG	177	DNMG	207	RM3	65		



## PLAQUETTES INDEXABLES – CONTENU (PAR ORDRE ALPHABÉTIQUE)

FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE	
<b>C</b>		<b>L</b>		<b>SPUN-IT</b>		<b>TNMM</b>	
CCGW CBN	347	LCMF 13 – CM	416		336	TN NPT EXT	445
CNGA CBN	348	LCMF 13 – F	416	<b>T</b>		TN NPT EXT – P1	435
CNGA CER	340	LCMF 13 – MP	417	TCGW CBN	349	TN NPT INT	446
CNGN CER	340	LCMF 16 – CM	375	TN 55° PP EXT	444	TN NPT INT – P1	435
DCGW CBN	348	LCMF 16, LCMF 30 – F	376	TN 55° PP EXT – P1	434	TN RD EXT	452
DCMW PCD	346	LCMF 16, LCMF 30 – MP	377	TN 55° PP INT	444	TN RD INT	452
DNGA CBN	349	LCMF 16 – M	377	TN 55° PP INT – P1	434	TN STACME INT	450
DNGA CER	341	LCMR 16 – CM	378	TN 60° PP EXT	440	TN TR EXT	448
DNGN CER	341	LCMR 16, LCMR 30 – F	378	TN 60° PP EXT – P1	432	TN TR INT	449
<b>G</b>		LCMR 16 – M	379	TN 60° PP INT	441	TN TR-S EXT	446
	370	LCMR 16 – MP	379	TN 60° PP INT – P1	432	TN TR-S INT	447
GL. D – GM	387	LFMX – F1	392	TN 60°-S PP EXT	447	TN UN EXT	438
	406		408	TN 60°-S PP INT	448	TN UN EXT – P1	431
	414	LFMX – F2	392	TN ACME EXT	449	TN UN INT	439
	370		408	TN ACME INT	450	TN UN INT – P1	431
GL. D – MM	387	LFMX – M2	393	TN API RD EXT	453	TN W EXT	442
	406		409	TN API RD INT	453	TN W EXT – P1	433
	414	LFUX	397	TN BSPT EXT	451	TN W INT	443
	367	LNUX 40, LN.X 50	329	TN BSPT INT	451	TN W INT – P1	433
GL. D – PM	384	<b>R</b>		TNGA CBN	350	TN W INT – P1	433
	368	RCGX CER	342	TNGA CER	344	TPGN CER	345
GL. D – PR	385	RCMT	330	TNGN CER	345	TPMR	335
	369	RCMX	331	TNMA	210	TPUN-IT	337
GL. S – PM	386	RNGN CER	342	TN M EXT	436	<b>V</b>	
	369	RNMG	333	TN M EXT	454	VBGW CBN	350
GL. S – PR	386	SNGA CER	343	TN M EXT – P1	430	VCMW PCD	347
		SNGN CER	343	TN M INT	437	VNGA CBN	351
<b>H</b>		SNMM	333	TN M INT	454	VNGA CER	346
HZ	464	SNMX	334	TN M INT – P1	430	<b>W</b>	
HZ-2	465	SPGN CER	344	TNMM	230	WNGA CBN	351
<b>K</b>		SPMR	335	TNMM	233	<b>X</b>	
KNUX	328			TNMM	236	X 61	422
						X 61 R	423
						X 61-1	425
						X 61 R-1	426



## PLAQUETTES POSITIVES

---

## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# P

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix  
 Usage possible

RF

OR

FF2

FM2

RM3

DR4

FF

UR

FM

RM

SF3

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>UR</b>		<p>Pour l'usinage fin à la finition des aciers et des fontes, et potentiellement de l'acier inoxydable, en coupes continues et interrompues.</p>
<b>FM</b>		<p>Pour la semi-ébauche à la finition des aciers et des aciers inoxydables, et potentiellement des fontes et matériaux non ferreux, en coupes continues et moyennement interrompues.</p>
<b>RM</b>		<p>Pour la semi-ébauche des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages et des matériaux trempés, en coupes continues et interrompues.</p>
		<p>Pour l'ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.</p>

6

## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# M

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix

Usage possible

NF1

FM2

RF

SF2

NF2

FM

RM

SF3

SI

OR

DR4

	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>NF2</b>		<p>Géométrie positive pour la semi-ébauche à la finition fine des aciers inoxydables et superalliages, en coupes continues.</p>
<b>FM</b>		<p>Pour la semi-ébauche à la finition des aciers et des aciers inoxydables, et potentiellement des fontes et matériaux non ferreux, en coupes continues et moyennement interrompues.</p>
<b>RM</b>		<p>Pour la semi-ébauche des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages et des matériaux trempés, en coupes continues et interrompues.</p>
<b>OR</b>		<p>Pour l'ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.</p>

7



## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# K

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix

Usage possible

RM3

OR

.CMW

DR4

UR

RF

RM

SF3



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>RF</b>		<p>Pour l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers, aciers inoxydables et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.</p>			
<b>RM</b>		<p>Pour la semi-ébauche des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages et des matériaux trempés, en coupes continues et interrompues.</p>			
<b>OR</b>		<p>Pour l'ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.</p>			

## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# N

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix

   Usage possible

SF3

NF1

FM

AL

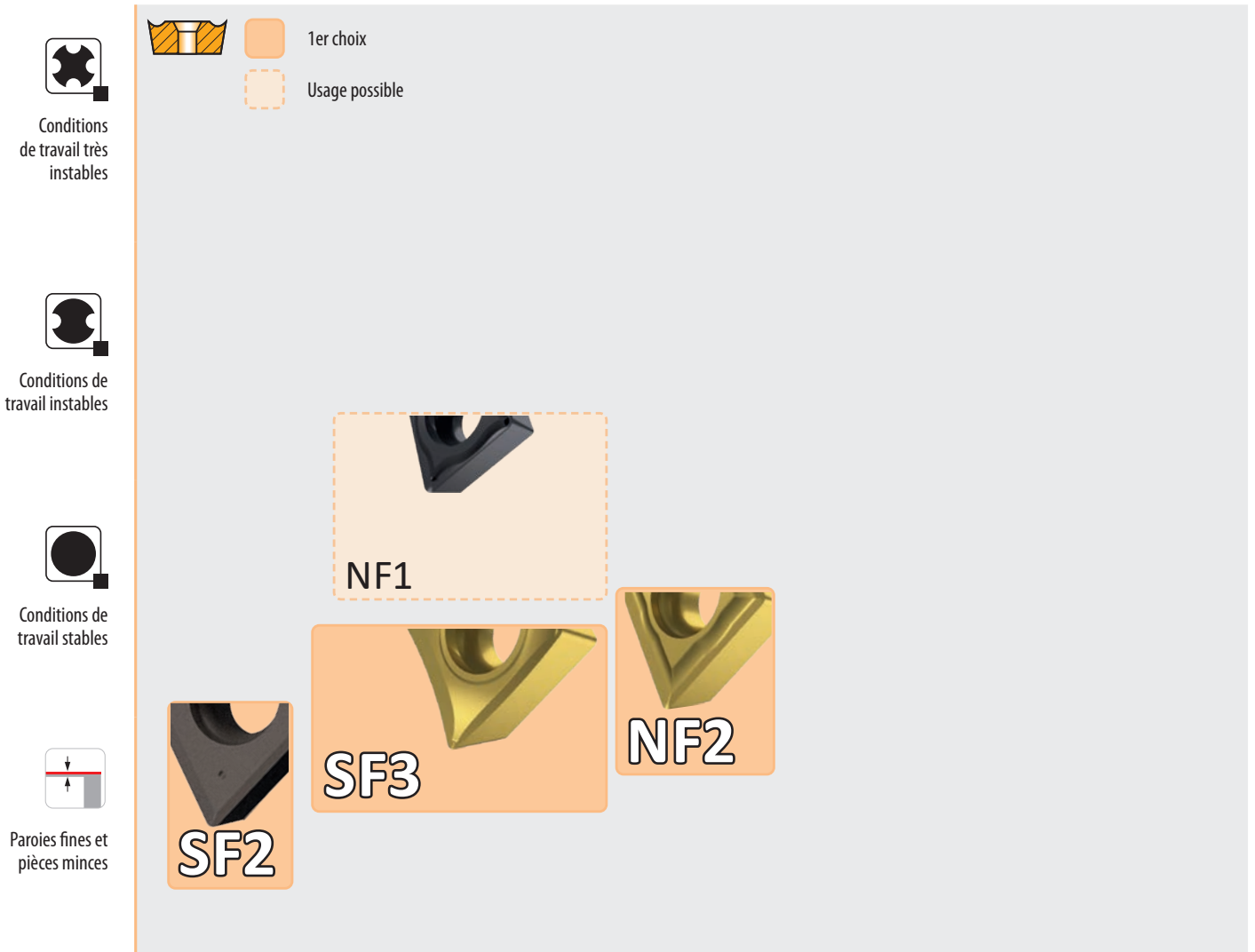


	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF3</b>		<p>Géométrie très positive pour l'usinage fin et de finition des superalliages, aciers inoxydables et matériaux non ferreux, et potentiellement des aciers, fontes et matériaux durs, en coupes continues.</p>
<b>AL</b>		<p>Géométrie fortement positive pour l'ébauche à la finition fine de l'aluminium, de l'aluminium allié et d'autres métaux non ferreux, et potentiellement des superalliages, en coupes continues.</p>


## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# S



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF2</b>		Géométrie très positive pour l'usinage fin et de finition des superalliages, et potentiellement des aciers inoxydables, des aciers et matériaux non ferreux, en coupes continues.		
<b>SF3</b>		Géométrie très positive pour l'usinage fin et de finition des superalliages, aciers inoxydables et matériaux non ferreux, et potentiellement des aciers, fontes et matériaux durs, en coupes continues.		
<b>NF2</b>		Géométrie positive pour la semi-ébauche à la finition fine des aciers inoxydables et superalliages, en coupes continues.		

## PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# H

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix

Usage possible

**RM3**

**NF1**

**.CMW**

**SF3**

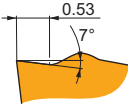
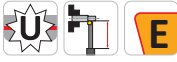
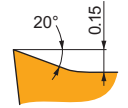

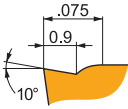

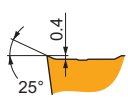

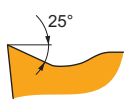

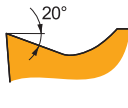



	FF	F	M	R	HR
	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

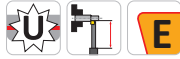
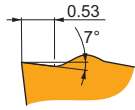
<b>SF3</b>		<p>Géométrie très positive pour l'usinage fin et de finition des superalliages, aciers inoxydables et matériaux non ferreux, et potentiellement des aciers, fontes et matériaux durs, en coupes continues.</p>
<b>NF1</b>		<p>Géométrie positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et superalliages, et potentiellement des aciers, matériaux non ferreux et durs, en coupes continues.</p>
<b>.CMW</b>		<p>Pour la semi-ébauche à la finition fine des fontes, et potentiellement des matériaux durs, en coupes continues et légèrement interrompues.</p>
		<p><b>RM3</b></p> <p>Pour l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers, aciers inoxydables et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.</p>



## FINITION FINE – NAVIGATEUR

<b>FF2</b>			<p><b>FF2</b> géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.</p>
<b>SF3</b>			<p><b>SF3</b> géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.</p>
<b>NF1</b>			<p><b>NF1</b> - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.</p>
<b>SF2</b>			<p><b>SF2</b> - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux alliages non ferreux.</p>
<b>AL</b>			<p><b>AL</b> - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.</p>
<b>JQ JR JZ</b>			<p><b>JQ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>

# FF2

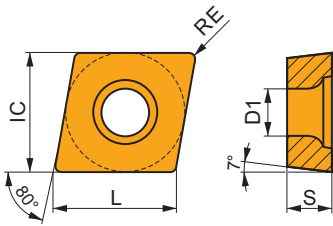


FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.



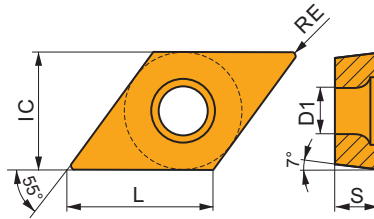
## CCGT / CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



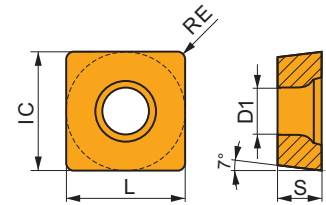
## DCGT / DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



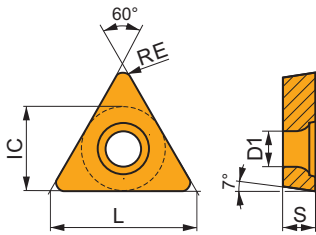
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97



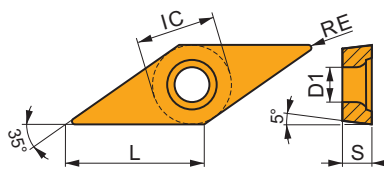
## TCGT / TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



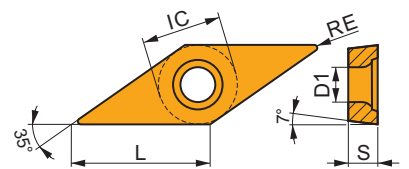
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



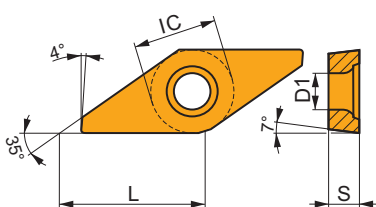
## VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



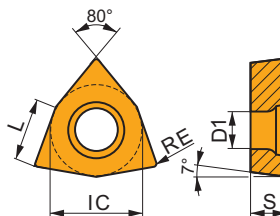
## VCGX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



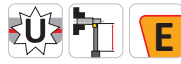
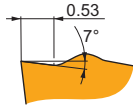
## WCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



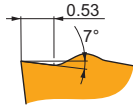
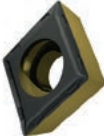
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



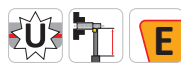
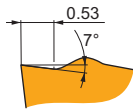
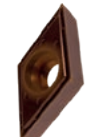
**FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.**

CCGT 09T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 345	0.05	1.0	–	–	–	■ 325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



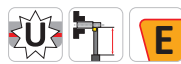
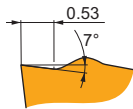
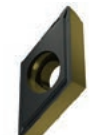
**FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.**

CCMT 060202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	■ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9415	● 0.2	■ 395	0.05	0.8	–	–	–	■ 375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	■ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 305	0.12	1.0	–	–	–	■ 285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:TT010	● 0.4	■ 280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	■ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	■ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	■ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 260	0.17	1.0	–	–	–	■ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	■ 165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 250	0.12	1.2	–	–	–	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9335	● 0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 300	0.12	1.2	–	–	–	■ 285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	–	–	–	■ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	■ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 300	0.20	1.2	–	–	–	■ 285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.**

D CGT 11T302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
D CGT 11T302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
D CGT 11T302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

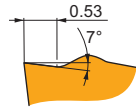
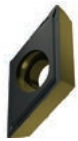


**FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.**

DCMT 070202E-FF2:T7325	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T9325	● 0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	■ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:TT010	● 0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T7325	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9325	● 0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9415	● 0.4	■ 250	0.12	0.8	–	–	–	■ 235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T7325	● 0.8	■ 170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	–	–	–	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9325	● 0.8	■ 215	0.17	0.8	–	–	–	■ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9415	● 0.8	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

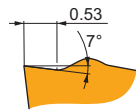
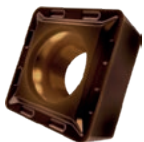
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



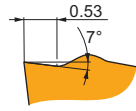
**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

DCMT 11T304E-FF2:T7325	● 0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T8430	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9325	● 0.4	205	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:T9415	● 0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2:TT010	● 0.4	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T7325	● 0.8	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T8430	● 0.8	175	0.17	0.8	-	-	-	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9325	● 0.8	215	0.17	0.8	-	-	-	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:T9415	● 0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2:TT010	● 0.8	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



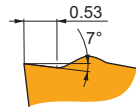
**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

SCMT 09T304E-FF2:T8430	● 0.4	210	0.12	1.2	-	-	-	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FF2:T9325	● 0.4	260	0.12	1.2	-	-	-	245	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T8430	● 0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9325	● 0.8	265	0.17	1.2	-	-	-	250	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

TCGT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 06T102E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2:TT010	● 0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



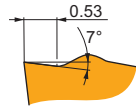
**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

TCMT 06T102E-FF2:T8430	● 0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T102E-FF2:T9415	● 0.2	335	0.05	0.8	-	-	-	315	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T7325	● 0.4	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 06T104E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T5315	● 0.4	240	0.12	1.0	-	-	-	225	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T7325	● 0.4	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T8430	● 0.4	175	0.12	1.0	-	-	-	140	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9325	● 0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	200	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 090204E-FF2:T9415	● 0.4	260	0.12	1.0	-	-	-	245	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	-	-	-	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FF2:T9415	● 0.8	280	0.17	0.8	-	-	-	265	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	-	-	-	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	-	-	-	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9335	● 0.4	185	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:T9415	● 0.4	265	0.12	0.8	-	-	-	250	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FF2:TT010	● 0.4	295	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



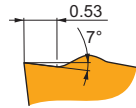
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



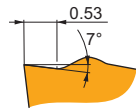
**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

TCMT 16T308E-FF2:T8430	● 0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	■ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	■ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	● 0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 280	0.17	0.8	–	–	–	■ 265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



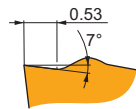
**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VBMT 160404E-FF2:T7325	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	● 0.4	■ 150	0.12	0.8	–	–	–	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	● 0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	● 0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	● 0.4	■ 230	0.12	0.8	–	–	–	■ 215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VCGT 070202E-FF2:T8315	● 0.2	■ 150	0.05	0.8	–	–	–	■ 140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	● 0.2	■ 185	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8430	● 0.2	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	■ 155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8315	● 0.4	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	■ 115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	● 0.4	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	■ 140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T5315	● 0.2	■ 250	0.05	1.0	–	–	–	■ 235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	● 0.2	■ 185	0.05	1.0	–	–	–	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	● 0.2	■ 240	0.05	1.0	–	–	–	■ 225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	● 0.2	■ 270	0.05	1.0	–	–	–	■ 255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	● 0.2	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.0	–	–	–	■ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	● 0.4	■ 135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	● 0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	■ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	● 0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	■ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	● 0.4	■ 245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.0	–	–	–	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	● 0.8	■ 245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

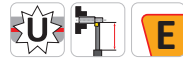
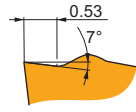


**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VCGX 130300FR-FF2:T6310	● 0.0	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	● 0.0	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	● 0.0	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	● 0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	● 0.1	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	● 0.1	■ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	● 0.1	■ 180	0.05	1.0	–	–	–	■ 160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:TT010	● 0.1	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

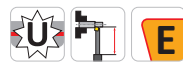
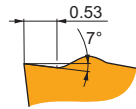
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

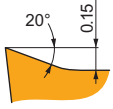
VCGX 130300FL-FF2:T8315	● 0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	● 0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	● 0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	● 0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	● 0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF2** géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

WCGT 020102E-FF2:HF7	● 0.2	–	–	–	–	–	–	210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:T8430	● 0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:TT010	● 0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:HF7	● 0.4	–	–	–	–	–	–	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:TT010	● 0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# SF3

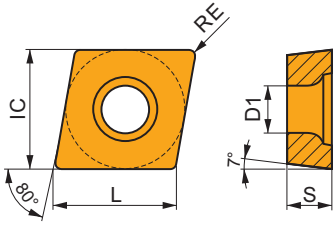


**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.



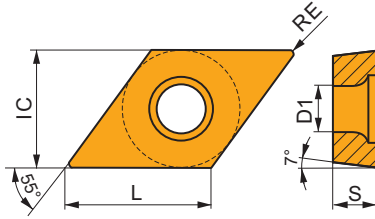
## CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.40	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.10	3.43
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.70	4.22
<b>1204-SF3</b>	12.700	5.50	12.90	5.01



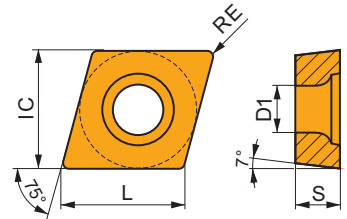
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702-SF3</b>	6.350	2.80	7.80	2.58
<b>11T3-SF3</b>	9.525	4.40	11.60	4.22



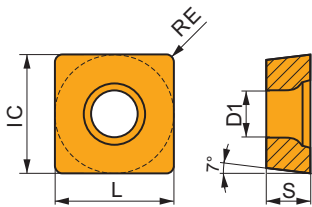
## ECGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602-SF3</b>	6.350	2.80	6.50	2.58
<b>0803-SF3</b>	7.940	3.40	8.20	3.43



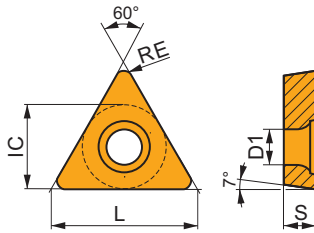
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3-SF3</b>	9.525	4.40	9.53	4.22



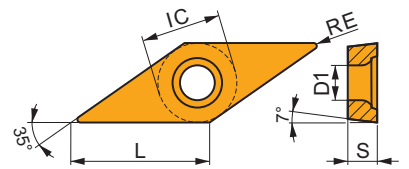
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.00	2.58
<b>16T3-SF3</b>	9.525	4.40	16.50	4.22



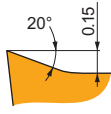
## VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1102-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	2.58
<b>1103-SF3</b>	6.350	2.80	11.10	3.43
<b>1303-SF3</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604-SF3</b>	9.525	4.40	16.60	5.01



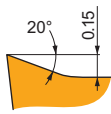
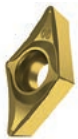
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

CCGT 060201E-SF3:T6310	●	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.05	0.1
CCGT 060202E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 060204E-SF3:H07	●	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
CCGT 060204E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8415	●	0.4	230	0.10	0.8	120	0.09	0.8	210	0.10	0.8	585	0.12	0.8	50	0.07	0.6	40	0.07	0.3
CCGT 080302E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 080304E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.10	0.3
CCGT 09T301E-SF3:T6310	●	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.05	0.1
CCGT 09T302E-SF3:T6310	●	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8315	●	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8415	●	0.2	270	0.05	0.8	140	0.04	0.8	245	0.05	0.8	675	0.06	0.8	60	0.04	0.6	45	0.05	0.2
CCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
CCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.05	0.3
CCGT 09T308E-SF3:H07	●	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
CCGT 09T308E-SF3:T6310	●	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8315	●	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8415	●	0.8	275	0.10	1.0	140	0.09	1.0	250	0.10	1.0	690	0.12	1.0	60	0.08	0.8	45	0.08	0.7
CCGT 120404E-SF3:T6310	●	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.07	0.3
CCGT 120404E-SF3:T8415	●	0.4	225	0.10	1.0	115	0.09	1.0	205	0.10	1.0	570	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.07	0.3
CCGT 120408E-SF3:H07	●	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
CCGT 120408E-SF3:T6310	●	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8315	●	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8415	●	0.8	255	0.12	1.0	135	0.12	1.0	230	0.12	1.0	645	0.14	1.0	55	0.11	0.8	45	0.10	0.7



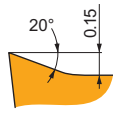
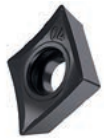
**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

DCTG 070201E-SF3:T6310	●	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.05	0.1
DCTG 070202E-SF3:T6310	●	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.05	0.2
DCTG 070202E-SF3:T8315	●	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCTG 070202E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCTG 070204E-SF3:H07	●	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
DCTG 070204E-SF3:T6310	●	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCTG 070204E-SF3:T8315	●	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCTG 070204E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCTG 11T301E-SF3:T6310	●	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.05	0.1
DCTG 11T302E-SF3:H07	●	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
DCTG 11T302E-SF3:T6310	●	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.05	0.2
DCTG 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	215	0.05	0.8	110	0.04	0.8	195	0.05	0.8	540	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
DCTG 11T304E-SF3:H07	●	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
DCTG 11T304E-SF3:T6310	●	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.07	0.3
DCTG 11T304E-SF3:T8315	●	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCTG 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	185	0.10	0.8	95	0.09	0.8	165	0.10	0.8	465	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
DCTG 11T308E-SF3:H07	●	0.8	-	-	-	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
DCTG 11T308E-SF3:T6310	●	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.08	0.7
DCTG 11T308E-SF3:T8315	●	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.08	0.7
DCTG 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	35	0.08	0.7



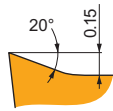
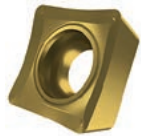
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



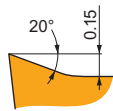
**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

ECGT 060202E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	█ 105	0.05	0.8	█ 170	0.05	0.8	█ 540	0.06	0.8	█ 55	0.04	0.6	–	–	–
ECGT 060202E-SF3:T6310	● 0.2	█ 185	0.05	0.8	█ 130	0.05	0.8	█ 145	0.05	0.8	█ 555	0.06	0.8	█ 55	0.04	0.6	█ 35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	● 0.2	█ 240	0.05	0.8	█ 125	0.04	0.8	█ 215	0.05	0.8	█ 600	0.06	0.8	█ 55	0.04	0.6	█ 40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	█ 85	0.09	1.0	█ 135	0.10	1.0	█ 430	0.12	1.0	█ 40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF3:T6310	● 0.4	█ 160	0.10	1.0	█ 115	0.09	1.0	█ 125	0.10	1.0	█ 480	0.12	1.0	█ 45	0.07	0.8	█ 30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	● 0.4	█ 200	0.10	1.0	█ 105	0.09	1.0	█ 185	0.10	1.0	█ 510	0.12	1.0	█ 45	0.07	0.8	█ 35	0.05	0.3



**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

SCGT 09T304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	█ 95	0.09	1.0	█ 155	0.10	1.0	█ 495	0.12	1.0	█ 50	0.07	0.8	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3:T6310	● 0.4	█ 185	0.10	1.0	█ 130	0.09	1.0	█ 145	0.10	1.0	█ 555	0.12	1.0	█ 55	0.07	0.8	█ 35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	● 0.4	█ 200	0.10	1.0	█ 120	0.09	1.0	█ 190	0.10	1.0	█ 600	0.12	1.0	█ 50	0.07	0.8	█ 40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	● 0.4	█ 240	0.10	1.0	█ 125	0.09	1.0	█ 215	0.10	1.0	█ 600	0.12	1.0	█ 55	0.07	0.8	█ 40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	● 0.8	█ 210	0.12	1.0	█ 150	0.12	1.0	█ 165	0.12	1.0	█ 630	0.14	1.0	█ 60	0.11	0.8	█ 40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	● 0.8	█ 220	0.12	1.0	█ 130	0.12	1.0	█ 205	0.12	1.0	█ 660	0.14	1.0	█ 55	0.11	0.8	█ 40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	● 0.8	█ 270	0.12	1.0	█ 140	0.12	1.0	█ 245	0.12	1.0	█ 675	0.14	1.0	█ 60	0.11	0.8	█ 45	0.10	0.7

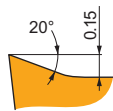


**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

TCGT 110202E-SF3:T6310	● 0.2	█ 175	0.05	0.8	█ 125	0.05	0.8	█ 140	0.05	0.8	█ 525	0.06	0.8	█ 50	0.04	0.6	█ 35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	● 0.2	█ 185	0.05	0.8	█ 110	0.05	0.8	█ 175	0.05	0.8	█ 555	0.06	0.8	█ 45	0.04	0.6	█ 35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	█ 225	0.05	0.8	█ 115	0.04	0.8	█ 205	0.05	0.8	█ 570	0.06	0.8	█ 50	0.04	0.6	█ 35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	█ 80	0.09	0.8	█ 130	0.10	0.8	█ 415	0.12	0.8	█ 40	0.07	0.6	–	–	–
TCGT 110204E-SF3:T6310	● 0.4	█ 155	0.10	0.8	█ 110	0.09	0.8	█ 125	0.10	0.8	█ 465	0.12	0.8	█ 45	0.07	0.6	█ 30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	● 0.4	█ 165	0.10	0.8	█ 95	0.09	0.8	█ 155	0.10	0.8	█ 495	0.12	0.8	█ 40	0.07	0.6	█ 30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	█ 195	0.10	0.8	█ 100	0.09	0.8	█ 180	0.10	0.8	█ 495	0.12	0.8	█ 45	0.07	0.6	█ 30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	█ 80	0.09	1.0	█ 125	0.10	1.0	█ 405	0.12	1.0	█ 40	0.07	0.8	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3:T6310	● 0.4	█ 150	0.10	1.0	█ 105	0.09	1.0	█ 120	0.10	1.0	█ 450	0.12	1.0	█ 45	0.07	0.8	█ 30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	● 0.4	█ 160	0.10	1.0	█ 95	0.09	1.0	█ 150	0.10	1.0	█ 480	0.12	1.0	█ 40	0.07	0.8	█ 30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	● 0.4	█ 195	0.10	1.0	█ 100	0.09	1.0	█ 180	0.10	1.0	█ 495	0.12	1.0	█ 45	0.07	0.8	█ 30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	█ 90	0.09	1.2	█ 145	0.10	1.2	█ 470	0.12	1.2	█ 45	0.08	1.0	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3:T6310	● 0.8	█ 175	0.10	1.2	█ 125	0.09	1.2	█ 140	0.10	1.2	█ 525	0.12	1.2	█ 50	0.08	1.0	█ 35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	● 0.8	█ 185	0.10	1.2	█ 110	0.09	1.2	█ 175	0.10	1.2	█ 555	0.12	1.2	█ 45	0.08	1.0	█ 35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	● 0.8	█ 225	0.10	1.2	█ 115	0.09	1.2	█ 205	0.10	1.2	█ 570	0.12	1.2	█ 50	0.08	1.0	█ 35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	● 1.2	█ 150	0.20	1.2	█ 105	0.18	1.2	█ 120	0.20	1.2	█ 450	0.24	1.2	█ 45	0.14	1.0	█ 30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	● 1.2	█ 190	0.20	1.2	█ 100	0.18	1.2	█ 170	0.20	1.2	█ 480	0.24	1.2	█ 40	0.14	1.0	█ 30	0.10	0.9

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

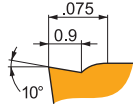
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SF3** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.

VCGT 070202E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	☒ 80	0.05	0.8	☒ 130	0.05	0.8	☒ 415	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 070202E-SF3:T6310	● 0.2	☒ 145	0.05	0.8	☒ 100	0.05	0.8	☒ 115	0.05	0.8	☒ 435	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 25	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	● 0.2	☒ 185	0.05	0.8	☒ 95	0.04	0.8	☒ 165	0.05	0.8	☒ 465	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T6310	● 0.4	☒ 125	0.10	0.8	☒ 90	0.09	0.8	☒ 100	0.10	0.8	☒ 375	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	● 0.4	☒ 160	0.10	0.8	☒ 85	0.09	0.8	☒ 145	0.10	0.8	☒ 405	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T6310	● 0.2	☒ 145	0.05	0.8	☒ 100	0.05	0.8	☒ 115	0.05	0.8	☒ 435	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 25	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8315	● 0.2	☒ 150	0.05	0.8	☒ 90	0.05	0.8	☒ 140	0.05	0.8	☒ 450	0.06	0.8	☒ 35	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	● 0.2	☒ 185	0.05	0.8	☒ 95	0.04	0.8	☒ 165	0.05	0.8	☒ 465	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	☒ 65	0.09	0.8	☒ 105	0.10	0.8	☒ 335	0.12	0.8	☒ 30	0.07	0.6	–	–	–
VCGT 110204E-SF3:T6310	● 0.4	☒ 125	0.10	0.8	☒ 90	0.09	0.8	☒ 100	0.10	0.8	☒ 375	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8315	● 0.4	☒ 135	0.10	0.8	☒ 80	0.09	0.8	☒ 125	0.10	0.8	☒ 405	0.12	0.8	☒ 30	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	● 0.4	☒ 160	0.10	0.8	☒ 85	0.09	0.8	☒ 145	0.10	0.8	☒ 405	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 110301E-SF3:T6310	● 0.1	☒ 140	0.05	0.5	☒ 100	0.05	0.5	☒ 110	0.05	0.5	☒ 420	0.06	0.5	☒ 40	0.04	0.4	☒ 25	0.05	0.1
VCGT 110302E-SF3:T6310	● 0.2	☒ 145	0.05	0.8	☒ 100	0.05	0.8	☒ 115	0.05	0.8	☒ 435	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 25	0.05	0.2
VCGT 110304E-SF3:T6310	● 0.4	☒ 125	0.10	0.8	☒ 90	0.09	0.8	☒ 100	0.10	0.8	☒ 375	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	● 0.4	☒ 160	0.10	0.8	☒ 85	0.09	0.8	☒ 145	0.10	0.8	☒ 405	0.12	0.8	☒ 35	0.07	0.6	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:H07	● 0.2	–	–	–	☒ 80	0.05	0.8	☒ 130	0.05	0.8	☒ 415	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 130302E-SF3:T6310	● 0.2	☒ 145	0.05	0.8	☒ 100	0.05	0.8	☒ 115	0.05	0.8	☒ 435	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 25	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8315	● 0.2	☒ 150	0.05	0.8	☒ 90	0.05	0.8	☒ 140	0.05	0.8	☒ 450	0.06	0.8	☒ 35	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	● 0.2	☒ 185	0.05	0.8	☒ 95	0.04	0.8	☒ 165	0.05	0.8	☒ 465	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	☒ 65	0.09	1.0	☒ 105	0.10	1.0	☒ 335	0.12	1.0	☒ 30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF3:T6310	● 0.4	☒ 125	0.10	1.0	☒ 90	0.09	1.0	☒ 100	0.10	1.0	☒ 375	0.12	1.0	☒ 35	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8315	● 0.4	☒ 130	0.10	1.0	☒ 75	0.09	1.0	☒ 120	0.10	1.0	☒ 390	0.12	1.0	☒ 30	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	● 0.4	☒ 160	0.10	1.0	☒ 85	0.09	1.0	☒ 145	0.10	1.0	☒ 405	0.12	1.0	☒ 35	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	☒ 75	0.09	1.0	☒ 120	0.10	1.0	☒ 390	0.12	1.0	☒ 35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF3:T6310	● 0.8	☒ 145	0.10	1.0	☒ 100	0.09	1.0	☒ 115	0.10	1.0	☒ 435	0.12	1.0	☒ 40	0.08	0.8	☒ 25	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8315	● 0.8	☒ 155	0.10	1.0	☒ 90	0.09	1.0	☒ 145	0.10	1.0	☒ 465	0.12	1.0	☒ 35	0.08	0.8	☒ 30	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	● 0.8	☒ 190	0.10	1.0	☒ 100	0.09	1.0	☒ 170	0.10	1.0	☒ 480	0.12	1.0	☒ 40	0.08	0.8	☒ 30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T6310	● 0.2	☒ 145	0.05	0.8	☒ 100	0.05	0.8	☒ 115	0.05	0.8	☒ 435	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 25	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	● 0.2	☒ 185	0.05	0.8	☒ 95	0.04	0.8	☒ 165	0.05	0.8	☒ 465	0.06	0.8	☒ 40	0.04	0.6	☒ 30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:H07	● 0.4	–	–	–	☒ 65	0.09	1.0	☒ 105	0.10	1.0	☒ 335	0.12	1.0	☒ 30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 160404E-SF3:T6310	● 0.4	☒ 125	0.10	1.0	☒ 90	0.09	1.0	☒ 100	0.10	1.0	☒ 375	0.12	1.0	☒ 35	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8315	● 0.4	☒ 130	0.10	1.0	☒ 75	0.09	1.0	☒ 120	0.10	1.0	☒ 390	0.12	1.0	☒ 30	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	● 0.4	☒ 160	0.10	1.0	☒ 85	0.09	1.0	☒ 145	0.10	1.0	☒ 405	0.12	1.0	☒ 35	0.07	0.8	☒ 25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:H07	● 0.8	–	–	–	☒ 75	0.09	1.2	☒ 120	0.10	1.2	☒ 390	0.12	1.2	☒ 35	0.08	1.0	–	–	–
VCGT 160408E-SF3:T6310	● 0.8	☒ 145	0.10	1.2	☒ 100	0.09	1.2	☒ 115	0.10	1.2	☒ 435	0.12	1.2	☒ 40	0.08	1.0	☒ 25	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8315	● 0.8	☒ 155	0.10	1.2	☒ 90	0.09	1.2	☒ 145	0.10	1.2	☒ 465	0.12	1.2	☒ 35	0.08	1.0	☒ 30	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	● 0.8	☒ 185	0.10	1.2	☒ 95	0.09	1.2	☒ 165	0.10	1.2	☒ 465	0.12	1.2	☒ 40	0.08	1.0	☒ 30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:H07	● 1.2	–	–	–	☒ 60	0.18	1.2	☒ 95	0.20	1.2	☒ 310	0.24	1.2	☒ 30	0.14	1.0	–	–	–
VCGT 160412E-SF3:T6310	● 1.2	☒ 125	0.20	1.2	☒ 90	0.18	1.2	☒ 100	0.20	1.2	☒ 375	0.24	1.2	☒ 35	0.14	1.0	☒ 25	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	● 1.2	☒ 160	0.20	1.2	☒ 85	0.18	1.2	☒ 145	0.20	1.2	☒ 405	0.24	1.2	☒ 35	0.14	1.0	☒ 25	0.10	0.9

# NF1

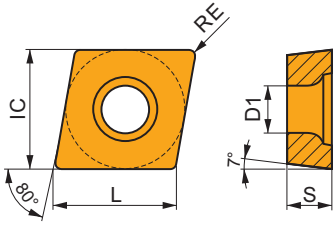


**NF1** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.



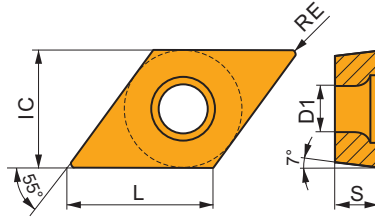
## CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



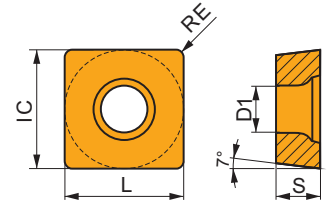
## DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



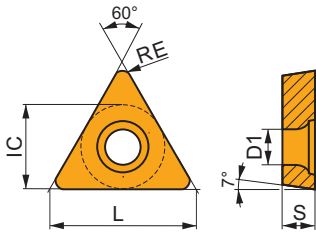
## SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



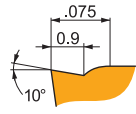
## TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



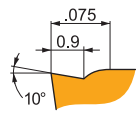
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



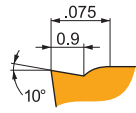
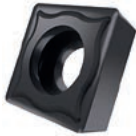
**NF1** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.

CCGT 060204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ 125	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 540	■ 0.12	■ 0.8	■ 50	■ 0.07	■ 0.6	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	● 0.4	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ 160	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.07	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
CCGT 060208E-NF1:T6310	● 0.8	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 145	■ 0.11	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.14	■ 0.8	■ 60	■ 0.11	■ 0.6	■ 40	■ 0.09	■ 0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	● 0.4	■ 175	■ 0.10	■ 1.2	■ 125	■ 0.09	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 525	■ 0.12	■ 1.2	■ 50	■ 0.07	■ 1.0	■ 35	■ 0.08	■ 0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	● 0.4	■ 200	■ 0.10	■ 1.2	■ 155	■ 0.09	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.07	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
CCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 190	■ 0.14	■ 1.2	■ 135	■ 0.13	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 570	■ 0.17	■ 1.2	■ 55	■ 0.13	■ 1.0	■ 35	■ 0.11	■ 0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.14	■ 1.2	■ 165	■ 0.13	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.13	■ 1.0	■ -	■ -	■ -



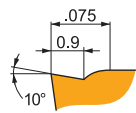
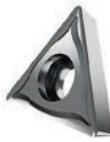
**NF1** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.

DCGT 11T304E-NF1:T6310	● 0.4	■ 145	■ 0.10	■ 0.8	■ 100	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 435	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.07	■ 0.6	■ 25	■ 0.07	■ 0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	● 0.4	■ 165	■ 0.10	■ 0.8	■ 125	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.07	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 155	■ 0.14	■ 0.8	■ 110	■ 0.13	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 465	■ 0.17	■ 0.8	■ 45	■ 0.13	■ 0.6	■ 30	■ 0.10	■ 0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	● 0.8	■ 180	■ 0.14	■ 0.8	■ 140	■ 0.13	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.13	■ 0.6	■ -	■ -	■ -



**NF1** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.

SCGT 09T308E-NF1:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.14	■ 1.2	■ 140	■ 0.13	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 600	■ 0.17	■ 1.2	■ 60	■ 0.13	■ 1.0	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	● 0.8	■ 180	■ 0.18	■ 1.4	■ 125	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ 540	■ 0.22	■ 1.4	■ 50	■ 0.16	■ 1.1	■ 35	■ 0.13	■ 0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	● 0.8	■ 205	■ 0.18	■ 1.4	■ 155	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.16	■ 1.1	■ -	■ -	■ -



**NF1** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux matériaux durs.

TCGT 110204E-NF1:T6310	● 0.4	■ 155	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 465	■ 0.12	■ 0.8	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ 30	■ 0.08	■ 0.3
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	------	--------	-------	------	--------	-------

SF2

**SF2** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux alliages non ferreux.

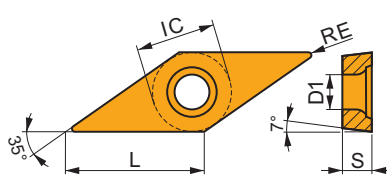
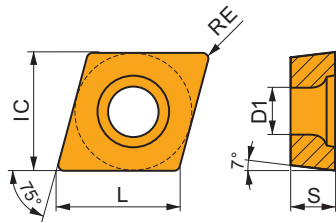
PRAMET

### ECGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18

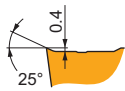
### VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



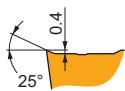
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



**SF2** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux alliages non ferreux.

<b>ECGT 060202E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	☑ 105	0.05	1.0	–	–	–	☑ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060202E-SF2:T6310</b>	● 0.2	☑ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	☑ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060204E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	☑ 85	0.09	1.0	–	–	–	☑ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 060204E-SF2:T6310</b>	● 0.4	☑ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	☑ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080302E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	☑ 105	0.05	1.0	–	–	–	☑ 525	0.06	1.0	■ 50	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080302E-SF2:T6310</b>	● 0.2	☑ 185	0.05	1.0	■ 130	0.05	1.0	–	–	–	☑ 555	0.06	1.0	■ 55	0.04	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080304E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	☑ 85	0.09	1.0	–	–	–	☑ 430	0.12	1.0	■ 40	0.07	0.8	–	–	–
<b>ECGT 080304E-SF2:T6310</b>	● 0.4	☑ 160	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	–	–	–	☑ 480	0.12	1.0	■ 45	0.07	0.8	–	–	–



**SF2** - Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux alliages non ferreux.

<b>VCGT 130301E-SF2:H07</b>	● 0.1	–	–	–	☑ 80	0.05	1.0	–	–	–	☑ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130301E-SF2:T6310</b>	● 0.1	☑ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	☑ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:H07</b>	● 0.2	–	–	–	☑ 80	0.05	1.0	–	–	–	☑ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:HF7</b>	● 0.2	–	–	–	☑ 90	0.05	1.0	–	–	–	☑ 450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130302E-SF2:T6310</b>	● 0.2	☑ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	☑ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:H07</b>	● 0.4	–	–	–	☑ 65	0.09	1.0	–	–	–	☑ 335	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:HF7</b>	● 0.4	–	–	–	☑ 75	0.09	1.0	–	–	–	☑ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130304E-SF2:T6310</b>	● 0.4	☑ 125	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	☑ 375	0.12	1.0	■ 35	0.07	0.8	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:HF7</b>	● 0.8	–	–	–	☑ 85	0.09	1.0	–	–	–	☑ 435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130308E-SF2:T6310</b>	● 0.8	☑ 145	0.10	1.0	■ 100	0.09	1.0	–	–	–	☑ 435	0.12	1.0	■ 40	0.08	0.8	–	–	–

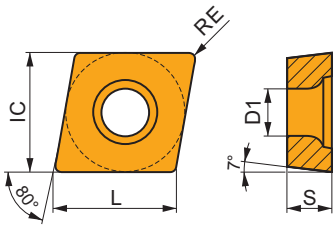
AL

**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

PRAMET

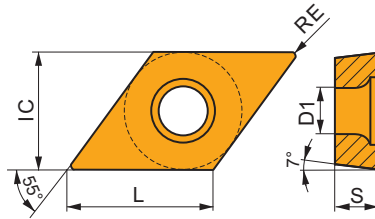
### CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803-AL</b>	7.940	3.40	8.10	3.43
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



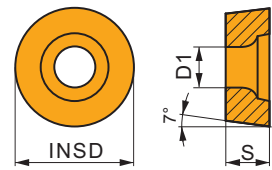
### DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



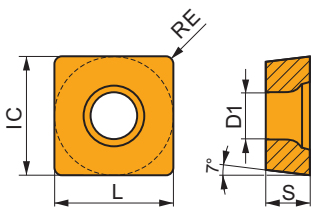
### RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18	3.97
<b>1003</b>	10.000	4.40	3.18	



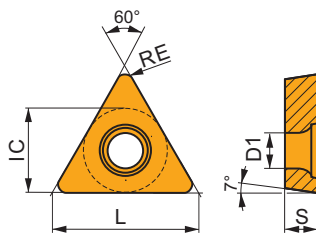
### SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



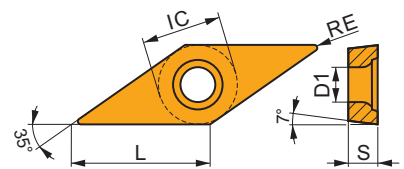
### TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



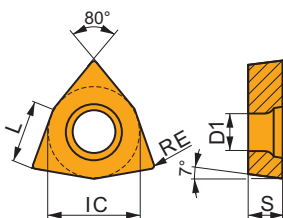
### VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	3.970	2.20	6.90	2.38
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1303-AL</b>	7.940	3.40	13.80	3.43
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



### WCGT

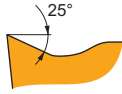
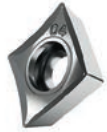
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76





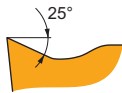
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



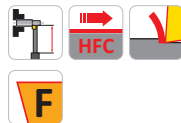
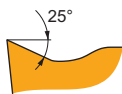
**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

CCGT 060202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



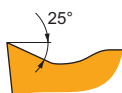
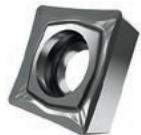
**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

DCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

RCGT 0803MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 0803MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:HF7	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL:T0315	● -	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-

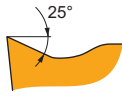


**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

SCGT 120408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
SCGT 120408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-

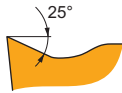
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



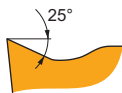
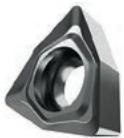
**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

TCGT 090202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

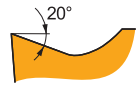
VCGT 070202F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL:T0315	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL:T0315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL:T0315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



**AL** - Géométrie tranchante et premier choix pour l'usinage complet des alliages non ferreux. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux superalliages.

WCGT 06T302F-AL:HF7	● 0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:HF7	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL:T0315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL:HF7	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL:HF7	● 1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-

**JQ  
JR  
JZ**

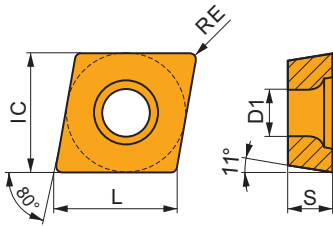


**JQ, JR, JZ** - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.



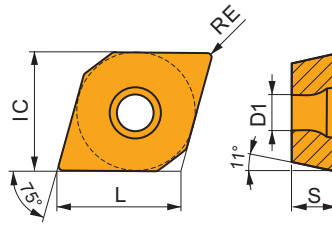
**CPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



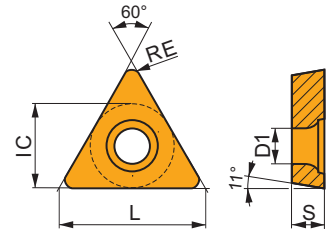
**EPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38



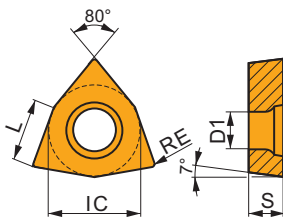
**TPGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



**WCGX**

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0201</b>	3.970	2.20	2.70	1.59



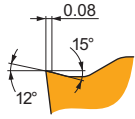

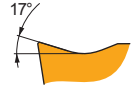
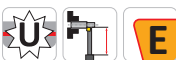
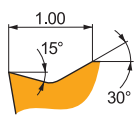

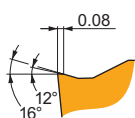

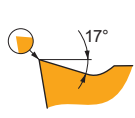
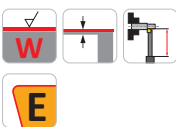
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
			<b>JQ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 080304FR-JQ:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JQ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 080304FL-JQ:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
CPGX 09T304FL-JQ:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JR</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 060204FR-JR:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
CPGX 080304FR-JR:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 060204FL-JR:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
CPGX 080304FL-JR:TT010	● 0.4	■ 350	■ 0.06	■ 0.5	■ 210	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 060202FR-JZ:TT010	● 0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
CPGX 060202FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
EPGX 050202FR-JZ:TT010	● 0.2	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
EPGX 050202FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	
			<b>JQ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.																	
TPGX 110204FR-JQ:TT010	● 0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

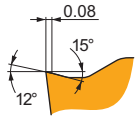
Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<p><b>JQ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>																			
TPGX 090204FL-JQ:TT010	● 0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TPGX 110204FL-JQ:TT010	● 0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p><b>JR</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>																			
TPGX 16T304FL-JR:TT010	● 0.4	■ 295	■ 0.06	■ 0.5	■ 175	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p><b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>																			
TPGX 090202FR-JZ:TT010	● 0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p><b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>																			
TPGX 090202FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 280	■ 0.06	■ 0.5	■ 165	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<p><b>JZ</b> - Géométrie affûtée conçue pour la super-finition des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>																			
WCGX 020102FL-JZ:TT010	● 0.2	■ 330	■ 0.06	■ 0.5	■ 195	■ 0.05	■ 0.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

## FINITION – NAVIGATEUR

<b>FM</b>			<p><b>FM</b> géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.</p>
<b>NF2</b>			<p><b>NF2</b> géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.</p>
<b>UR</b>			<p><b>UR</b> géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.</p>
<b>W -FM</b>			<p><b>W-FM</b> - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.</p>
<b>W -UR</b>			<p><b>W-UR</b> - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>



# FM

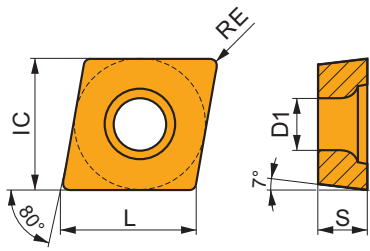


**FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.**



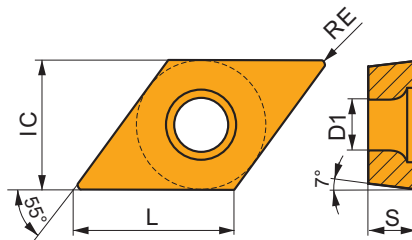
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



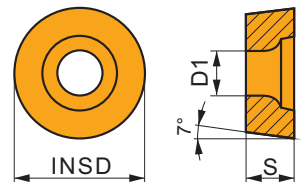
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



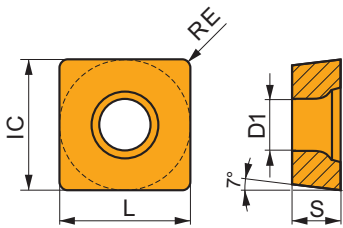
## RCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



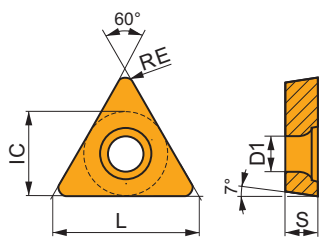
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



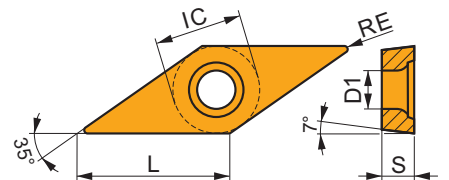
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



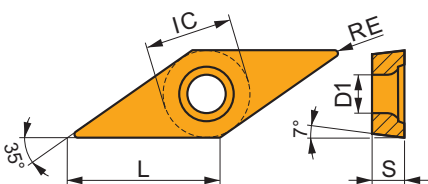
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



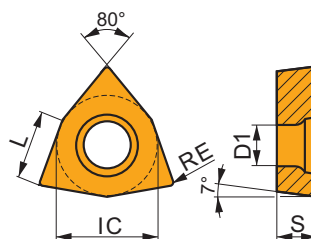
## VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



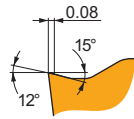
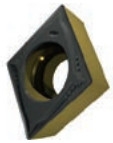
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

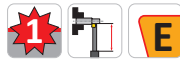
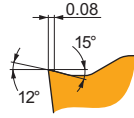


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 060202E-FM:T7325	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T7335	●	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T8315	●	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T8415	●	0.2	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T8430	●	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T9325	●	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-FM:T9415	●	0.2	335	0.10	1.0	-	-	-	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T7325	●	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T7335	●	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T8315	●	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T8415	●	0.4	225	0.15	1.0	115	0.14	1.0	205	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T8430	●	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T9315	●	0.4	285	0.15	1.0	-	-	-	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T9325	●	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM:T9415	●	0.4	310	0.15	1.0	-	-	-	290	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM:T7325	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM:T8430	⊕	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM:T9325	●	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM:T9415	●	0.8	335	0.20	1.0	-	-	-	315	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T7325	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T7335	●	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T8315	●	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T8415	●	0.2	230	0.10	1.2	120	0.09	1.2	210	0.10	1.2	585	0.12	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T8430	●	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T9325	●	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM:T9415	●	0.2	330	0.10	1.2	-	-	-	310	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T9315	●	0.4	275	0.15	1.2	-	-	-	260	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T8430	⊕	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	-	-	-	310	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T7335	●	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	210	0.15	1.7	110	0.14	1.7	190	0.15	1.7	525	0.18	1.7	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	295	0.15	1.7	-	-	-	280	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T8315	●	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T8415	●	0.8	230	0.20	1.7	120	0.18	1.7	210	0.20	1.7	585	0.24	1.7	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T8430	⊕	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	-	-	-	295	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-FM:T8430	⊕	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-
CCMT 120412E-FM:T9325	⊕	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

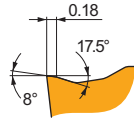


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

DCMT 070202E-FM:T7325	● 0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T8315	● 0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T8415	● 0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T8430	● 0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
DCMT 070202E-FM:T9325	● 0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-FM:T9415	● 0.2	■	275	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7325	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T7335	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T8315	● 0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T8415	● 0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T8430	● 0.4	■	185	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	—	—
DCMT 070204E-FM:T9325	● 0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9415	● 0.4	■	275	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T7325	● 0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8315	● 0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8415	● 0.2	■	190	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	170	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T8430	● 0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9325	● 0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9415	● 0.2	■	275	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7325	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T7335	● 0.4	✓	155	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8315	● 0.4	✓	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8415	● 0.4	■	190	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T8430	● 0.4	■	155	0.17	0.8	■	85	0.15	0.8	✓	130	0.17	0.8	✓	435	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9310	● 0.4	■	285	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9315	● 0.4	■	255	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9325	● 0.4	■	190	0.18	0.8	■	110	0.16	0.8	✓	180	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9415	● 0.4	■	275	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7325	● 0.8	✓	185	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T7335	● 0.8	✓	180	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8315	● 0.8	✓	170	0.17	0.8	■	100	0.15	0.8	✓	160	0.17	0.8	✓	510	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8415	● 0.8	■	210	0.17	0.8	■	110	0.15	0.8	✓	190	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T8430	● 0.8	■	190	0.17	0.8	■	105	0.15	0.8	✓	155	0.17	0.8	✓	525	0.20	0.8	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9310	● 0.8	■	285	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	270	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9315	● 0.8	■	260	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9325	● 0.8	■	235	0.17	0.8	■	140	0.15	0.8	✓	220	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9415	● 0.8	■	290	0.17	0.8	—	—	—	—	✓	275	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T8430	● 1.2	■	175	0.22	1.2	■	95	0.22	1.2	✓	140	0.22	1.2	✓	480	0.26	1.2	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9325	● 1.2	■	210	0.22	1.2	■	125	0.22	1.2	✓	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9415	● 1.2	■	265	0.22	1.2	—	—	—	—	✓	250	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—

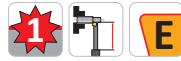
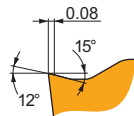
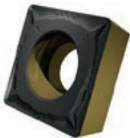
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

RCMT 0602MOE-FM:T7325	☹	–	▶	215	0.45	1.2	■	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T8430	☹	–	■	200	0.45	1.2	■	110	0.41	1.2	▶	165	0.45	1.2	▶	555	0.54	1.2	–
RCMT 0602MOE-FM:T9325	☹	–	■	235	0.45	1.2	■	140	0.41	1.2	▶	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T9415	☹	–	■	320	0.45	1.2	–	–	–	–	▶	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T7325	☹	–	▶	190	0.60	1.6	■	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T8430	☹	–	■	175	0.60	1.6	■	95	0.54	1.6	▶	140	0.60	1.6	▶	480	0.72	1.6	–
RCMT 0803MOE-FM:T9325	☹	–	■	200	0.60	1.6	■	120	0.54	1.6	▶	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9415	☹	–	■	280	0.60	1.6	–	–	–	–	▶	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T7325	☹	–	▶	185	0.65	1.7	■	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T8430	☹	–	■	170	0.65	1.7	■	90	0.59	1.7	▶	135	0.65	1.7	▶	465	0.78	1.7	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9325	☹	–	■	195	0.65	1.7	■	115	0.59	1.7	▶	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9415	☹	–	■	275	0.65	1.7	–	–	–	–	▶	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T7325	☹	–	▶	175	0.70	1.8	■	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T8430	☹	–	■	155	0.70	1.8	■	85	0.63	1.8	▶	130	0.70	1.8	▶	435	0.84	1.8	–
RCMT 1204MOE-FM:T9325	☹	–	■	190	0.70	1.8	■	110	0.63	1.8	▶	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9415	☹	–	■	260	0.70	1.8	–	–	–	–	▶	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–

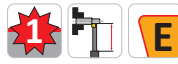
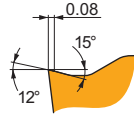


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

SCMT 09T304E-FM:T7325	●	0.4	▶	205	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T7335	●	0.4	▶	200	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T8315	●	0.4	▶	190	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	▶	180	0.15	1.2	▶	570	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM:T8415	●	0.4	■	230	0.15	1.2	■	120	0.14	1.2	▶	210	0.15	1.2	▶	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM:T8430	●	0.4	■	210	0.15	1.2	■	115	0.14	1.2	▶	175	0.15	1.2	▶	585	0.18	1.2	–
SCMT 09T304E-FM:T9325	●	0.4	■	260	0.15	1.2	■	155	0.15	1.2	▶	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM:T9415	●	0.4	■	320	0.15	1.2	–	–	–	–	▶	300	0.15	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7325	●	0.8	▶	225	0.20	1.2	■	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T7335	●	0.8	▶	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T8315	●	0.8	▶	205	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	▶	190	0.20	1.2	▶	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM:T8415	●	0.8	■	250	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	▶	225	0.20	1.2	▶	630	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM:T8430	☹	0.8	■	225	0.20	1.2	■	120	0.18	1.2	▶	185	0.20	1.2	▶	615	0.24	1.2	–
SCMT 09T308E-FM:T9325	●	0.8	■	275	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	▶	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9415	●	0.8	■	350	0.20	1.2	–	–	–	–	▶	330	0.20	1.2	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T7325	●	0.4	▶	195	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T8315	●	0.4	▶	185	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	▶	175	0.15	1.6	▶	555	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM:T8415	●	0.4	■	225	0.15	1.6	■	115	0.14	1.6	▶	205	0.15	1.6	▶	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM:T8430	●	0.4	■	205	0.15	1.6	■	110	0.14	1.6	▶	170	0.15	1.6	▶	570	0.18	1.6	–
SCMT 120404E-FM:T9325	●	0.4	■	250	0.15	1.6	■	150	0.15	1.6	▶	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9415	●	0.4	■	315	0.15	1.6	–	–	–	–	▶	295	0.15	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7325	●	0.8	▶	215	0.20	1.6	■	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T7335	●	0.8	▶	210	0.20	1.6	■	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T8315	☹	0.8	▶	200	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	▶	190	0.20	1.6	▶	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM:T8415	☹	0.8	■	245	0.20	1.6	■	125	0.18	1.6	▶	220	0.20	1.6	▶	615	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM:T8430	☹	0.8	■	220	0.20	1.6	■	120	0.18	1.6	▶	180	0.20	1.6	▶	600	0.24	1.6	–
SCMT 120408E-FM:T9325	●	0.8	■	265	0.20	1.6	■	155	0.18	1.6	▶	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9415	●	0.8	■	340	0.20	1.6	–	–	–	–	▶	320	0.20	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T8430	☹	1.2	■	200	0.27	1.6	■	110	0.24	1.6	▶	165	0.27	1.6	▶	555	0.32	1.6	–
SCMT 120412E-FM:T9325	☹	1.2	■	245	0.27	1.6	■	145	0.24	1.6	▶	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9415	☹	1.2	■	320	0.27	1.6	–	–	–	–	▶	300	0.27	1.6	–	–	–	–	–

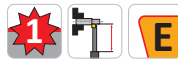
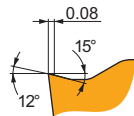
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

TCMT 110202E-FM:T7325	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T7335	●	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T8415	●	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T8430	●	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T9325	●	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110202E-FM:T9415	●	0.2	290	0.10	0.8	-	-	-	275	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T7325	●	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T7335	●	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T8315	●	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T8415	●	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T8430	●	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T9315	●	0.4	270	0.12	0.8	-	-	-	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T9325	●	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM:T9415	●	0.4	295	0.12	0.8	-	-	-	280	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM:T7325	●	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM:T8430	●	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM:T9325	●	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM:T9415	●	0.8	310	0.17	0.8	-	-	-	290	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T7325	●	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T7335	●	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T8315	●	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T8415	●	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T8430	●	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T9325	●	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM:T9415	●	0.4	270	0.12	1.7	-	-	-	255	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T7325	●	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T7335	●	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T8315	●	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T8415	●	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T8430	●	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T9325	●	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM:T9415	●	0.8	285	0.17	1.7	-	-	-	270	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



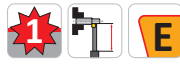
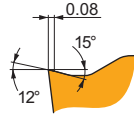
**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VBMT 110302E-FM:T7325	●	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110302E-FM:T8315	●	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-	-
VBMT 110302E-FM:T8415	●	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
VBMT 110302E-FM:T8430	●	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-	-
VBMT 110302E-FM:T9325	●	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T7325	●	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T7335	●	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T8315	●	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T8415	●	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T9325	●	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T9415	●	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T9315	●	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T9415	●	0.8	270	0.17	0.8	-	-	-	255	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM:T7325	●	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM:T8430	●	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM:T9325	●	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM:T9415	●	0.2	245	0.10	1.2	-	-	-	230	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-



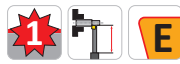
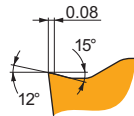
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



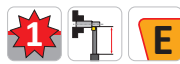
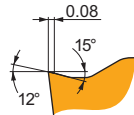
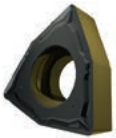
**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VBMT 160404E-FM:T5315	●	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7335	●	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8315	●	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8415	●	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9315	●	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	245	0.12	1.2	–	–	–	230	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T5315	●	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7335	●	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8315	●	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8415	●	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9315	●	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	260	0.17	1.2	–	–	–	245	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T7325	●	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T8430	●	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9315	●	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9325	●	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9415	●	1.2	245	0.22	1.2	–	–	–	230	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VCMT 160404E-FM:T7325	●	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9325	●	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9415	●	0.4	230	0.12	1.2	–	–	–	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T7325	●	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T8430	●	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9325	●	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9415	●	0.8	245	0.17	1.2	–	–	–	230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

WCMT 06T304E-FM:T8315	●	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8415	●	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8430	●	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9325	●	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7325	●	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7335	●	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8315	●	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8415	●	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8430	●	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9325	●	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9415	●	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T8430	●	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9325	●	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9415	●	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T8430	●	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T9325	●	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–



NF2

**NF2** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

PRAMET

### CCMT

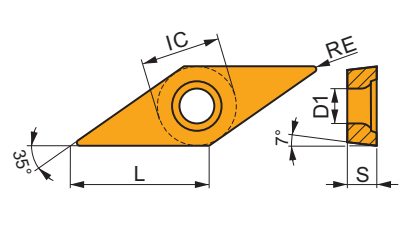
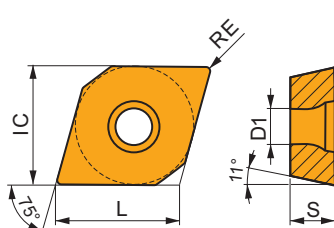
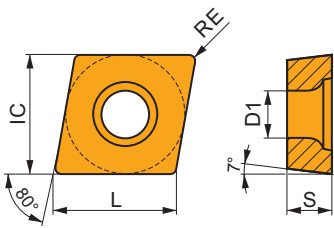
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

### EPMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38

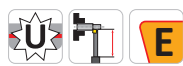
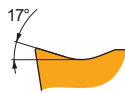
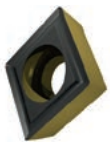
### VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

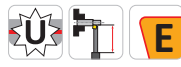
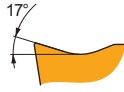
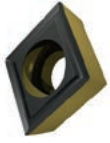


**NF2** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 060202E-NF2:T6310	●	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T7325	●	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T8415	●	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T8430	●	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060202E-NF2:T9325	●	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T6310	●	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T7325	●	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T8415	●	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9335	●	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2:T9415	●	0.4	315	0.12	0.8	-	-	-	295	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T5315	●	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T7335	●	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 080304E-NF2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:H07	●	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T5315	●	0.8	295	0.17	1.0	-	-	-	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T7325	●	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T7335	●	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2:T9325	●	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:H07	●	0.4	-	-	-	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T6310	●	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T7325	●	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T8415	●	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T8430	●	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T9325	●	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2:T9415	●	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	285	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

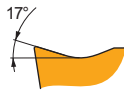
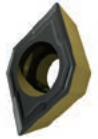
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



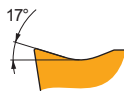
**NF2** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 09T308E-NF2:H07	0.8	-	-	-	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
CCMT 09T308E-NF2:T8415	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	-	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2:T9415	0.8	340	0.14	1.2	-	-	-	320	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NF2** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

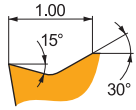
EPMT 050202E-NF2:H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
EPMT 050202E-NF2:T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:T9415	0.2	355	0.05	0.8	-	-	-	335	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
EPMT 050202E-NF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



**NF2** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VCGT 130302E-NF2:H07	0.2	-	-	-	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	-	-	-	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T8415	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	-	-	-
VCGT 130302E-NF2:T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	-	-	45	0.06	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	-	-	30	0.07	0.8	-	-	-	
VCGT 130302E-NF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:H07	0.4	-	-	-	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	-	-	-	185	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	-	-	-	-	-	40	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T8415	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-NF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	35	0.08	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	-	-	-	-	-	30	0.11	0.8	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:T9415	0.4	225	0.10	1.0	-	-	-	210	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130304E-NF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T5315	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	45	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T8415	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-NF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	40	0.12	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	-	-	-	-	-	30	0.16	0.8	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	-	-	-	210	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
VCGT 130308E-NF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

# UR

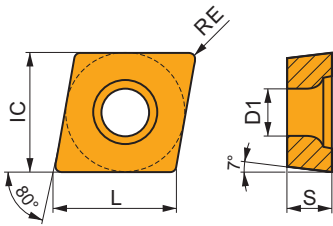


**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.



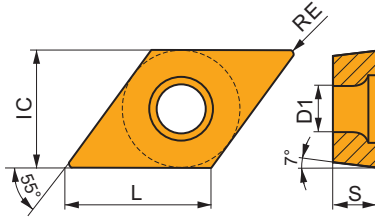
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



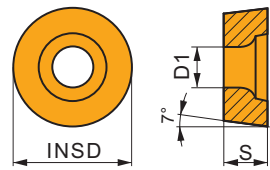
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



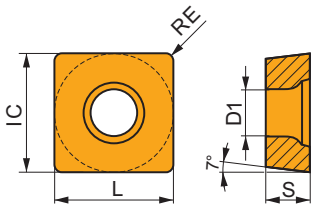
## RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



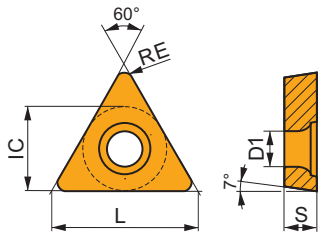
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



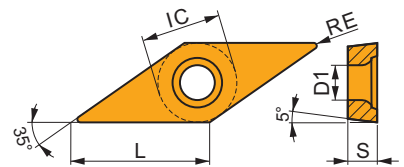
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



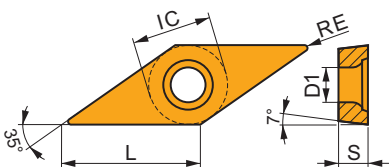
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.10	2.38
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



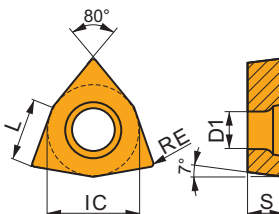
## VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



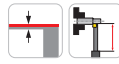
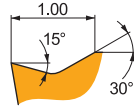
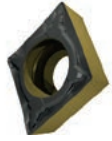
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

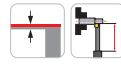
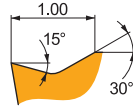


**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

CCMT 060202E-UR:T8315	●	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8415	●	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T8430	●	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9325	●	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:T9415	●	0.2	295	0.10	0.8	-	-	-	280	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060202E-UR:TT310	●	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.0	-	-	-	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T7335	●	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8315	●	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:T9415	●	0.4	270	0.15	1.0	-	-	-	255	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR:TT310	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T5315	●	0.8	270	0.20	1.0	-	-	-	255	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9325	●	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR:T9415	●	0.8	290	0.20	1.0	-	-	-	275	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T6310	●	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8415	●	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:T8430	●	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR:TT310	●	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T5315	●	0.4	245	0.15	1.2	-	-	-	230	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7325	●	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T7335	●	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8315	●	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8415	●	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9315	●	0.4	235	0.15	1.2	-	-	-	220	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	265	0.15	1.2	-	-	-	250	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR:TT310	●	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	265	0.20	1.2	-	-	-	250	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7325	●	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T7335	●	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8315	●	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8415	●	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T8430	⊕	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9325	●	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:T9415	●	0.8	285	0.20	1.2	-	-	-	270	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR:TT310	●	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T5315	●	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T7325	●	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T8430	●	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9325	●	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR:T9415	●	0.4	255	0.15	1.7	-	-	-	240	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T5315	●	0.8	255	0.20	1.7	-	-	-	240	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T7325	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T8430	⊕	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9325	●	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR:T9415	●	0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T5315	●	1.2	240	0.27	1.7	-	-	-	225	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T8430	⊕	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9325	⊕	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-UR:T9415	●	1.2	265	0.27	1.7	-	-	-	250	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-

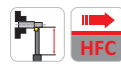
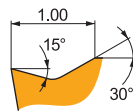
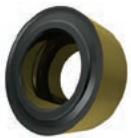
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

DCMT 070202E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8315	●	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8415	●	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070202E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T7325	●	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T8430	●	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9325	●	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:T9415	●	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR:TT310	●	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T5315	●	0.4	220	0.12	0.8	—	—	—	205	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7325	●	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T7335	●	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8315	●	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8415	●	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T8430	●	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9325	●	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:T9415	●	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR:TT310	●	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T5315	●	0.8	230	0.17	0.8	—	—	—	215	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7325	●	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T7335	●	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8315	●	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8415	●	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T8430	●	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9325	●	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T9415	●	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:TT310	●	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9325	●	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR:T9415	●	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—



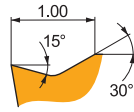
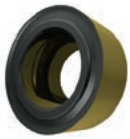
**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

RCMT 0602MOE-UR:T6310	●	—	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8415	●	—	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T8430	●	—	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9325	●	—	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0602MOE-UR:T9415	●	—	285	0.40	1.2	—	—	—	270	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T6310	●	—	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T7325	●	—	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8415	●	—	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T8430	●	—	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9325	●	—	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9415	●	—	265	0.45	1.6	—	—	—	250	0.45	1.6	—	—	—	—	—	—	—



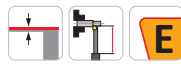
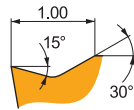
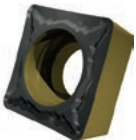
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



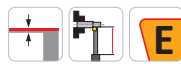
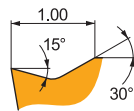
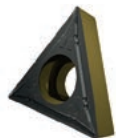
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

RCMT 10T3MOE-UR:T6310	—	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T7325	—	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T8415	—	200	0.50	1.4	105	0.45	1.4	185	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T8430	—	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T9325	—	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T9415	—	260	0.50	1.4	—	—	—	245	0.50	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T6310	—	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T8415	—	190	0.55	1.8	100	0.49	1.8	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T8430	—	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T9315	—	200	0.55	1.8	—	—	—	190	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T9325	—	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T9415	—	245	0.55	1.8	—	—	—	230	0.55	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—



UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

SCMT 09T304E-UR:T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T304E-UR:T9415	0.4	280	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T5315	0.8	280	0.20	1.2	—	—	—	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR:TT310	0.8	270	0.20	1.2	160	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T5315	0.8	270	0.20	1.6	—	—	—	255	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-UR:T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-UR:T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—



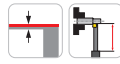
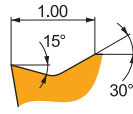
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

TCMT 110204E-UR:T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR:TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T5315	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	230	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR:T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



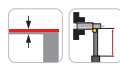
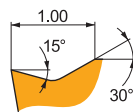
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



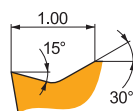
**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

VBMT 110202E-UR:TT310	● 0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 115	0.09	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	0.8	■ 80	0.11	0.8	■ 120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110204E-UR:T9325	● 0.4	■ 150	0.19	0.8	■ 90	0.17	0.8	■ 140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-UR:T8430	● 0.2	■ 140	0.10	1.2	■ 75	0.09	1.2	■ 115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T5315	● 0.4	■ 195	0.12	1.2	-	-	-	■ 185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T7325	● 0.4	■ 115	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T8430	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 75	0.11	1.2	■ 115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9325	● 0.4	■ 145	0.18	1.2	■ 85	0.16	1.2	■ 135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:T9415	● 0.4	■ 210	0.12	1.2	-	-	-	■ 195	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-UR:TT310	● 0.4	■ 185	0.12	1.2	■ 110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T5315	● 0.8	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	■ 190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T7325	● 0.8	■ 140	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T8430	● 0.8	■ 145	0.17	1.2	■ 80	0.15	1.2	■ 120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9310	● 0.8	■ 220	0.17	1.2	-	-	-	■ 205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	■ 170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:T9415	● 0.8	■ 225	0.17	1.2	-	-	-	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160408E-UR:TT310	● 0.8	■ 200	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T8430	● 1.2	■ 135	0.22	1.2	■ 75	0.20	1.2	■ 110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9325	● 1.2	■ 170	0.22	1.2	■ 100	0.20	1.2	■ 160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160412E-UR:T9415	● 1.2	■ 210	0.22	1.2	-	-	-	■ 195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

VCMT 110304E-UR:T7325	● 0.4	■ 110	0.19	0.8	■ 85	0.17	0.8	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T8430	● 0.4	■ 135	0.12	0.8	■ 75	0.11	0.8	■ 110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9325	● 0.4	■ 140	0.19	0.8	■ 80	0.17	0.8	■ 130	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110304E-UR:T9415	● 0.4	■ 210	0.12	0.8	-	-	-	■ 195	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T7325	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T8430	● 0.8	■ 140	0.17	0.8	■ 75	0.15	0.8	■ 115	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9325	● 0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 165	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9415	● 0.8	■ 220	0.17	0.8	-	-	-	■ 205	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T7325	● 0.4	■ 110	0.19	1.2	■ 85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T8430	● 0.4	■ 130	0.12	1.2	■ 70	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9325	● 0.4	■ 135	0.19	1.2	■ 80	0.17	1.2	■ 125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9415	● 0.4	■ 200	0.12	1.2	-	-	-	■ 190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T7325	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T8430	● 0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 75	0.15	1.2	■ 110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9325	● 0.8	■ 170	0.17	1.2	■ 100	0.15	1.2	■ 160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9415	● 0.8	■ 210	0.17	1.2	-	-	-	■ 195	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



**UR** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

WCMT 06T308E-UR:T7325	● 0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 140	0.18	1.2	■ -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-UR:T9325	● 0.8	■ 225	0.20	1.2	■ 135	0.18	1.2	■ 210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

W  
-FM

**W-FM** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

PRAMET

W  
-UR

**W-UR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

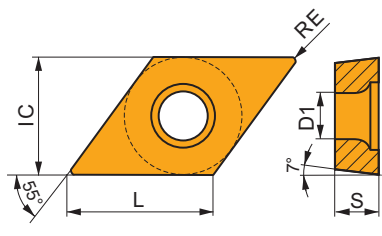
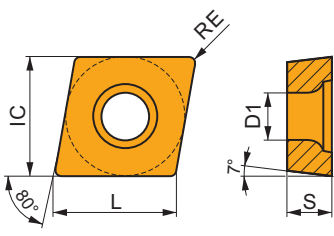
PRAMET

### CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97

### DCMX

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
	RE																			

**W-FM** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

<b>CCMT 060204W-FM:T8430</b>	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 060204W-FM:T9325</b>	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 060204W-FM:T9415</b>	●	0.4	250	0.30	0.8	-	-	-	235	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T304W-FM:T8430</b>	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T304W-FM:T9325</b>	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T304W-FM:T9415</b>	●	0.4	305	0.15	1.2	-	-	-	285	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T308W-FM:T8430</b>	●	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CCMT 09T308W-FM:T9325</b>	●	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**W-UR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

<b>CCMT 060204W-UR:TT310</b>	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

**W-FM** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

<b>DCMX 11T304W-FM:T7325</b>	●	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMX 11T304W-FM:T8430</b>	●	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMX 11T304W-FM:T9325</b>	●	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMX 11T304W-FM:T9415</b>	●	0.4	200	0.30	0.8	-	-	-	190	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMX 11T308W-FM:T8430</b>	●	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DCMX 11T308W-FM:T9325</b>	●	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## MEDIO – NAVIGATEUR

<b>FM2</b>			<p><b>FM2</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>						
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.</p>						
<b>RF</b>	 <table border="1" data-bbox="238 795 361 840"> <thead> <tr> <th>I.C.</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </tbody> </table>	I.C.	R	9,525	1,5	12,7	2,5		<p><b>RF</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.</p>
I.C.	R								
9,525	1,5								
12,7	2,5								
<b>.CMW</b>			<p><b>.CMW</b> plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>						

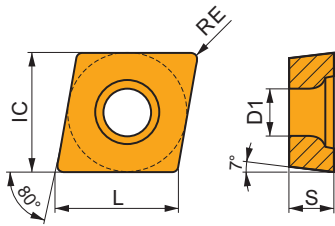
FM2

**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

PRAMET

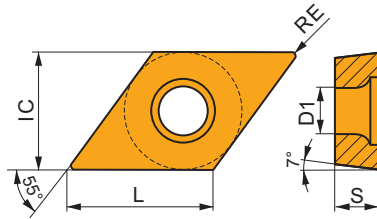
### CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



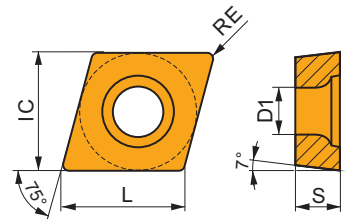
### DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97
<b>1504</b>	12.700	5.50	15.50	4.76



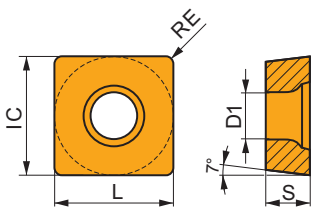
### ECMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



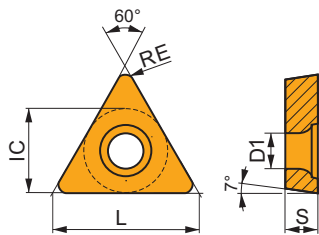
### SCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97



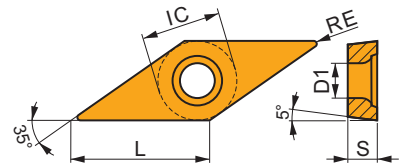
### TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



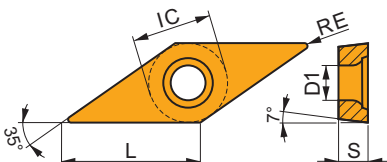
### VBMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



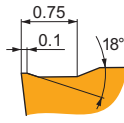
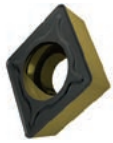
### VCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



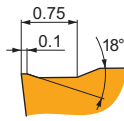
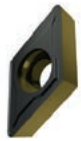
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

CCMT 080304E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FM2:T9335	●	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FM2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2:T8430	⊕	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2:T9325	⊕	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2:T9335	⊕	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2:T6310	●	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2:T8430	●	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2:T9325	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2:T9415	●	0.4	305	0.12	1.0	-	-	-	285	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T6310	⊕	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T7325	⊕	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T8430	⊕	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T9325	⊕	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T9335	⊕	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T9415	●	0.8	320	0.17	1.0	-	-	-	300	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2:T7325	⊕	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2:T8430	⊕	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2:T9325	⊕	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2:T9335	⊕	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

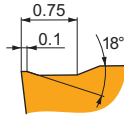
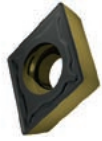


**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

DCMT 070204E-FM2:T6310	●	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T7325	●	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T9325	●	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FM2:T9415	●	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T6310	●	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T7325	●	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T8430	●	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T9325	●	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T9335	●	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2:T9415	●	0.4	250	0.12	0.8	-	-	-	235	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T6310	●	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T7325	●	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T8430	●	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T9325	●	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T9335	●	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM2:T9415	●	0.8	265	0.17	0.8	-	-	-	250	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM2:T8430	⊕	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM2:T9325	●	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 150408E-FM2:T9325	●	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 150408E-FM2:T9335	●	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

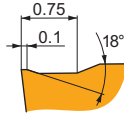
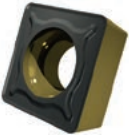
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



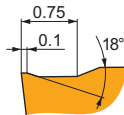
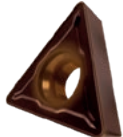
**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

ECMT 060204E-FM2:T7325	● 0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9335	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 060204E-FM2:T9415	● 0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T5315	● 0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T7325	● 0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T8430	● 0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9325	● 0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9335	● 0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9415	● 0.4	275	0.12	1.0	-	-	-	260	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T7325	● 0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T8430	● 0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9325	● 0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9335	● 0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9415	● 0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SCMT 09T304E-FM2:T8430	● 0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T304E-FM2:T9325	● 0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T8430	● 0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T9325	● 0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2:T9415	● 0.8	340	0.17	1.0	-	-	-	320	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



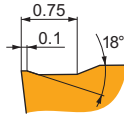
**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

TCMT 110204E-FM2:T8430	● 0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110204E-FM2:T9325	● 0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2:T8430	● 0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2:T9325	● 0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T7325	● 0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T8430	● 0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T9325	● 0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2:T9335	● 0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



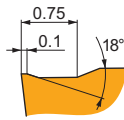
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

VBMT 160404E-FM2:T6310	● 0.4	■ 120	0.12	1.2	■ 85	0.11	1.2	■ 95	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T7325	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 105	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T8430	● 0.4	■ 145	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 120	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9325	● 0.4	■ 185	0.12	1.2	■ 110	0.11	1.2	■ 175	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9335	● 0.4	■ 155	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-FM2:T9415	● 0.4	■ 220	0.12	1.2	—	—	—	■ 205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T6310	● 0.8	■ 125	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	■ 100	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T7325	● 0.8	■ 145	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T8430	● 0.8	■ 140	0.20	1.2	■ 75	0.18	1.2	■ 115	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	■ 165	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9335	● 0.8	■ 150	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2:T9415	● 0.8	■ 220	0.20	1.2	—	—	—	■ 205	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T8430	● 1.2	■ 145	0.22	1.2	■ 80	0.20	1.2	■ 120	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9315	● 1.2	■ 195	0.22	1.2	—	—	—	■ 185	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9325	● 1.2	■ 175	0.22	1.2	■ 105	0.20	1.2	■ 165	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2:T9415	● 1.2	■ 225	0.22	1.2	—	—	—	■ 210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



**FM2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

VCGT 130308E-FM2:T8430	● 0.8	■ 145	0.17	1.0	■ 80	0.15	1.0	■ 120	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FM2:T9325	● 0.8	■ 180	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	■ 170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

SI

**SI** géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

PRAMET

### CCGT

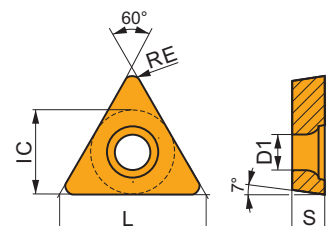
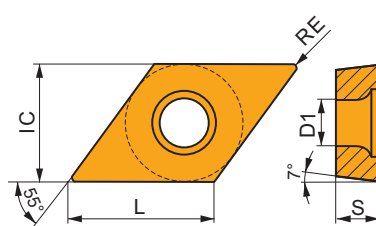
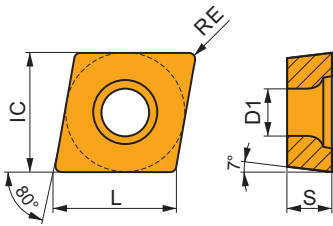
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76

### DCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97

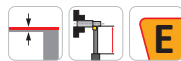
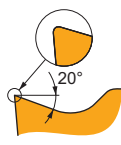
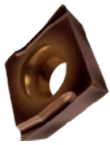
### TCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38



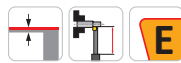
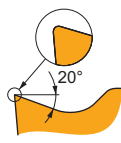
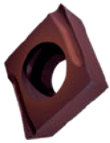
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



**SI** géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

<b>CCGT 060202ER-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304ER-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 120408ER-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

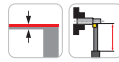
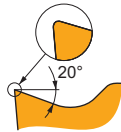
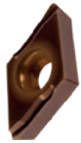


**SI** géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

<b>CCGT 060202EL-SI:T8430</b>	● 0.2	■ 260	■ 0.10	■ 0.8	■ 140	■ 0.09	■ 0.8	■ 215	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 135	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 275	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 250	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 060204EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ 140	■ 0.11	■ 0.8	■ 215	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8315</b>	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 0.8	■ 120	■ 0.15	■ 0.8	■ 190	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8415</b>	● 0.4	■ 250	■ 0.17	■ 0.8	■ 130	■ 0.15	■ 0.8	■ 225	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 09T304EL-SI:T8430</b>	● 0.4	■ 230	■ 0.17	■ 0.8	■ 125	■ 0.15	■ 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.15	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
<b>CCGT 120408EL-SI:T8430</b>	● 0.8	■ 230	■ 0.24	■ 1.0	■ 125	■ 0.22	■ 1.0	■ 185	■ 0.24	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.22	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

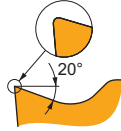
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

DCGT 11T304ER-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308ER-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

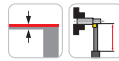
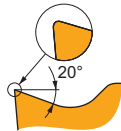
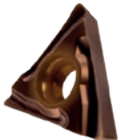


SI géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

DCGT 11T304EL-SI:T8430	● 0.4	■ 205	■ 0.12	■ 0.8	■ 110	■ 0.11	■ 0.8	■ 170	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DCGT 11T308EL-SI:T8430	● 0.8	■ 190	■ 0.22	■ 1.0	■ 105	■ 0.20	■ 1.0	■ 155	■ 0.22	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 40	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -

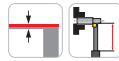
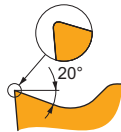
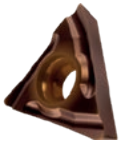
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	Interrupted/ Continuous cut	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

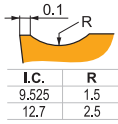
TCGT 110202ER-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202ER-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -



SI géométrie tranchante, premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux aciers et aux superalliages, ainsi qu'aux fontes sous certaines conditions.

TCGT 110202EL-SI:T8315	● 0.2	■ 190	■ 0.10	■ 0.8	■ 110	■ 0.09	■ 0.8	■ 180	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8415	● 0.2	■ 230	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 210	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110202EL-SI:T8430	● 0.2	■ 225	■ 0.10	■ 0.8	■ 120	■ 0.09	■ 0.8	■ 185	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.12	■ 0.8	■ 115	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8415	● 0.4	■ 230	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 210	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 50	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
TCGT 110204EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.12	■ 0.8	■ 120	■ 0.11	■ 0.8	■ 185	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 45	■ 0.10	■ 0.6	■ -	■ -	■ -

# RF

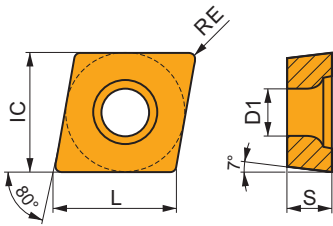


**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.



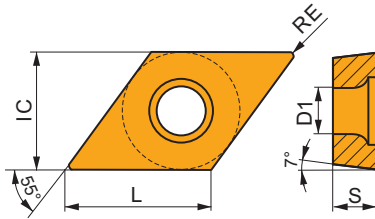
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



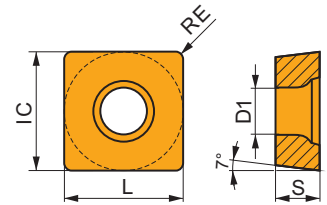
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



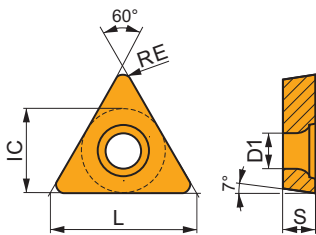
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



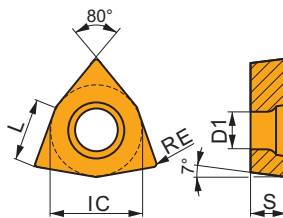
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



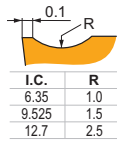
## WCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76



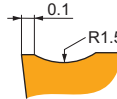
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



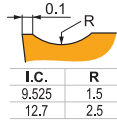
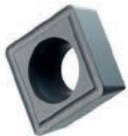
**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

CCMT 060202E-RF:T7335	● 0.2	✔ 150	0.15	1.0	✔ 115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CCMT 060204E-RF:T5315	● 0.4	✔ 235	0.15	1.0	–	–	–	✔ 220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	✔ 45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	● 0.4	✔ 160	0.15	1.0	✔ 120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF:T9325	● 0.4	✔ 205	0.15	1.0	✔ 120	0.15	1.0	✔ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T7335	● 0.4	✔ 135	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T9325	● 0.4	✔ 175	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	✔ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 245	0.20	1.5	–	–	–	✔ 230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	✔ 45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 165	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 210	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	✔ 195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T5315	● 0.8	✔ 230	0.22	2.2	–	–	–	✔ 215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	✔ 45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 150	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 195	0.22	2.2	✔ 115	0.22	2.2	✔ 185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



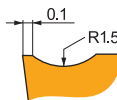
**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

DCMT 11T304E-RF:T5315	● 0.4	✔ 175	0.20	0.8	–	–	–	✔ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	✔ 35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	● 0.4	✔ 115	0.20	0.8	✔ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-RF:T9325	● 0.4	✔ 150	0.20	0.8	✔ 90	0.18	0.8	✔ 140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 205	0.20	0.8	–	–	–	✔ 190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	✔ 40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 140	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	0.8	✔ 105	0.18	0.8	✔ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



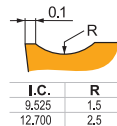
**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

SCMT 09T308E-RF:T5315	● 0.8	✔ 255	0.20	1.5	–	–	–	✔ 240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	✔ 50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 220	0.20	1.5	✔ 130	0.18	1.5	✔ 205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T5315	● 0.8	✔ 240	0.22	2.2	–	–	–	✔ 225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	✔ 45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	● 0.8	✔ 160	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9325	● 0.8	✔ 205	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	✔ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

TCMT 16T308E-RF:T9325	● 0.8	✔ 175	0.20	1.5	✔ 105	0.18	1.5	✔ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



**RF** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

WCMT 06T308E-RF:T7335	● 0.8	✔ 165	0.20	1.5	✔ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF:T7335	● 1.2	✔ 160	0.22	2.2	✔ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

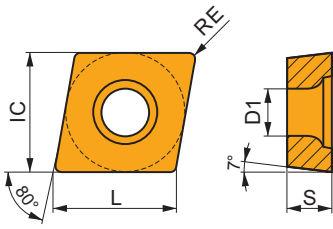


**.CMW** plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.



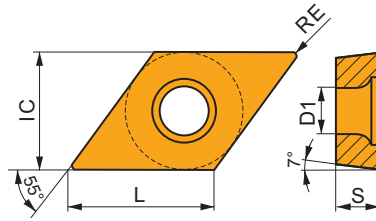
### CCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



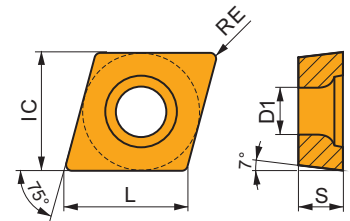
### DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0702</b>	6.350	2.80	7.80	2.38
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



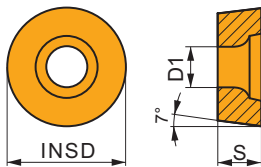
### ECMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



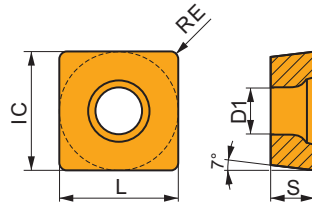
### RCMW

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.000	2.80	2.38
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>10T3</b>	10.000	4.40	3.97
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76



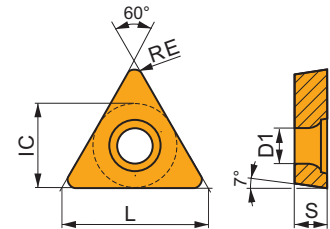
### SCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



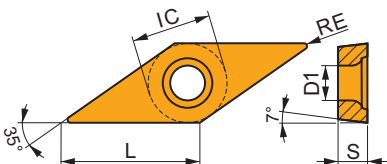
### TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



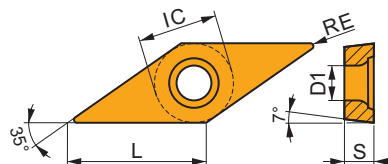
### VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



### VCMW

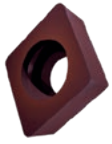
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	2.80	11.10	3.18
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76





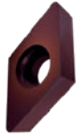
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CCMW 060202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 210	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7



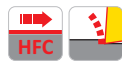
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DCMW 070202:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 120	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.11	0.7



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

ECMW 060204:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304:H07	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

RCMW 0602M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 55	0.17	0.4
RCMW 0602M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.4
RCMW 0803M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.17	0.5
RCMW 0803M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.17	0.5
RCMW 10T3M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.20	0.7
RCMW 10T3M0:T5315	● -	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.7
RCMW 1204M0:T5305	● -	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	0.8

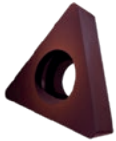
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SCMW 09T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.11	0.7



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TCMW 110204:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 20	0.11	0.7



.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

VCGW 130302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.3	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.3	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.10	0.3

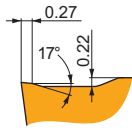


.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

VCMW 110302:T5305	● 0.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	▣ 20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	▣ 15	0.11	0.7

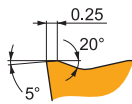
## EBAUCHE – NAVIGATEUR

**RM**



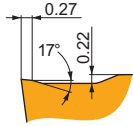
**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

**RM3**



**RM3** géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

# RM

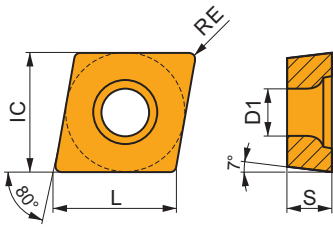


**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.



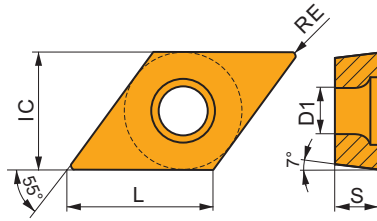
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



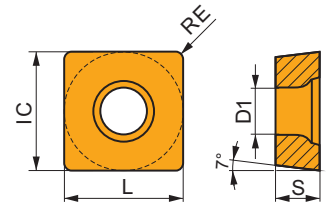
## DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97
<b>1504</b>	12.700	5.50	15.50	4.76



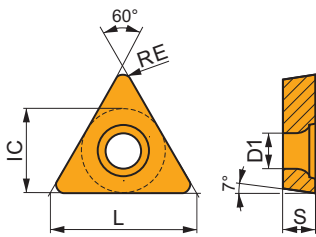
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



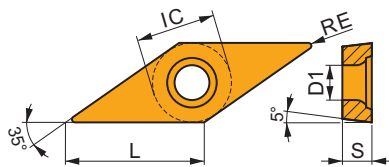
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



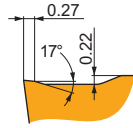
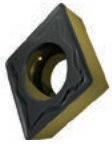
## VBMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



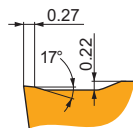
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

CCMT 09T304E-RM:T5305	●	0.4	260	0.25	2.2	-	-	-	245	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	●	0.4	235	0.25	2.2	-	-	-	220	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	●	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	-	-	-	50	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T8430	●	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	-	-	-	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	●	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	-	-	-	40	0.18	1.8	-	-	-
CCMT 09T304E-RM:T9415	●	0.4	255	0.25	2.2	-	-	-	240	0.25	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	●	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-RM:T8430	●	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	●	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	-	-	-	45	0.24	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM:T9415	●	0.8	285	0.30	2.2	-	-	-	270	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	●	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	●	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	●	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM:T8430	●	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	●	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	-	-	-	45	0.24	2.2	-	-	-
CCMT 120408E-RM:T9415	●	0.8	280	0.30	2.7	-	-	-	265	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	●	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	●	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-
CCMT 120412E-RM:T9415	●	1.2	280	0.33	2.7	-	-	-	265	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.17	1.0

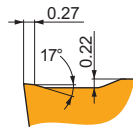
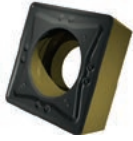


**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

DCMT 11T304E-RM:T5305	●	0.4	250	0.20	1.0	-	-	-	235	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	●	0.4	220	0.20	1.0	-	-	-	205	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	●	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	-	-	-	45	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	-	-	-	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	●	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
DCMT 11T304E-RM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.0	-	-	-	220	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	●	0.8	270	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	●	0.8	240	0.27	0.8	-	-	-	225	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	●	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	-	-	-	50	0.19	0.6	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T8430	●	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	●	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	-	-	-	45	0.19	0.6	-	-	-
DCMT 11T308E-RM:T9415	●	0.8	255	0.27	1.0	-	-	-	240	0.27	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	●	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	●	1.2	225	0.27	1.2	-	-	-	210	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	●	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	-	-	-	45	0.19	1.2	-	-	-
DCMT 11T312E-RM:T9415	●	1.2	260	0.27	1.2	-	-	-	245	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	●	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	●	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	-	-	-	40	0.22	1.5	-	-	-
DCMT 150408E-RM:T9415	●	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7

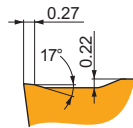
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



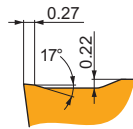
**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

SCMT 09T308E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	-	-	40	0.24	1.6	30	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM-T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-
SCMT 09T308E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.0	-	-	-	280	0.30	2.0	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM-T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	-	-	50	0.24	1.8	-	-	-
SCMT 120408E-RM-T9415	0.8	295	0.30	2.3	-	-	-	280	0.30	2.3	-	-	-	-	-	55	0.15	0.7



**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

TCMT 16T308E-RM-T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	-	-	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM-T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	40	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T308E-RM-T9415	0.8	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM-T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM-T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-
TCMT 16T312E-RM-T9415	1.2	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	-	-	50	0.14	0.9

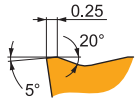


**RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

VBMT 160404E-RM-T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM-T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160404E-RM-T9415	0.4	255	0.12	1.2	-	-	-	240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM-T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM-T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
VBMT 160408E-RM-T9415	0.8	270	0.17	1.2	-	-	-	255	0.17	1.2	-	-	-	-	-	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM-T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	-	-	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM-T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	-	-	40	0.19	1.0	-	-	-
VBMT 160412E-RM-T9415	1.2	240	0.27	1.2	-	-	-	225	0.27	1.2	-	-	-	-	-	45	0.14	0.9



# RM3

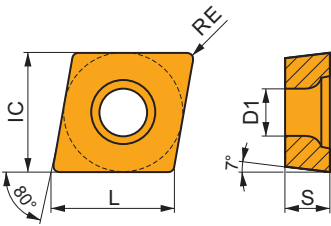


RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.



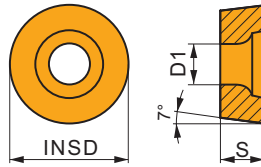
## CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



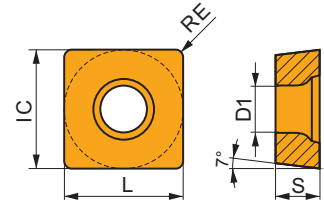
## RCMT

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>0803</b>	8.000	3.40	3.18
<b>1204</b>	12.000	4.40	4.76
<b>1606</b>	16.000	5.50	6.35



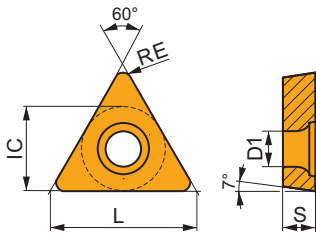
## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



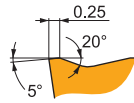
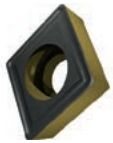
## TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



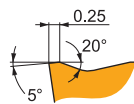
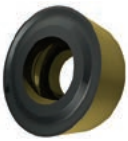
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



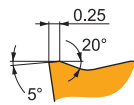
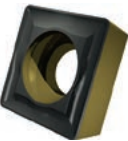
**RM3** géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

CCMT 120404E-RM3:T9325	● 0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-RM3:T9415	● 0.4	215	0.25	2.5	-	-	-	200	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	● 0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	250	0.27	2.5	-	-	-	235	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	● 1.2	255	0.30	2.5	-	-	-	240	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0



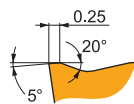
**RM3** géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

RCMT 0803MOE-RM3:T9415	● -	275	0.50	1.3	-	-	-	260	0.50	1.3	-	-	-	-	-	-	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3:H07	● -	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-RM3:T7325	● -	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-RM3:T8430	● -	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	25	0.30	0.8
RCMT 1204MOE-RM3:T9415	● -	255	0.60	1.8	-	-	-	240	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3:T7325	● -	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1606MOE-RM3:T8430	● -	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.33	1.1
RCMT 1606MOE-RM3:T9415	● -	245	0.65	2.0	-	-	-	230	0.65	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.33	1.1



**RM3** géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

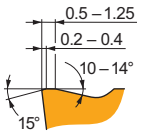

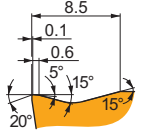

SCMT 120408E-RM3:T8430	● 0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	● 0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RM3:T9335	● 0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RM3:T9415	● 0.8	265	0.27	2.3	-	-	-	250	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	● 1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**RM3** géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

TCMT 16T304E-RM3:T6310	● 0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	● 0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	● 0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	● 0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-RM3:T9335	● 0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-RM3:T9415	● 0.4	205	0.20	2.0	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	● 0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	● 0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	● 0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	● 0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3:T9335	● 0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3:T9415	● 0.8	220	0.27	2.0	-	-	-	205	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.7

## EBAUCHE LOURDE – NAVIGATEUR

<p><b>OR</b></p>			<p><b>OR</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux aciers, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.</p>
<p><b>DR4</b></p>			<p><b>DR4</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>

OR

**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux aciers, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

PRAMET

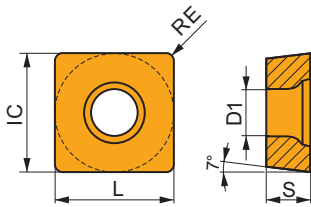
DR4

**DR4** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

PRAMET

## SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2509</b>	25.400	8.70	25.40	9.53
<b>3809</b>	38.100	8.70	38.10	9.53



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux aciers, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

<b>SCMT 250924E-OR:T9226</b>	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
<b>SCMT 250924E-OR:T9325</b>	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	-	-	-	20	0.70	8.0	-	-	-
<b>SCMT 250924E-OR:T9335</b>	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
<b>SCMT 380932E-OR:6635</b>	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
<b>SCMT 380932E-OR:T9315</b>	3.2	85	1.20	18.0	-	-	-	80	1.20	18.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SCMT 380932E-OR:T9325</b>	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
<b>SCMT 380932E-OR:T9335</b>	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-

**DR4** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

<b>SCMT 380932E-DR4:T9335</b>	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# CC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>SCAC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>77</p>	<p><b>SCBC(RL) EXT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>78</p>	<p><b>SCDCR EXT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>79</p>	<p><b>SCFC(RL) EXT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>80</p>
<p><b>SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>81</p>	<p><b>C.-SCLC(RL) EXT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>83</p>		

# CC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>SCFC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT 75°</b></p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT 45°</b></p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT 90°</b></p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>C.-SCLC(RL) INT 95°</b></p> <p>CC..</p> <p>89</p>			

# DC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>SDFC(RL) EXT 91°</b></p> <p>DC..</p> <p>90</p>	<p><b>SDJC(RL) EXT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>30°</p> <p>91</p>	<p><b>SDNCN EXT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>93</p>	<p><b>SDUCL EXT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>94</p>
<p><b>SDXC(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>95</p>	<p><b>C.-SDJC(RL) EXT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>30°</p> <p>96</p>	<p><b>C.-SDNCN EXT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>62,5°</p> <p>97</p>	

# DC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

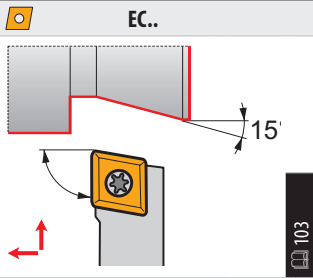
<p><b>SDQC(RL) INT 95°</b></p> <p>DC..</p> <p>15°</p> <p>98</p>	<p><b>SDUC(RL) INT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>99</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT 62°30'</b></p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>100</p>	<p><b>SDZC(RL) INT 90°</b></p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>101</p>
<p><b>C.-SDUC(RL) INT 93°</b></p> <p>DC..</p> <p>27°</p> <p>102</p>			



# EC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

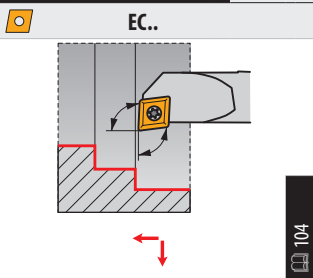
**SEGC(RL) EXT 90°**



# EC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

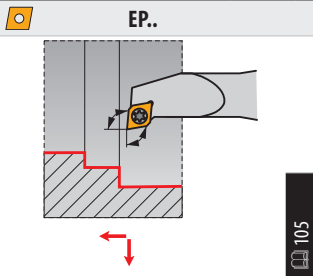
**SEUC(RL) INT 93°**



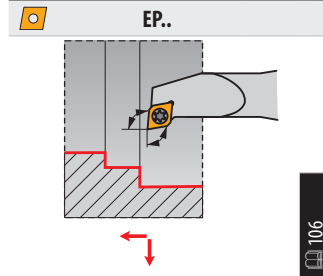
# EP

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

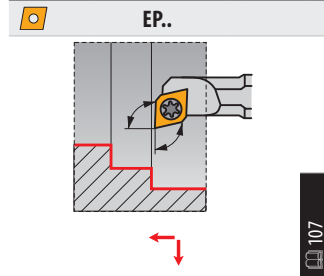
**SELP(RL) INT 95°**



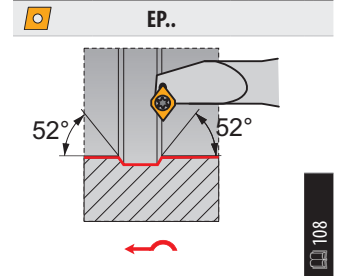
**SELP(RL)-E INT 95°**



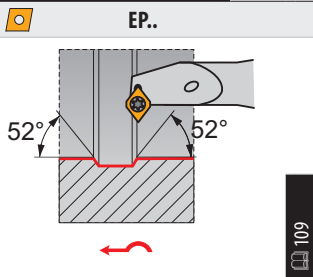
**SEUP(RL) INT 93°**



**SEXP(RL) INT 52°30'**



**SEXP(RL)-E INT 52°30'**



# RC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>PRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>110</p>	<p><b>PRSC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>111</p>	<p><b>SRDC(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>112</p>	<p><b>SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>113</p>
<p><b>SRCS(RL) EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>114</p>	<p><b>C.-SRDCN EXT</b></p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>116</p>		

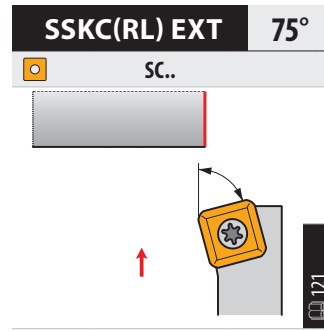
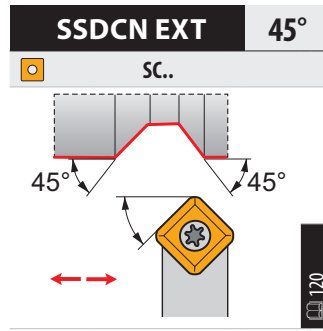
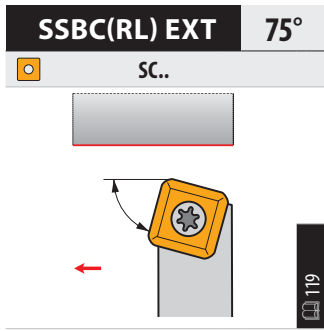
# RC

## – NAVIGATEUR - EXTÉRIEUR

<p><b>KHP-RSCR/L</b></p> <p>RC..</p> <p>117</p>	<p><b>DKH(RL)</b></p> <p>118</p>
---	----------------------------------

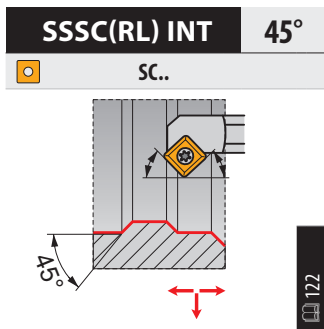
# SC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR



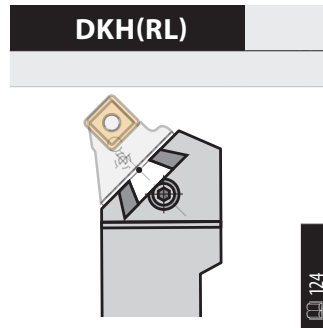
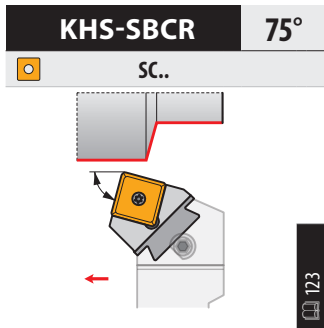
# SC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR



# SC

## – NAVIGATEUR - EXTÉRIEUR



# TC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>STAC(RL) EXT 90°</b> TC..	<b>STFC(RL) EXT 90°</b> TC..	<b>STFC(RL)-A EXT 90°</b> TC..	<b>STJC(RL) EXT 93°</b> TC..

# TC

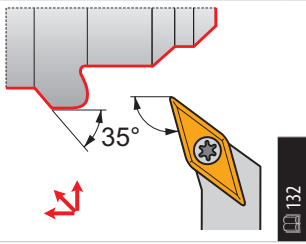
## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>STFC(RL) INT 90°</b> TC..	<b>STFC(RL)-E INT 90°</b> TC..

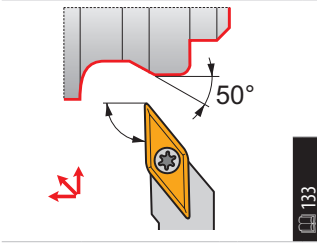
# VB

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

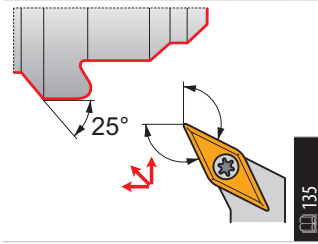
**SVHB(C)(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



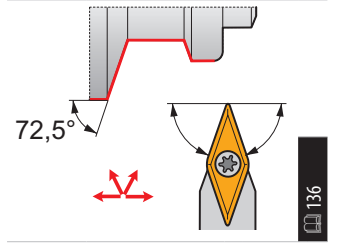
**SVJB(C)(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



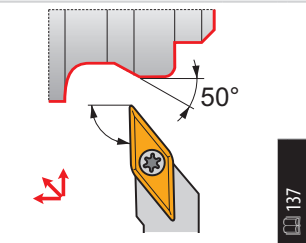
**SVPB(C)(RL) EXT 117°30'**  
VB, VC..



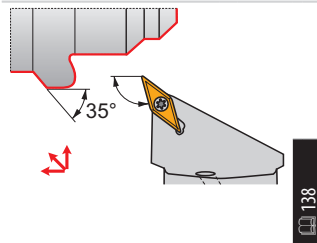
**SVVB(C)N EXT 72°30'**  
VB, VC..



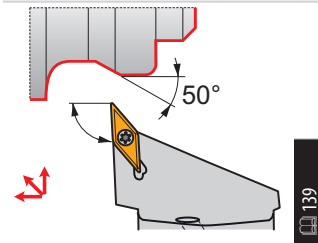
**SVXB(C)(RL) EXT 98°**  
VB, VC..



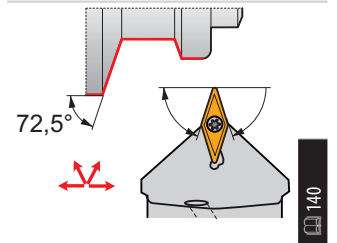
**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..



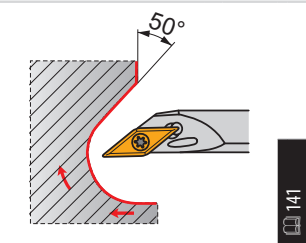
**C.-SVVBN EXT 72°30'**  
VB, VC..



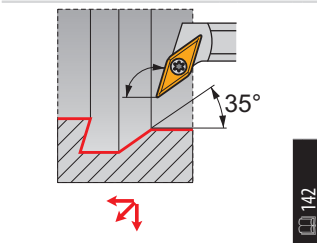
# VB

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

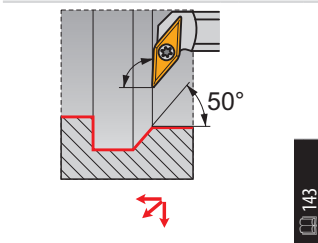
**SVJB(RL) INT 93°**  
VB, VC..



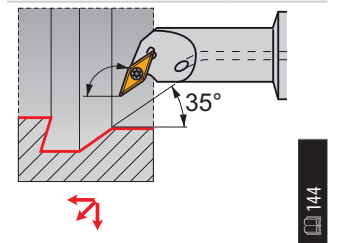
**SVQB(C)(RL) INT 107°30'**  
VB, VC..



**SVUB(C)(RL) INT 93°**  
VB, VC..



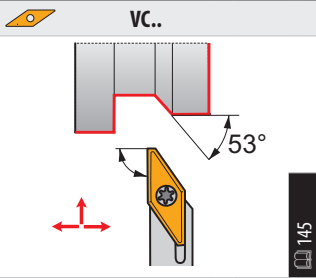
**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..



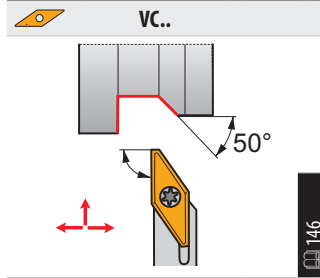
# VC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

**SVAC(RL)-DC EXT 90°**



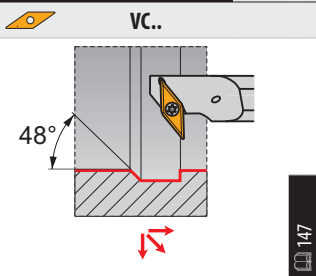
**SVJC(RL)-DC EXT 93°**



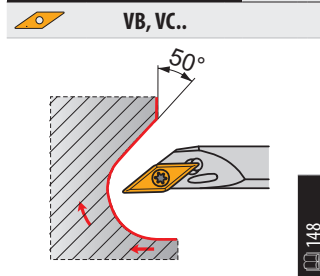
# VC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

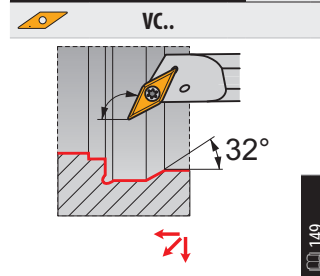
**SVLC(RL) INT 95°**



**SVJB(RL) INT 93°**



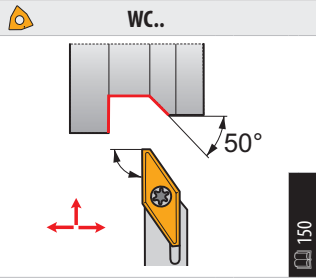
**SVXC(RL)-E INT 113°**



# WC

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

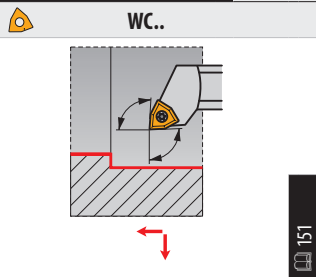
**SWLC(RL) EXT 95°**



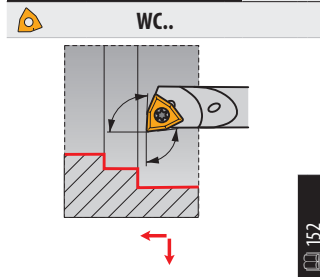
# WC

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

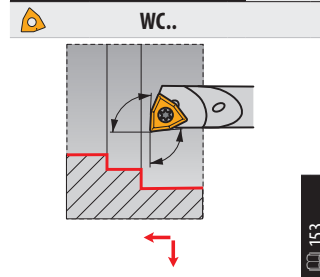
**SWLC(RL) INT 95°**



**SWUC(RL) INT 93°**



**SWUC(RL)-E INT 93°**



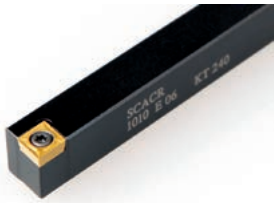


# SCAC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

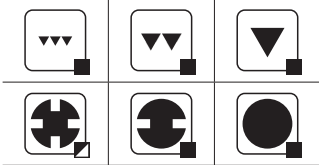
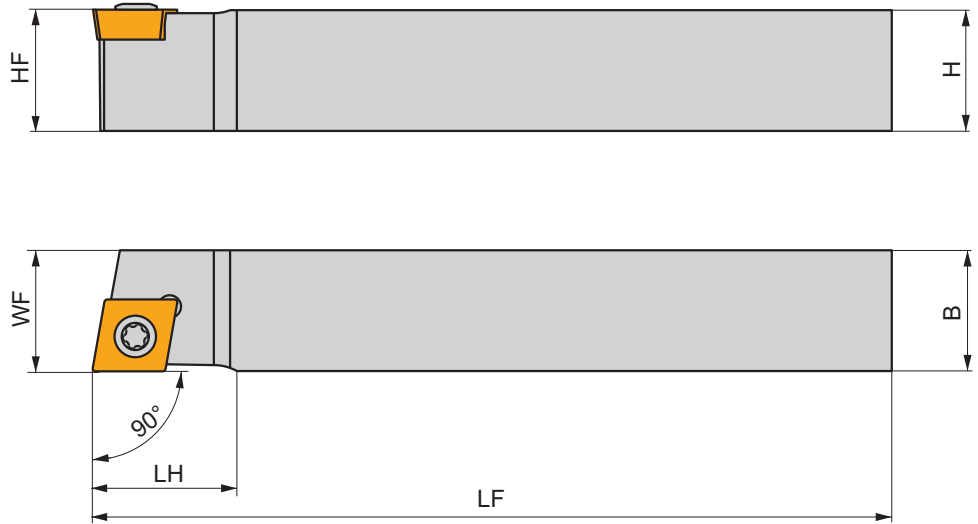
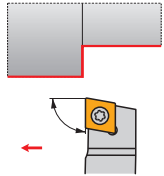
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 90° pour plaquettes CC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle de coupe 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique extérieur, et le chanfreinage. Certains sont compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.08	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.11	GI041	S04
	SCACR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	GI041	S04
<b>L</b>	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	-	0	0.05	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	-	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	-	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	19.0	0	0.14	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	-	0	0.22	GI041	S04
	SCACL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	19.0	0	0.24	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

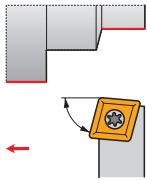
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3

# SCBC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

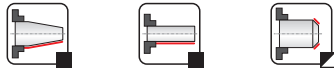
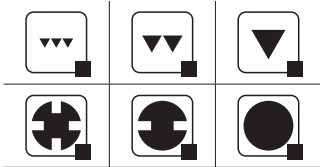
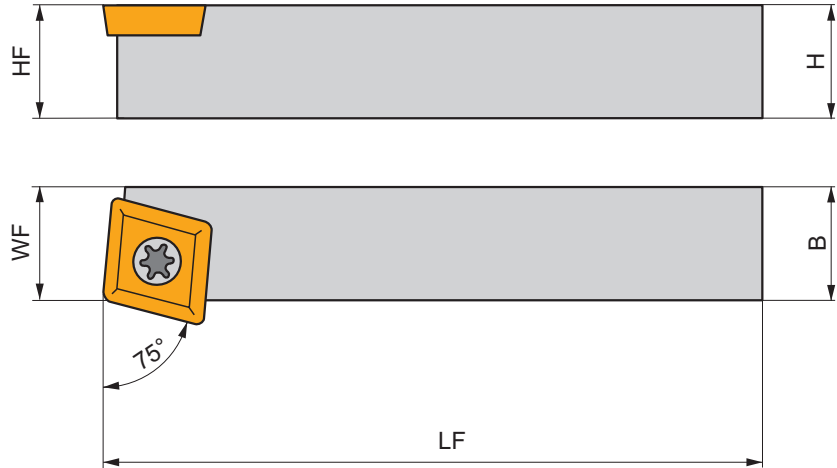
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le chariotage sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
<b>L</b> SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAGT15P	HXK 5	
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAGT15P	-	

# SCDCR EXT

P
M
K
N
S
H

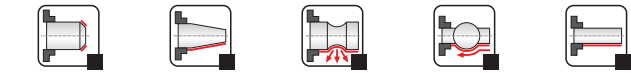
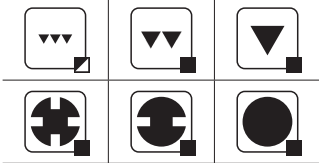
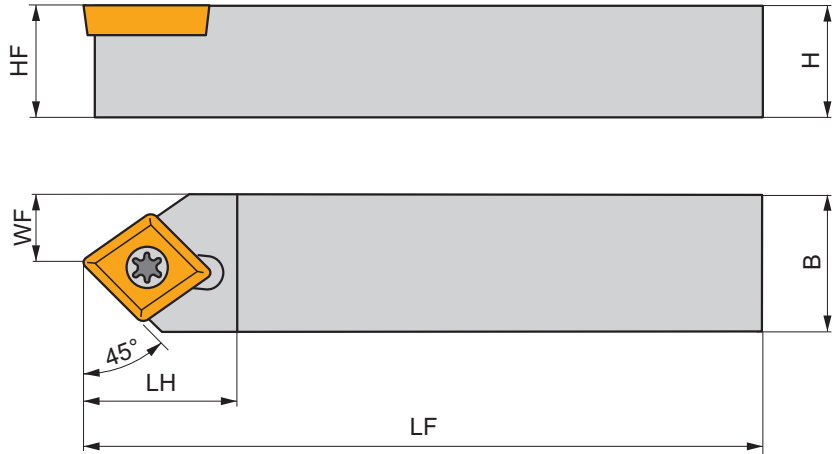
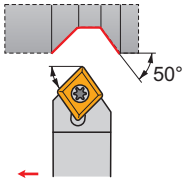
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11.0	0	0	0.06	G1045	SC21

	G1045		CC.. 0602..
--	-------	--	-------------

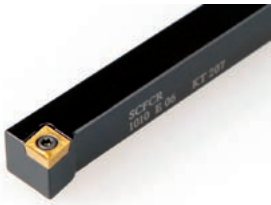
SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

# SCFC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

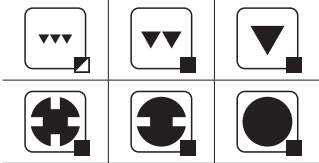
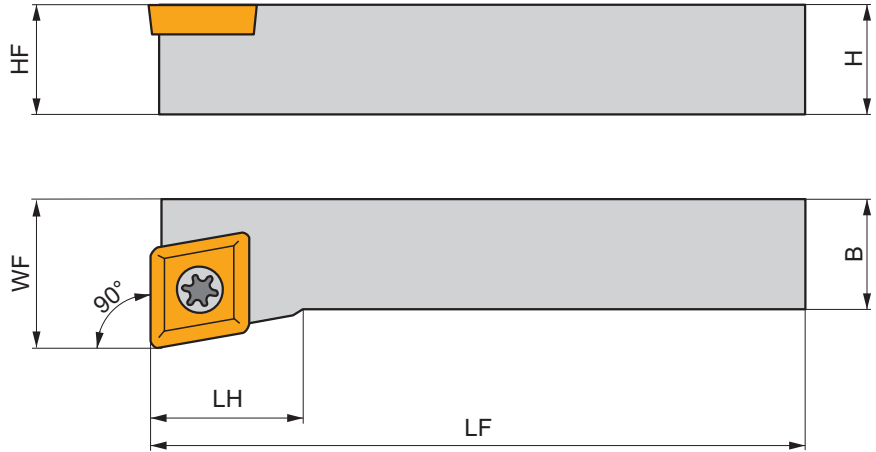
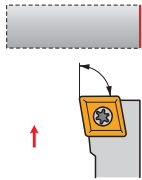
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	G1045	S07
SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	G1045	S07
SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	G1041	S04
SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04
<b>L</b> SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	G1045	S07
SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	G1041	S04
SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	G1041	S04

G1041		CC.. 09T3..	
G1045		CC.. 0602..	

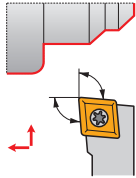
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAGT07P

# SCLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

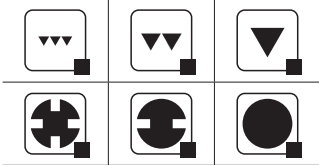
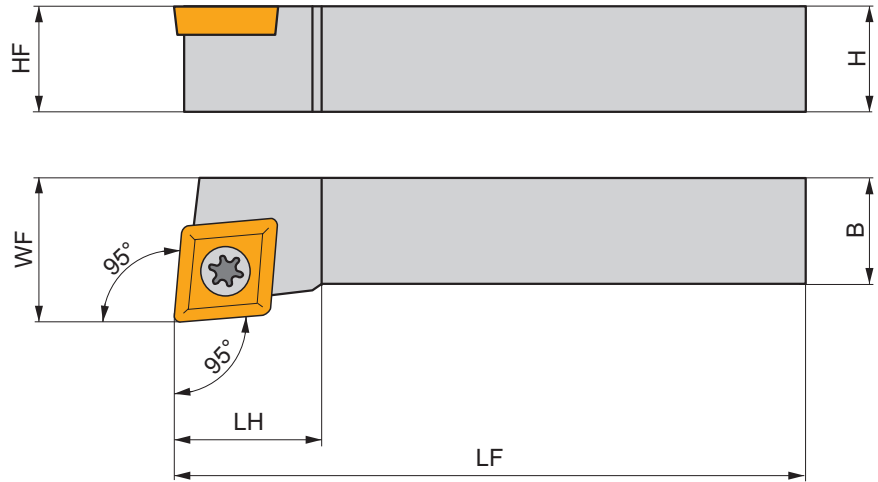
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle de coupe 95° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins. Certains sont compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.












	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
	<b>L</b>	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045
SCLCL 1010 E 06		10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
SCLCL 1212 F 08		12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
SCLCL 1212 F 09		12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
SCLCL 1212 K 09-S		12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
SCLCL 1616 H 08		16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
SCLCL 1616 H 09		16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
SCLCL 1616 K 09-S		16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
SCLCL 2020 K 12-M-A		20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
SCLCL 2525 M 12-M-A		25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..




GI232 CC.. 0803..

								
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	-	-	PT-8003	-
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

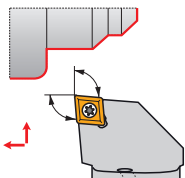


# C.-SCLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

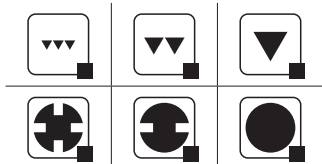
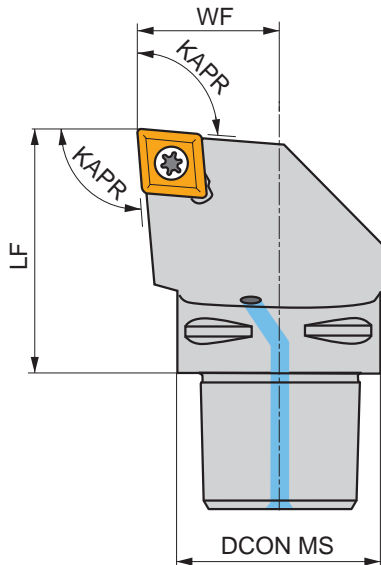
**PRAMET**

**S**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
<b>L</b> C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

# SCFC(RL) INT

**P M K N S H**

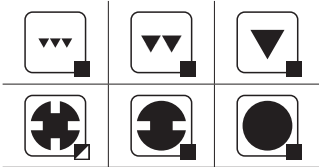
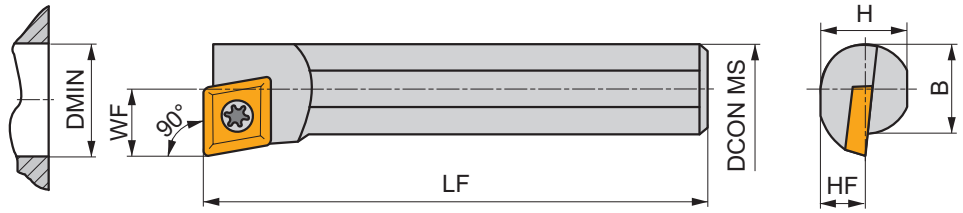
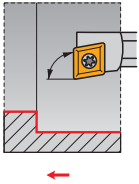
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.11	GI045	S06
<b>L</b> S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	-7	0	0.13	GI045	S06

GI045											CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5								5.2	FLAG T07P

# SCKC(RL) INT

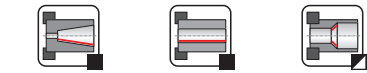
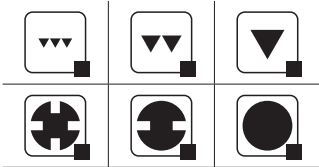
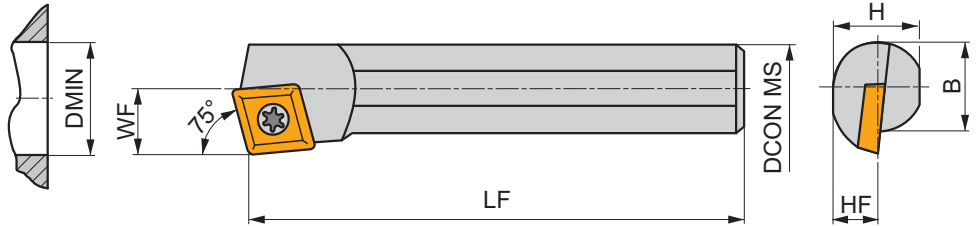
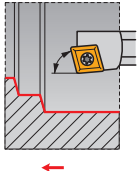


PRAMET



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	G1045	S02
S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S02
S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	G1041	S05
S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08
S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	G1041	S08
S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	G1011	SC20
<b>L</b> S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	G1041	S08

G1011		CC.. 1204..
G1041		CC.. 09T3..
G1045		CC.. 0602..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	-	-	FLAG T15P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

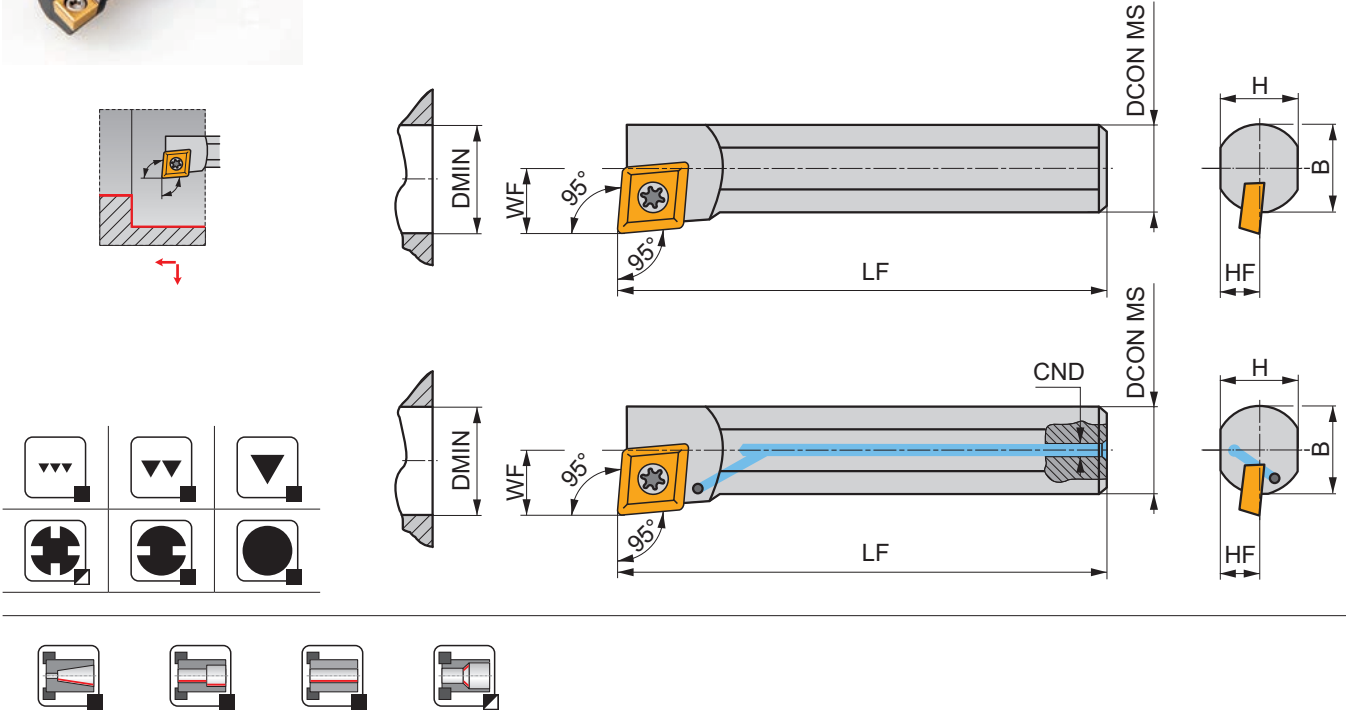
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	G1045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	G1045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.07	G1045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.09	G1045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.12	G1045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	G1045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	G1232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	G1232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	G1232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	G1041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	G1041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	G1041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.59	G1041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	G1041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	G1041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	G1011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	G1011	SC20
<b>L</b> A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.05	G1045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	G1045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	G1045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	G1045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	G1045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	G1045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.24	G1045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	G1232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	G1232	SC22

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	L F	C N D	L A M S	G A M O				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>A16R-SCLCL 08</b>	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	G1232	SC22
<b>A16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	G1041	S05
<b>S16M-SCLCL 09-A</b>	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	G1041	S05
<b>A20Q-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	G1041	S08
<b>S20S-SCLCL 09</b>	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	G1041	S08
<b>A25R-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	G1041	S08
<b>S25T-SCLCL 09</b>	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	G1041	S08
<b>A32S-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	G1011	SC20
<b>S32U-SCLCL 12-A</b>	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.00	G1011	SC20

G1011	CC.. 1204..
G1041	CC.. 09T3..
G1045	CC.. 0602..
G1232	CC.. 0803..

SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–	
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–	
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–	
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	

# SCXC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

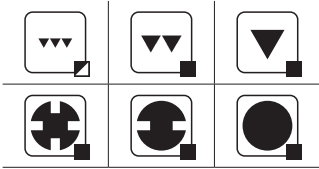
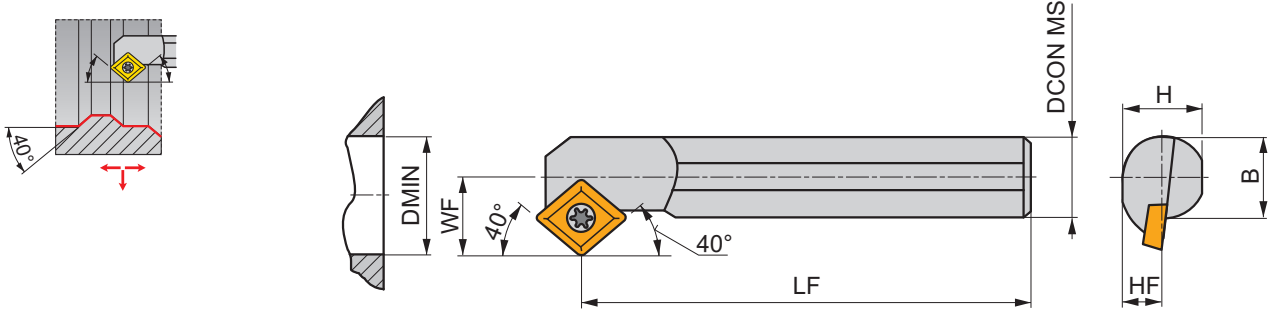
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 40° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 40° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient pour le chanfreinage avant et arrière, le copiage et pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06/S07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	G1045	S07
<b>L</b> S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	G1045	S07

G1045	CC.. 0602..
-------	-------------

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# C.-SCLC(RL) INT

**P M K N S H**

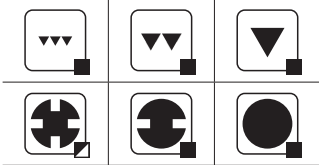
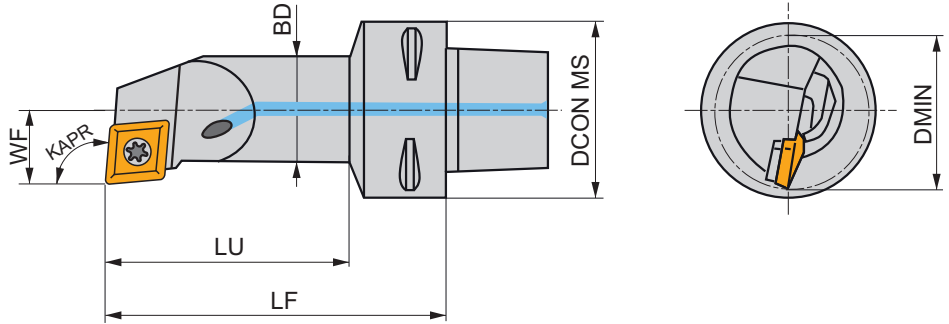
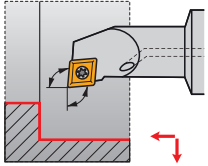
**PRAMET**

**S**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC... Convient à une large gamme d'applications de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b>	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041 SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041 SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041 SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041 SC09M
	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041 SC09M
<b>L</b>	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041 SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041 SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041 SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041 SC09M

GI041
 CC.. 09T3..

SC09M
 US 2009-T15P
 3.0 Nm
 M 3.5
 8.1
 FLAG T15P/3,5



# SDFC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

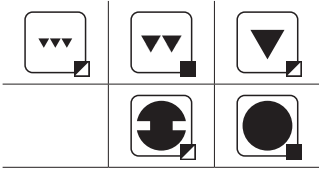
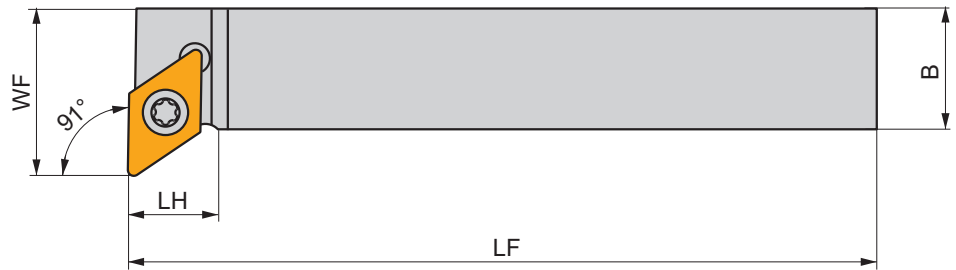
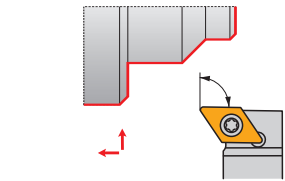
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 91° pour plaquettes DC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle d'attaque 91° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins, le copiage et le dressage de faces. Compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI052	GI012	S01	S08
<b>R</b> SDFCR 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	GI012	S01	S08
SDFCR 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI052	GI012	S01	S08
<b>L</b> SDFCL 1212 K 07-S	12	12	12	16	125	8.8	0	0	0.14	GI052	GI012	S01	S08
SDFCL 1616 K 11-S	16	16	16	22	125	11.9	0	0	0.25	GI052	GI012	S01	S08

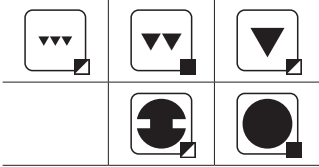
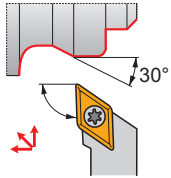
GI012	GI052	DC.. 11T3..	DC.. 0702..
-------	-------	-------------	-------------

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

# SDJC(RL) EXT

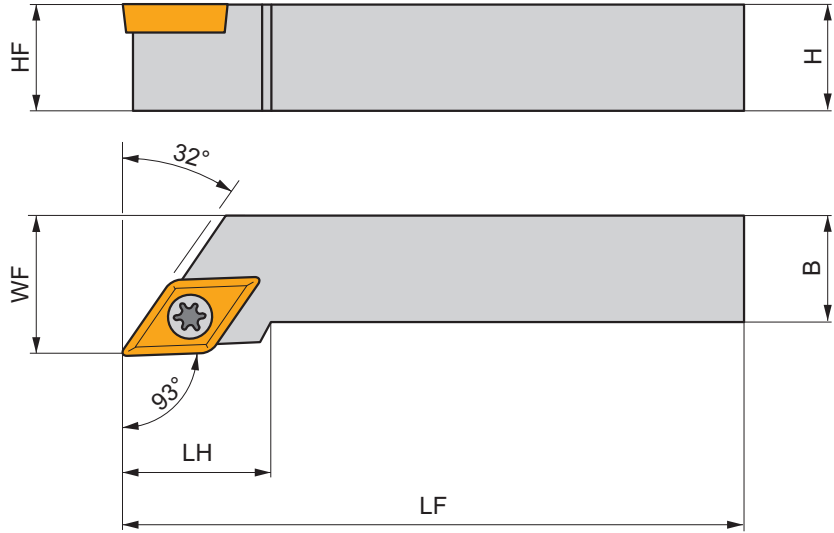


PRAMET












## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle de coupe 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins, et le copiage. Certains sont compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1012	G1052
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	G1052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	G1052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	G1012	S08
SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01
SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	G1012	S08
SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	G1012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	G1243	SD11
<b>L</b> SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	G1052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	G1052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	G1052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	G1012	S08
SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	G1052	S01
SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	G1012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	G1012	S08
SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	G1012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	G1012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	G1243	SD11

Code	Material
G1012	DC.. 11T3..
G1052	DC.. 0702..
G1243	DC.. 1504..

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

# SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

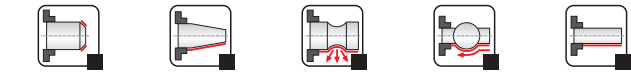
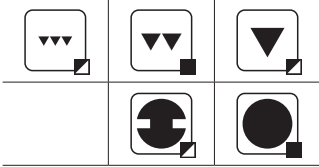
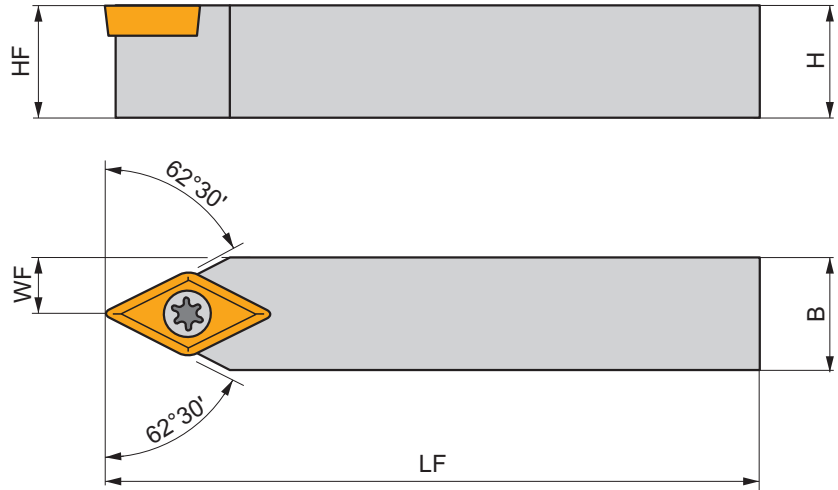
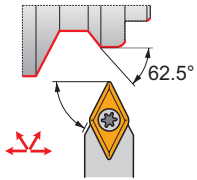
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 62,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur neutre (N) avec un angle d'attaque de 62,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>N</b> SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# SDUCL EXT

P
M
K
N
S
H

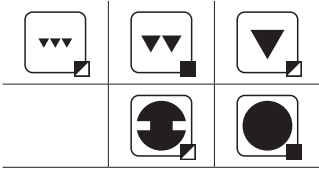
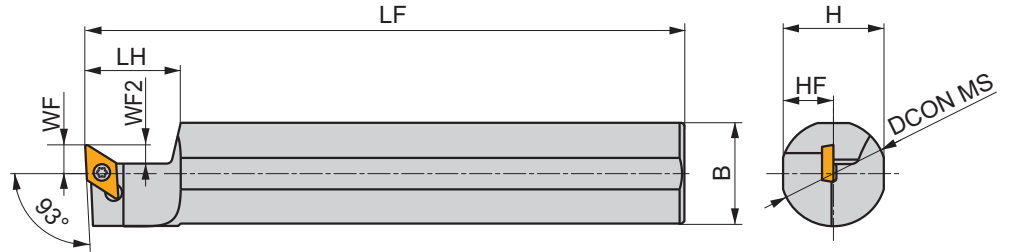
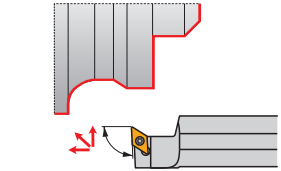
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle d'attaque 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins, le copiage et le dressage de faces. Compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	H	B	HF	WF	LF	LH	WF2	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>L</b> S20K-SDUCL07-S	20	19	19	9.5	6	125	18.0	4	0	0	0.23	G1052	S01
	S22K-SDUCL07-S	22	21	21	10.5	6	125	18.0	4	0	0.27	G1052	S01

	G1052		DC.. 0702..
--	-------	--	-------------

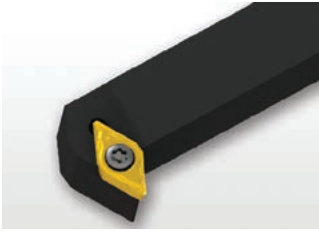
	S01		US 2506-T07P		0.9		M 2.5		6.3		FLAG T07P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	-----	--	-----------

# SDXC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

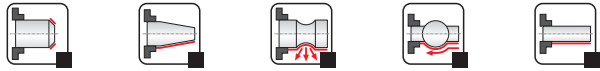
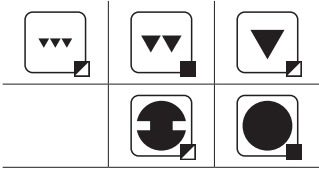
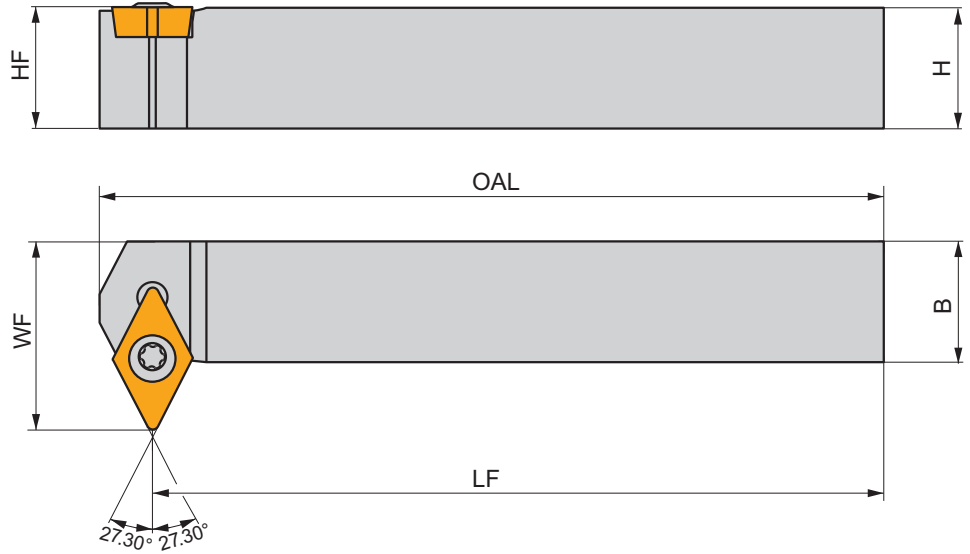
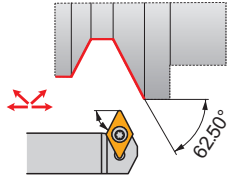
PRAMET

S



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec angle d'attaque 62,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins, et le copiage. Compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI052	GI012	S01	S08
<b>R</b> SDXCR 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	GI012	S01	S08
SDXCR 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI052	GI012	S01	S08
<b>L</b> SDXCL 1212 K 07-S	12	12	12	18	125	130	0	0	0.15	GI052	GI012	S01	S08
SDXCL 1616 K 11-S	16	16	16	25	125	132	0	0	0.26	GI052	GI012	S01	S08

GI012	GI052	DC.. 11T3..	DC.. 0702..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

# C.-SDJC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

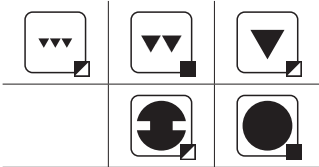
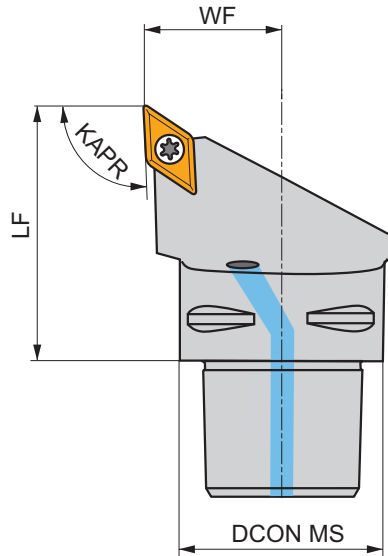
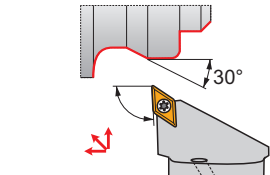
**PRAMET**

**S**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
<b>L</b> C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

	GI012		DC.. 11T3..
--	-------	--	-------------

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



# C.-SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

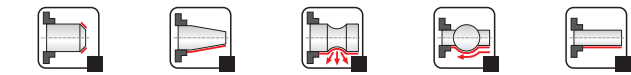
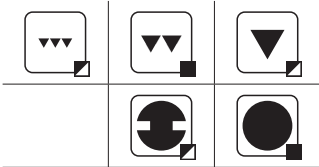
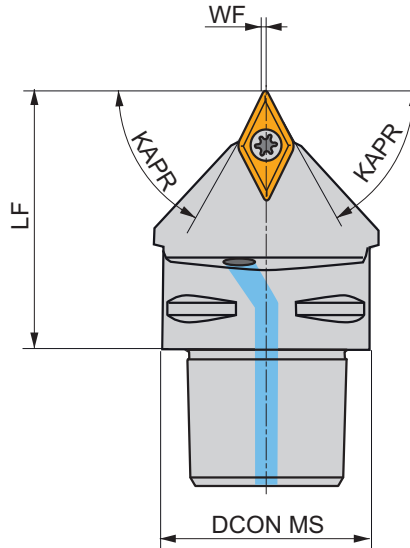
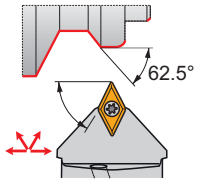
**PRAMET**

**S**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 62,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# SDQC(RL) INT

**P M K N S H**

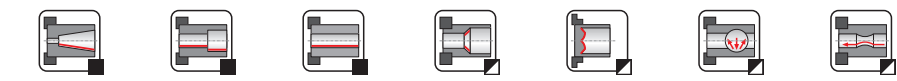
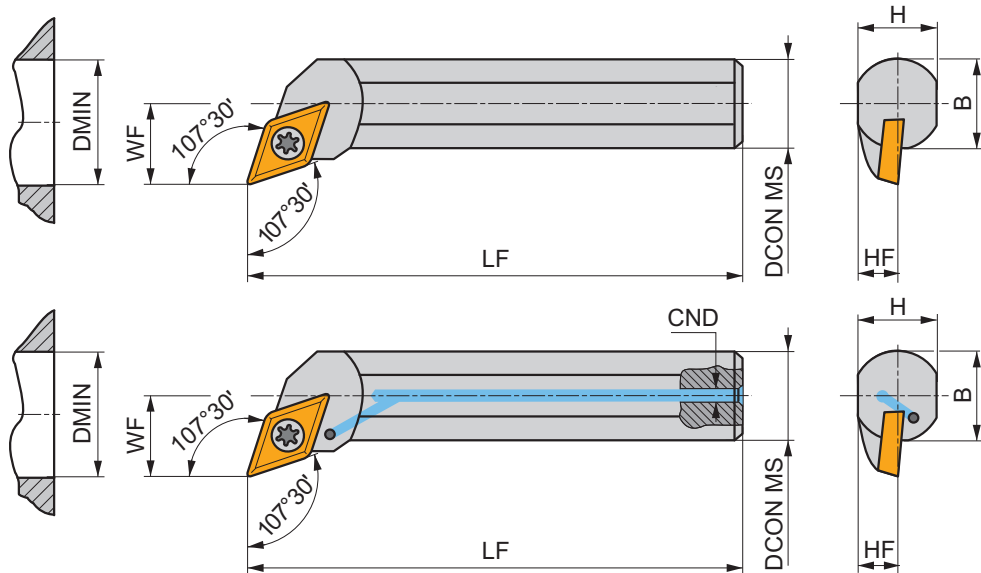
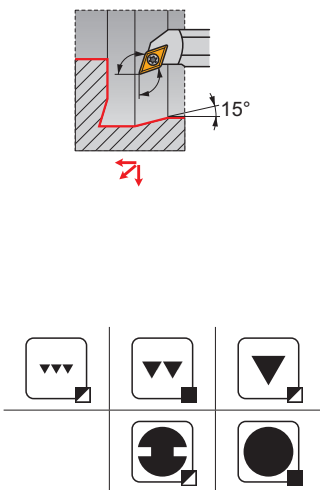
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	G1052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	G1052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.36	G1012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	G1012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	G1012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.08	G1012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	G1012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	G1012	SD10
<b>L</b> A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	G1052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	G1052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	G1052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	G1012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	G1012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	G1012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	G1012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	G1012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	G1012	SD10

G1052													

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# SDUC(RL) INT

**P M K N S H**

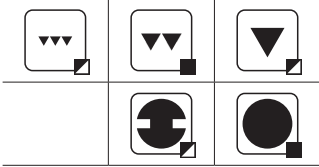
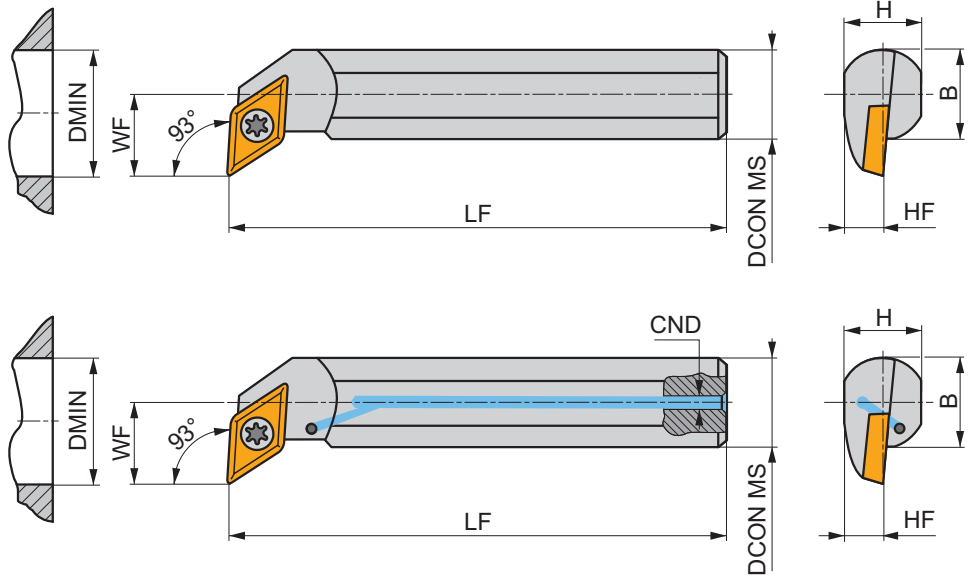
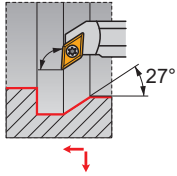
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
<b>L</b> A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10

	GI012	DC.. 11T3..
	GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# SDUC(RL)-E INT

**P M K N S H**

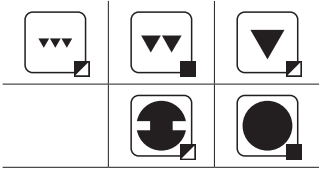
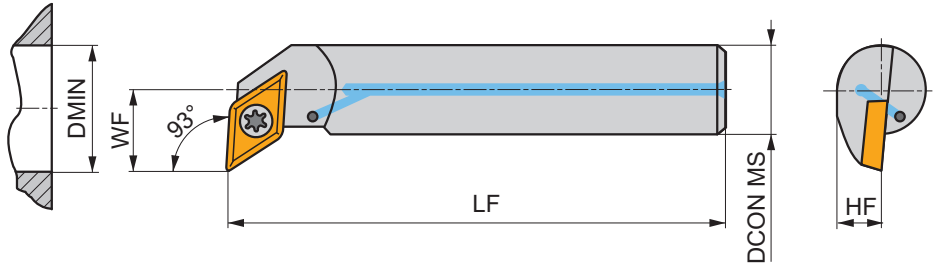
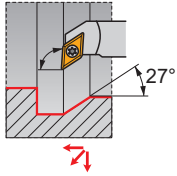
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b> E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
<b>L</b> E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21	
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052
  DC.. 0702..

SD21
  5513 020-03
  0.8
  M 2.5
  6.5
  PT-8001

# SDZC(RL) INT

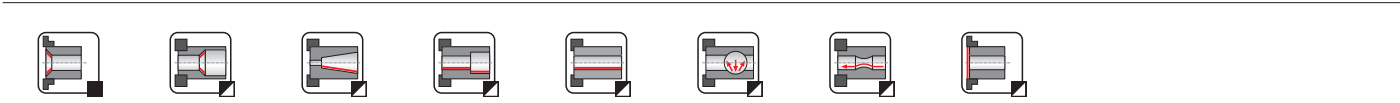
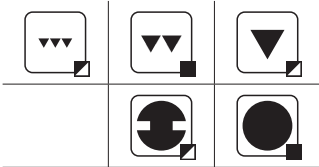
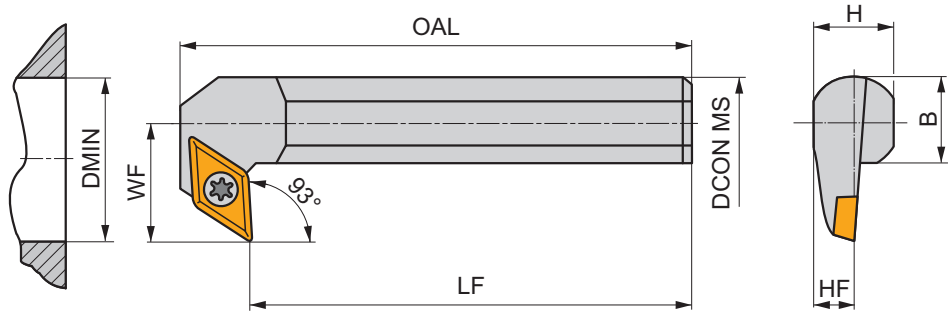
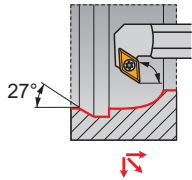


PRAMET



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient pour le copiage et l'alésage cylindrique ou conique en tirant, le dressage de face arrière et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)	kg	GI02	SD10	
<b>R</b>	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
<b>L</b>	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

# C.-SDUC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

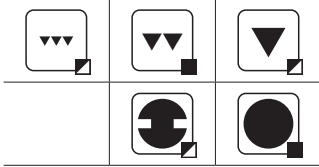
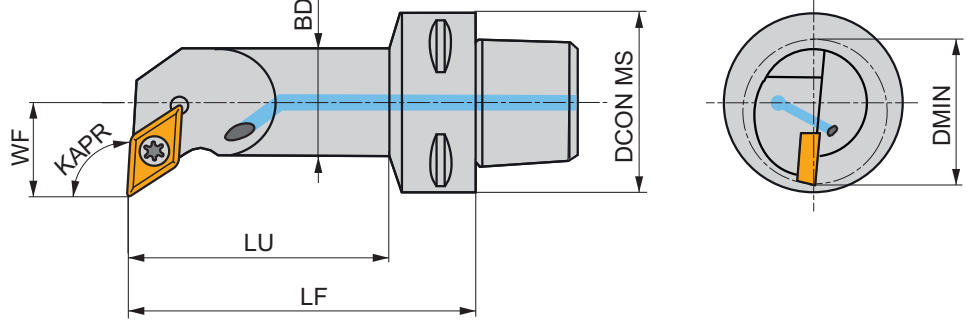
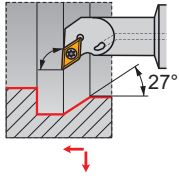
**PRAMET**

**S**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC... Convient à une large gamme d'applications de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMMS	GAMO					
	(mm)													(mm)
<b>R</b>	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
<b>L</b>	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..



SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5

# SEGC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

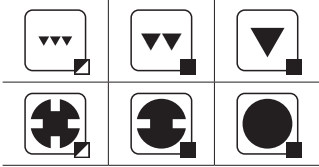
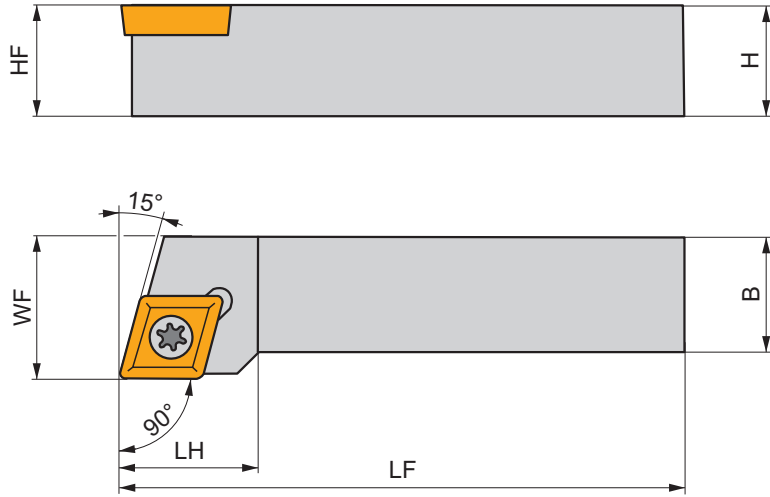
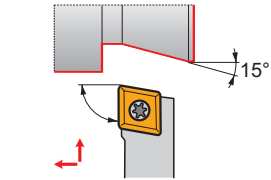
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes EC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives EC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.15	GI210	SE08
SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
<b>L</b> SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12.0	0	0	0.22	GI210	SE08
SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12.0	0	0	2.14	GI210	SE08

	GI210		EC.. 0803..
--	-------	--	-------------

	SE08		416.1-832		3.6		M3		8.5		PT-8002
--	------	--	-----------	--	-----	--	----	--	-----	--	---------



# SEUC(RL) INT

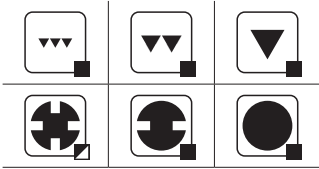
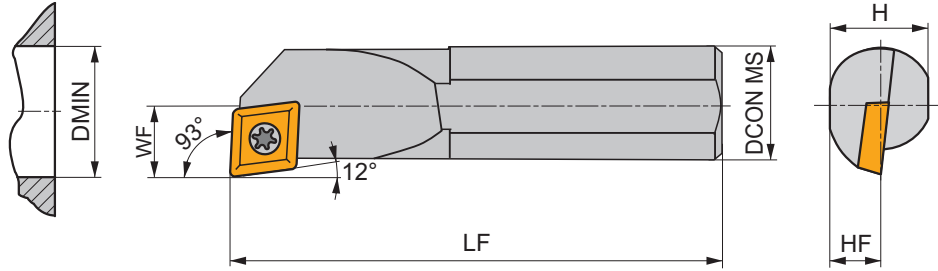
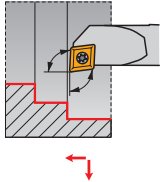


PRAMET



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes EC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives EC... Convient pour l'alésage conique et cylindrique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO	kg	G1213	G1210	SE23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	G1210	SE24
<b>L</b>	S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	G1213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	G1213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	G1210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	G1210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	G1210	SE24

G1210		EC.. 0803..
G1213		EC.. 0602..

SE23	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8003

# SELP(RL) INT

P
M
K
N
S
H

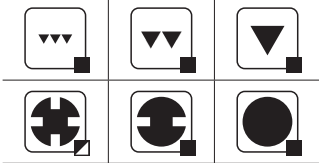
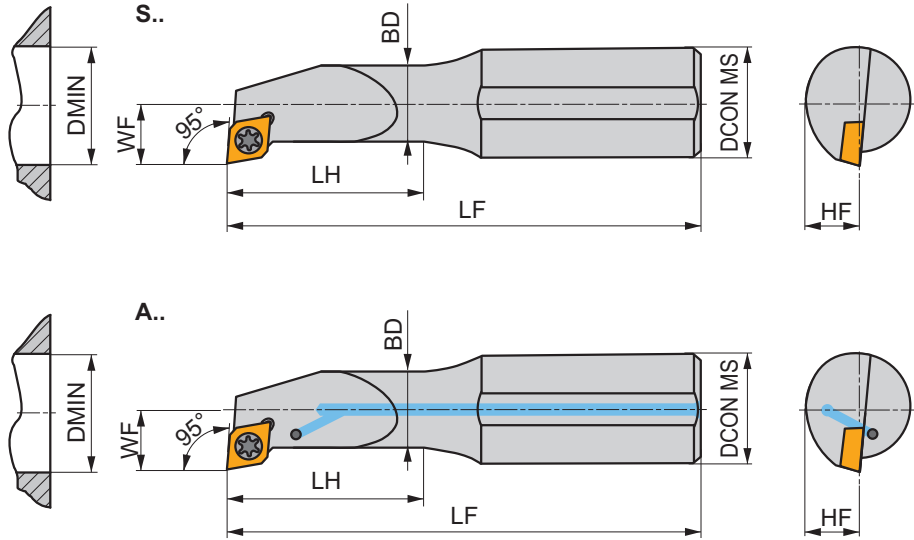
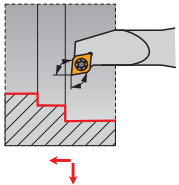
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
<b>L</b>	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20.0	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0	-	0.21	GI212	SE22

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

# SELP(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

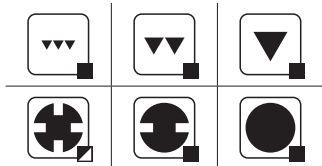
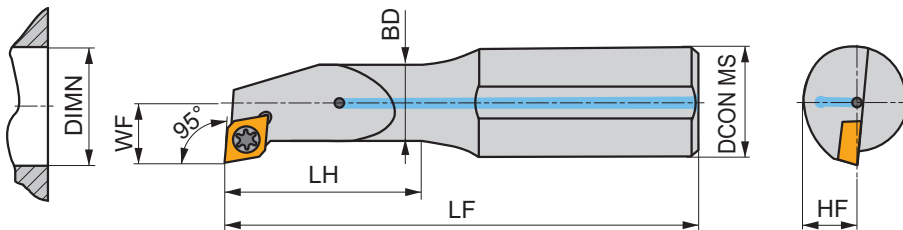
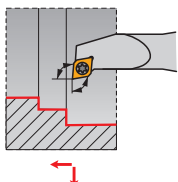
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 95° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	0	✓	0.17	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28.0	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304

# SEUP(RL) INT

**P M K N S H**

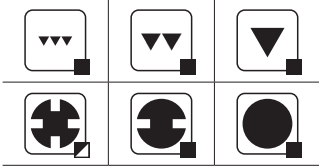
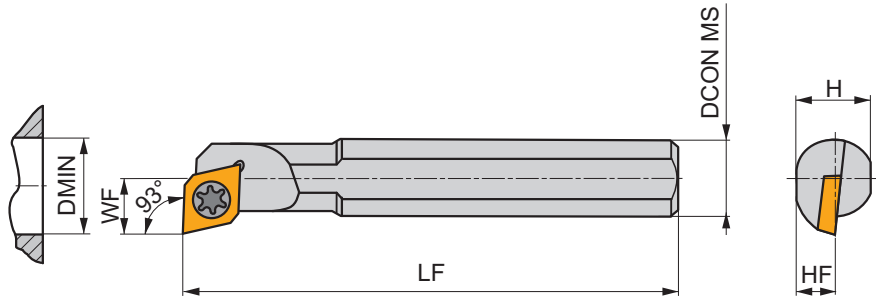
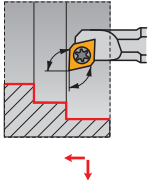
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives EP... Convient pour l'alésage conique et cylindrique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.04	GI212	SE21
<b>L</b> S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.05	GI212	SE21

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304

# SEXP(RL) INT

P
M
K
N
S
H

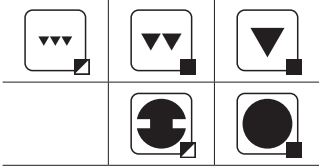
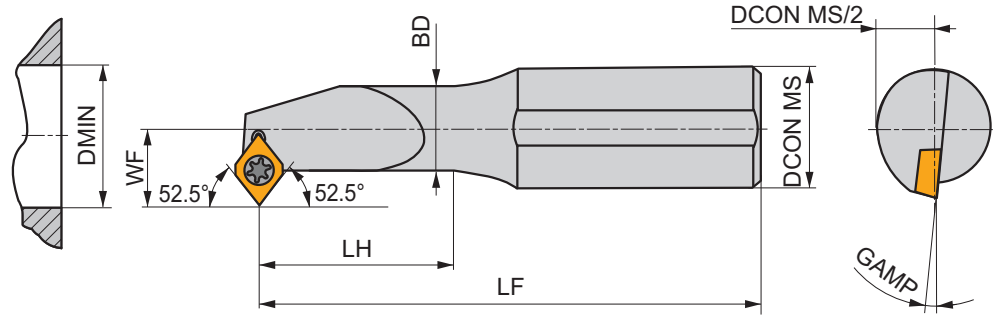
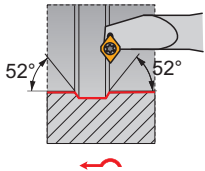
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 52,5° pour plaquettes EP. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 52,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives EP... Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le copiage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



	Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b>	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22
<b>L</b>	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20.0	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26.0	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32.0	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40.0	-2	0.21	GI212	SE22

	GI212		EP. 0502..
--	-------	--	------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

# SEXP(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

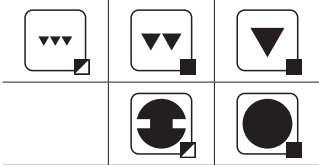
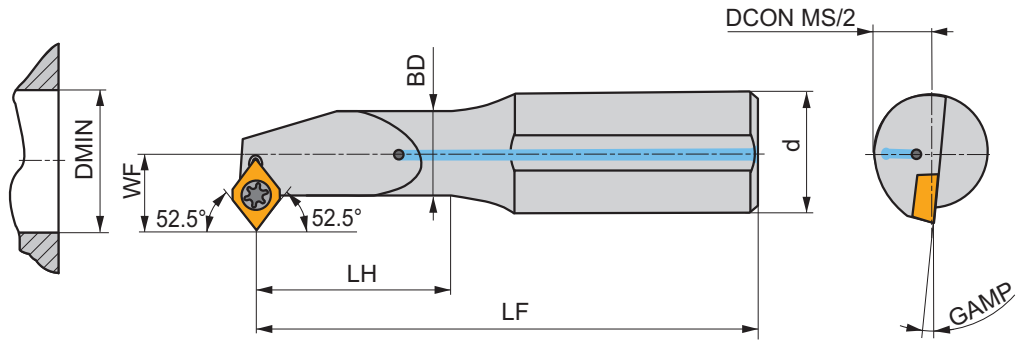
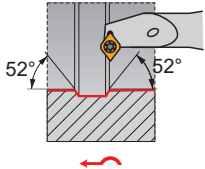
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 52,5° pour plaquettes EP. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 52,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP... Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et le copiage. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b> E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36.0	-5	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44.0	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55.0	-2	✓	0.32	GI212	SE22
<b>L</b> E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28.0	-7	✓	0.06	GI212	SE21

	GI212		EP.. 0502..
--	-------	--	-------------

SE21	28992	0.8	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

# PRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

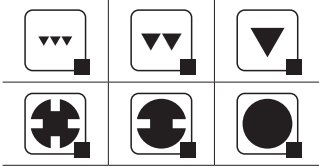
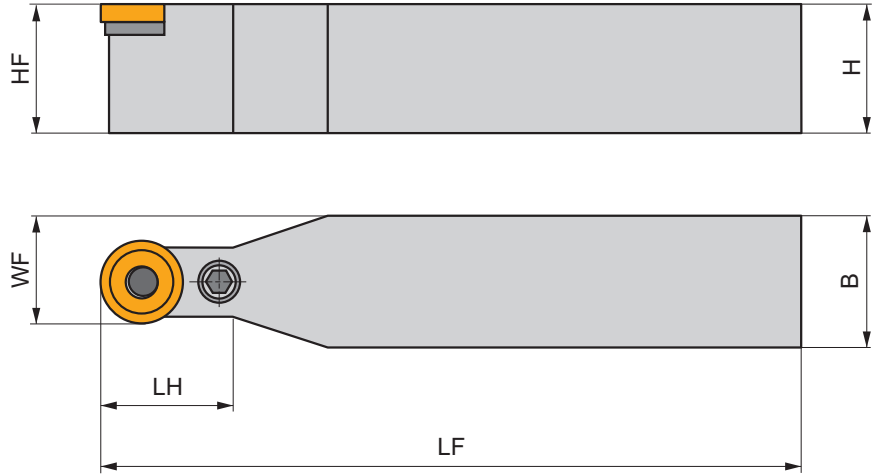
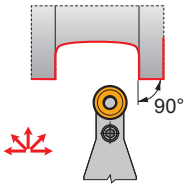
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neutre (N) à fixation par levier pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05 HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06 HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07 HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08 HXK 5

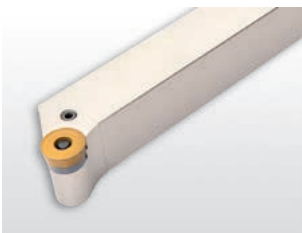


# PRSC(RL) EXT

**P M K N S H**

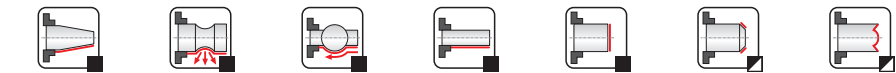
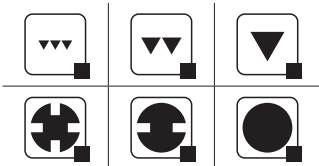
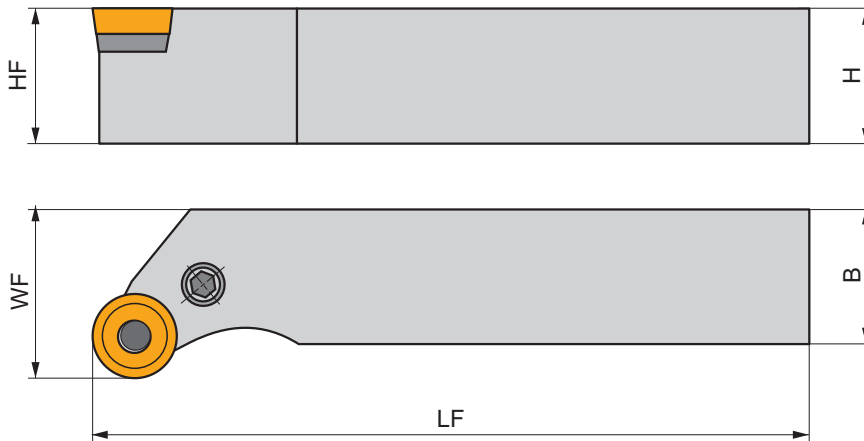
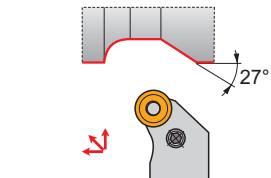
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par levier pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 27° et le chanfreinage, y compris le copiage de face. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	1.05	GI090	PR01
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.29	GI069	PR03
PRSCR 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	3.00	GI090	PR01
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.04	GI122	PR02
<b>L</b> PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PR01
PRSCL 4040 S 16	40	40	40	50	250	0	0	2.38	GI090	PR01
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PR03
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.06	GI122	PR02

GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI122	RCMX 2507MO

PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# SRDC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

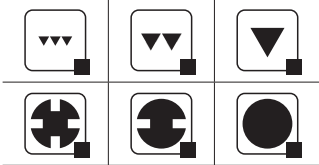
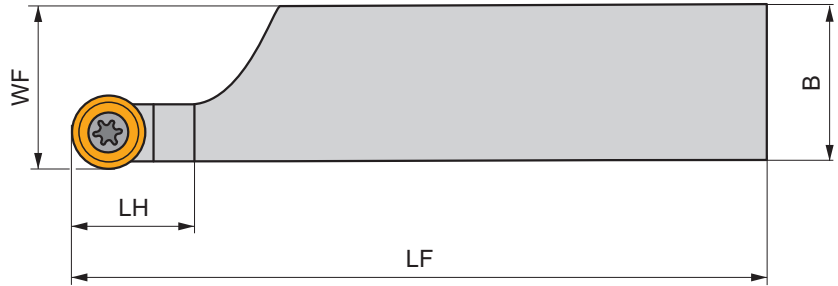
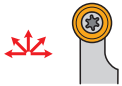
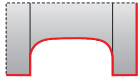
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par vis pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
<b>L</b> SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803M0

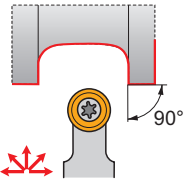
SR21	5513 020-04	1.5	M3	7.2	PT-8002

# SRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

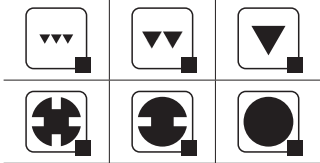
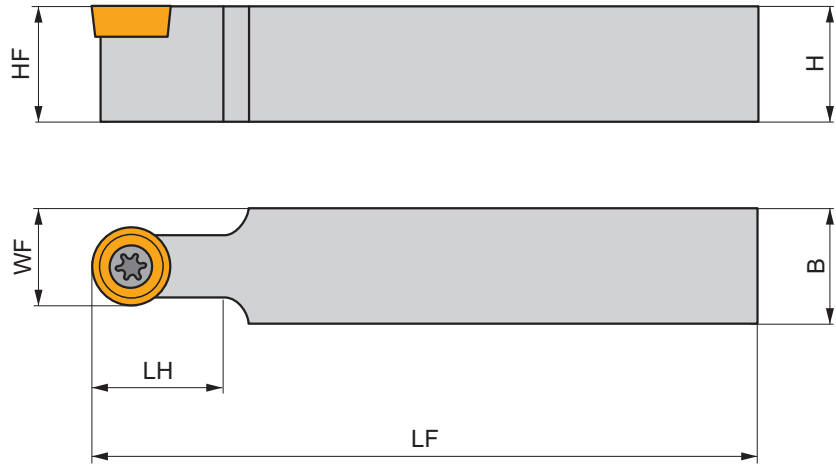
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neutre (N) à fixation par vis pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SR
<b>N</b> SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12.0	0	0	0.10	GI054	SO1
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12.0	0	0	0.20	GI054	SO1
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SO3
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.38	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25.0	0	0	0.37	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25.0	0	0	0.67	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30.0	0	0	0.08	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25.0	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30.0	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32.0	0	0	1.00	GI161	SR16

GI	RC..
GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO

SR	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SO3	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	-	-	FLAG T09P	-	-
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5	-

# SRSC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

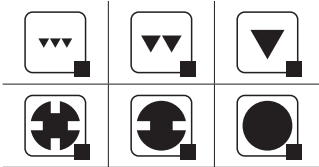
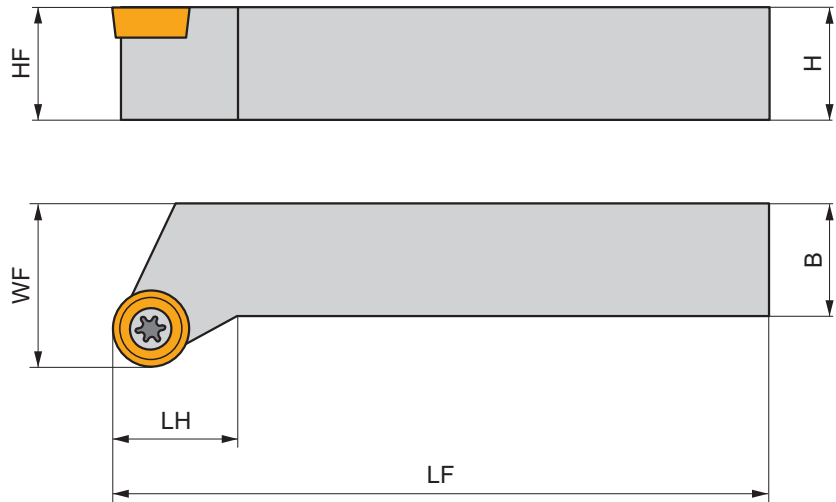
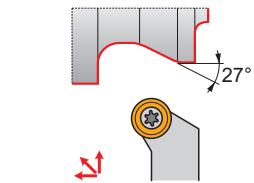
**PRAMET**

**S**












## Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par vis pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	G1054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	G1054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	G1051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	G1013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	G1161	SR16
<b>L</b> SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	G1054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	G1054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	G1051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	G1013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	G1161	SR16

G1013	RC.. 10T3M0
G1014	RC.. 1204M0
G1051	RC.. 0803M0
G1054	RC.. 0602M0
G1161	RC.. 1606M0

		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

# C.-SRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

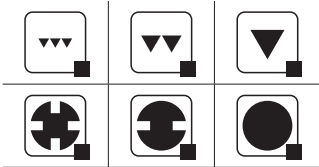
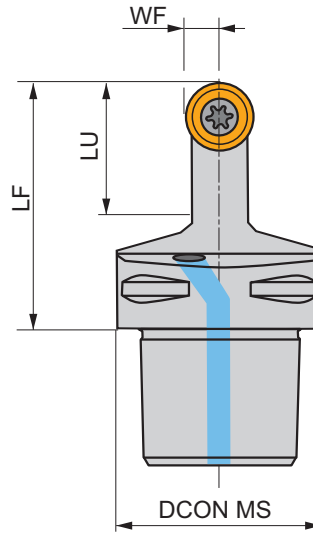
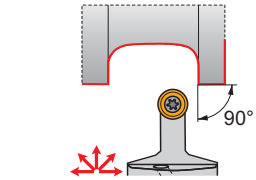
**PRAMET**

**S**



## Outil extérieur à changement rapide PSC pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et à fixation par vis pour plaquettes positives RC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3M0	
GI014	RC.. 1204M0	

C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# KHP-RSC(RL)

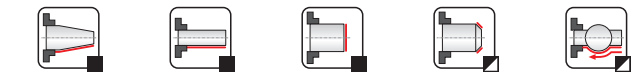
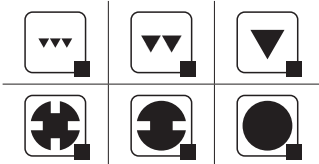
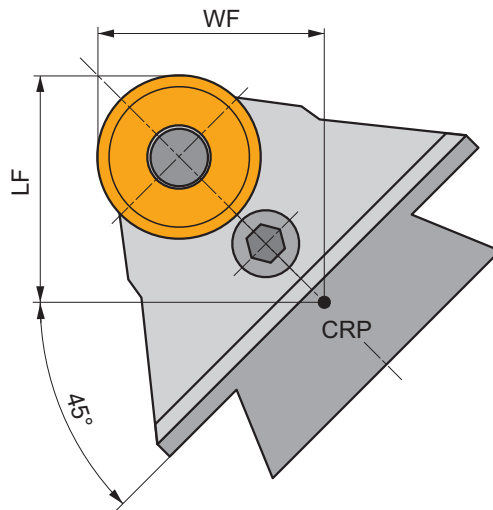
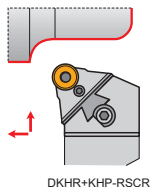


PRAMET



## Cartouche de tournage modulaire KHP pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec fixation par levier pour plaquettes positives RC... Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90

	GI069		RCMX 2006M0
--	-------	--	-------------

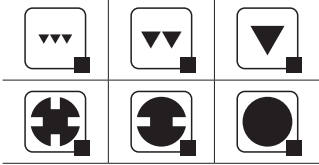
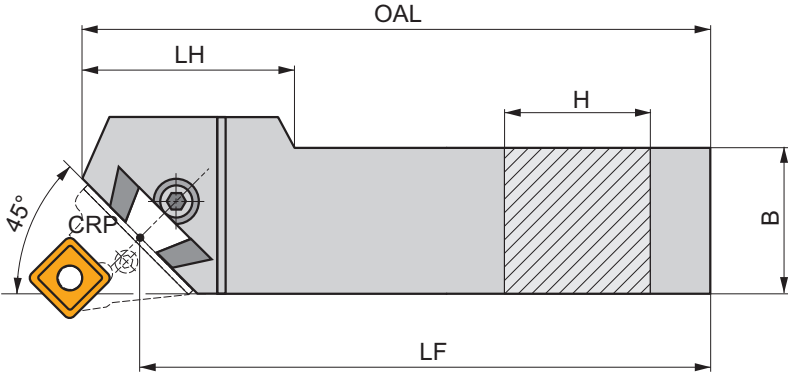
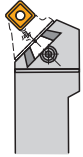
PRP90	RCU 200400	CL 120	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

# DKH(RL)



## Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



# SSBC(RL) EXT

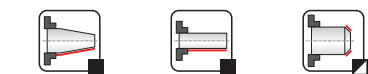
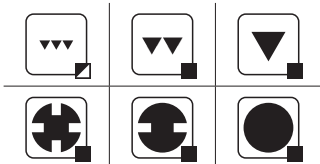
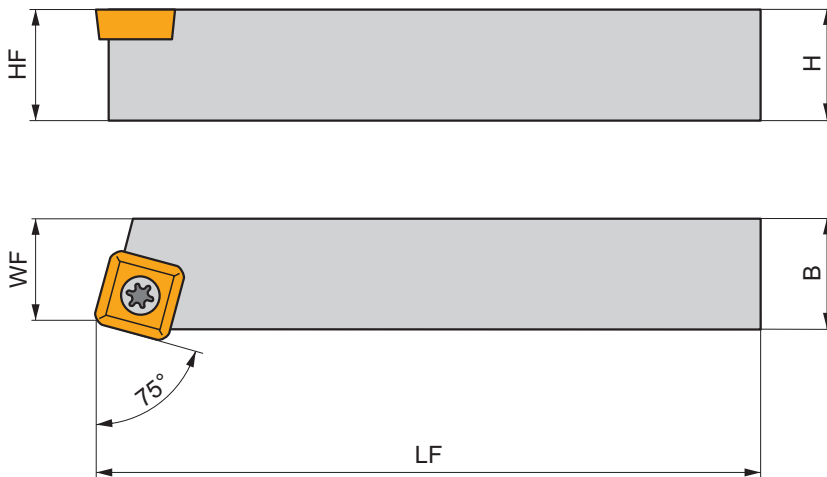
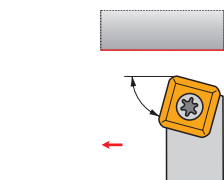


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC... Convient au chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053 S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053 S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015 SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015 SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131 SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131 SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164 SS38A
<b>L</b>	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164 SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053 S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053 S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015 SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015 SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131 SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131 SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164 SS38A	
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164 SS38A	

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDRT30P

# SSDCN EXT

P
M
K
N
S
H

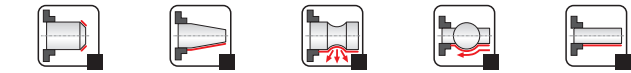
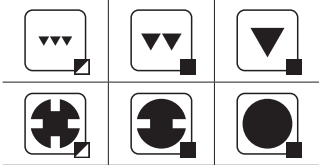
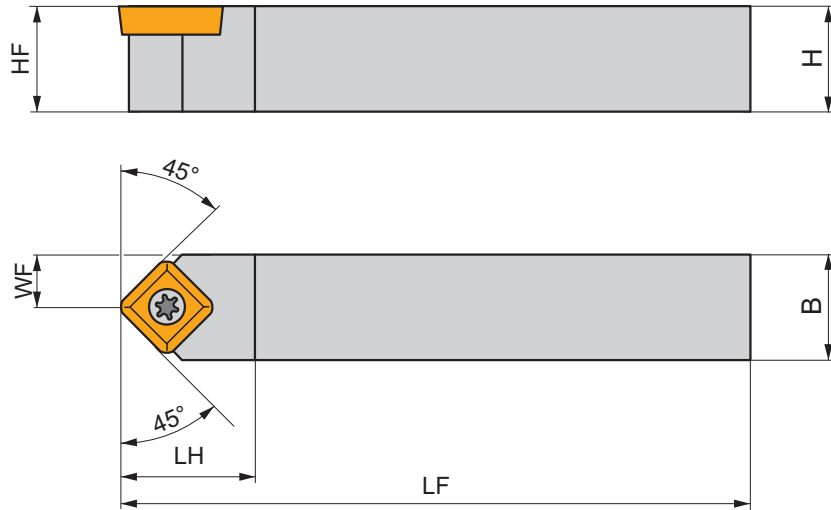
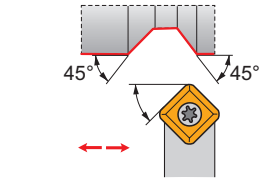
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neutre (N) avec angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.41	GI015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.74	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

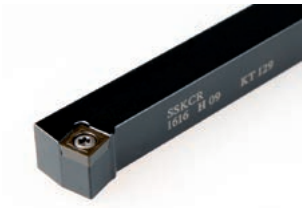
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

# SSKCR(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

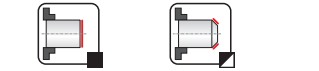
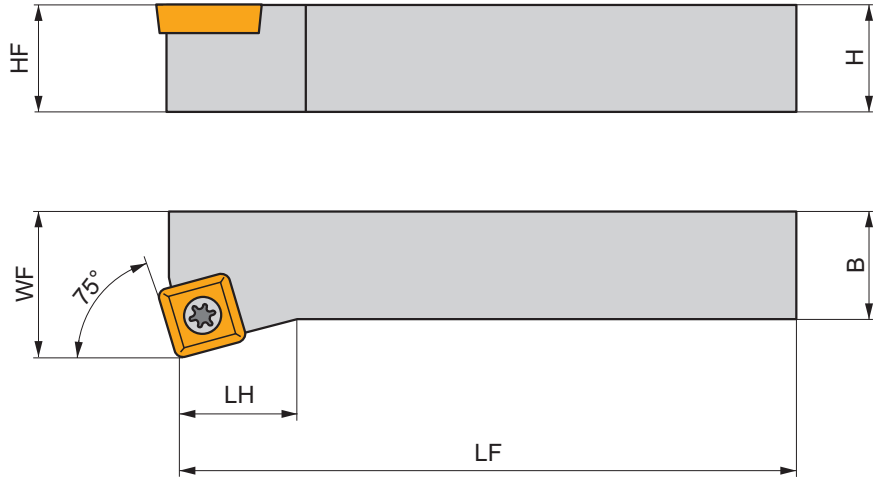
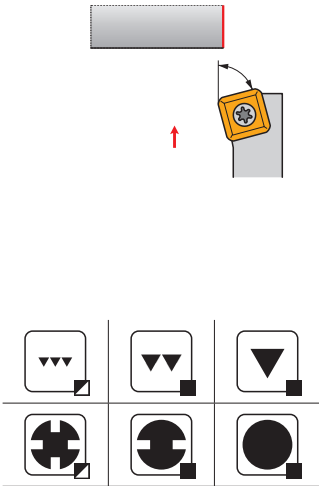
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC... Convient pour le dressage de face sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI053	SS20
<b>R</b> SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20

GI015	GI053	SC.. 1204..	SC.. 09T3..
-------	-------	-------------	-------------

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

# SSSC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

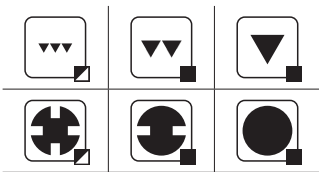
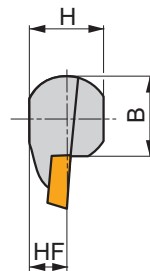
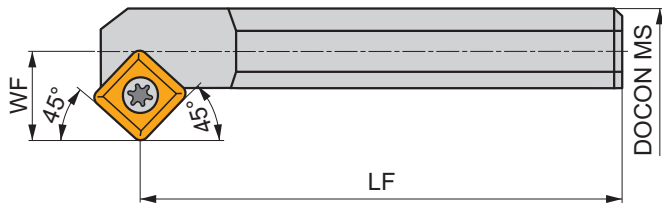
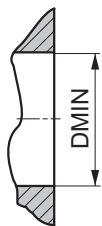
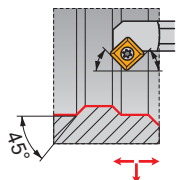
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC... Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le copiage multidirectionnel. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b> S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	-3	0	1.10	GI053	S04
<b>L</b> S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	-3	0	1.10	GI053	S04

	GI053		SC.. 09T3..
--	-------	--	-------------

	S04		US 3510-T15P		3.0		M 3.5		10.6		FLAG T15P
--	-----	--	--------------	--	-----	--	-------	--	------	--	-----------

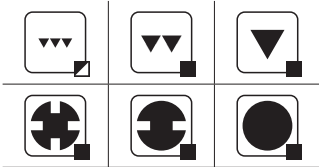
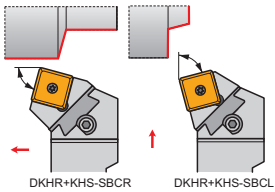
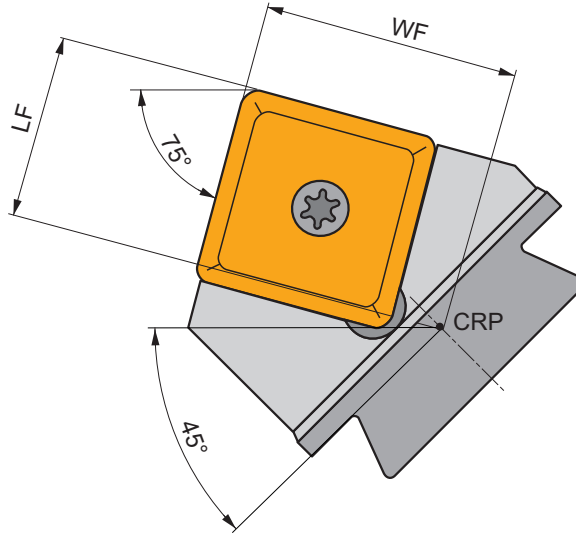
# KHS-SBC(RL)



PRAMET



**Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SC.. à fixer par vis**  
 Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 75° et fixation par vis pour plaquettes positives SC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	G164	SS38
<b>L</b> KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G164	SS38

G131	SC.. 2509..
G164	SC.. 3809..

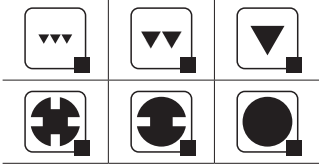
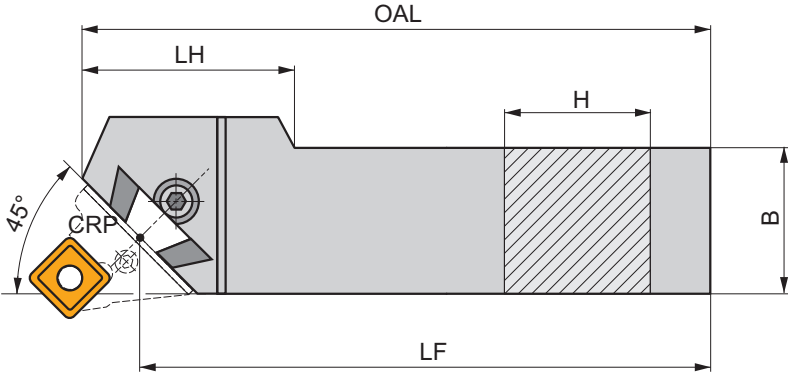
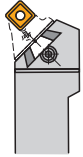
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

# DKH(RL)



## Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# STAC(RL) EXT

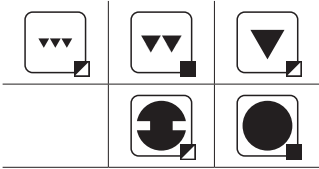
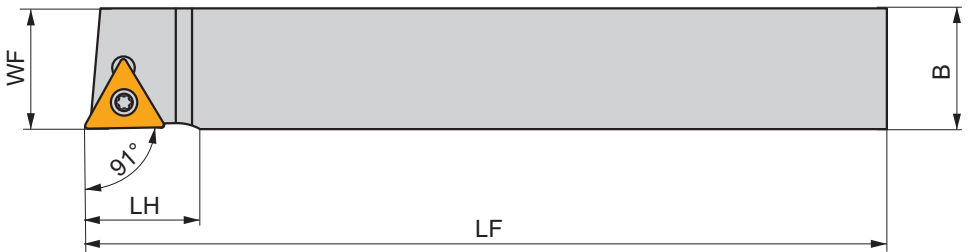
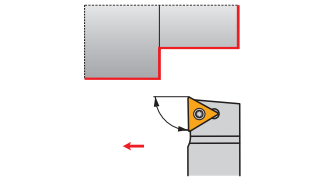


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 91° pour plaquettes TC.. à fixer par vis.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC.... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins. Compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	S01
<b>R</b> STACR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01
<b>L</b> STACL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	15.2	0	0	0.14	GI056	S01
STACL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	15.2	0	0	0.25	GI056	S01

GI056	TC.. 1102..
-------	-------------

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
-----	--------------	-----	-------	-----	-----------

# STFC(RL) EXT

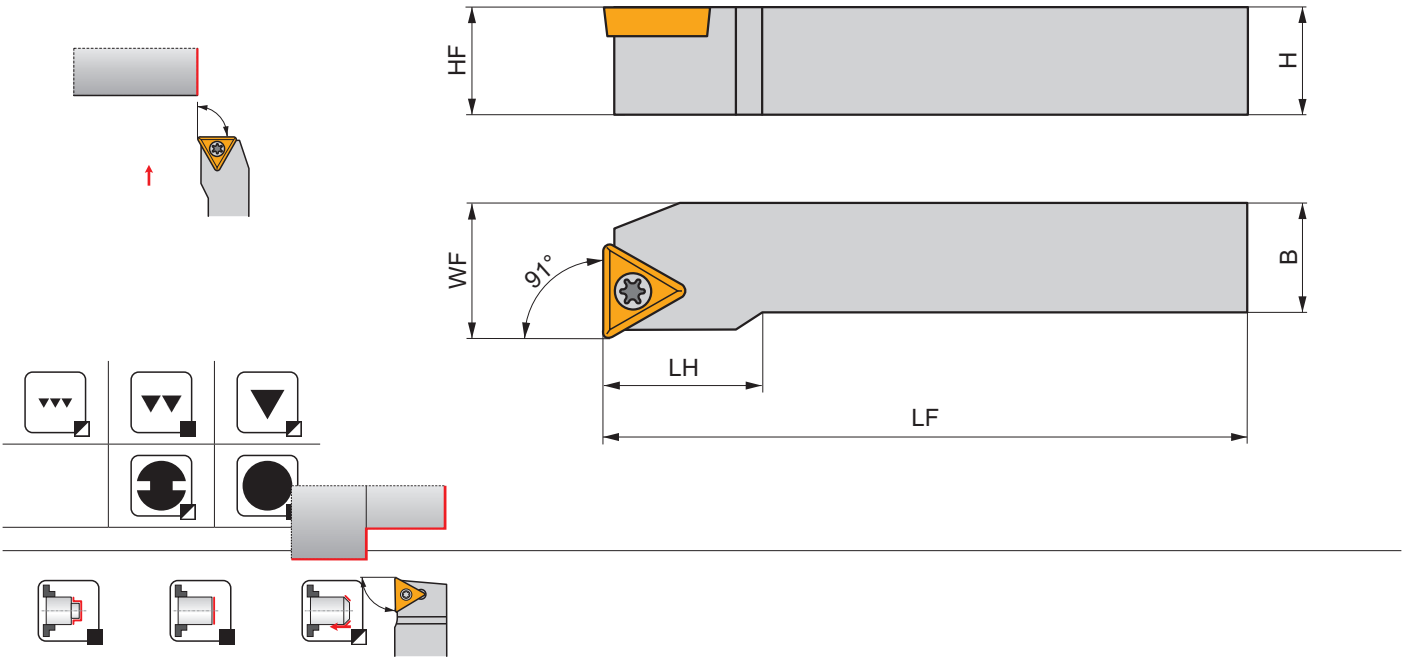


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° (face) pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC... Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	GI016	ST10
<b>R</b> STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.20	GI056	ST10	
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10	
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10	
<b>L</b> STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	ST10	
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.40	GI016	ST10	
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	ST10	

GI016	GI056	TC.. 16T3..	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5



# STFC(RL)-A EXT

P
M
K
N
S
H

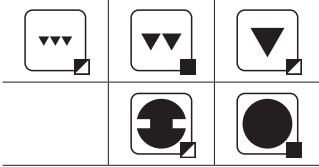
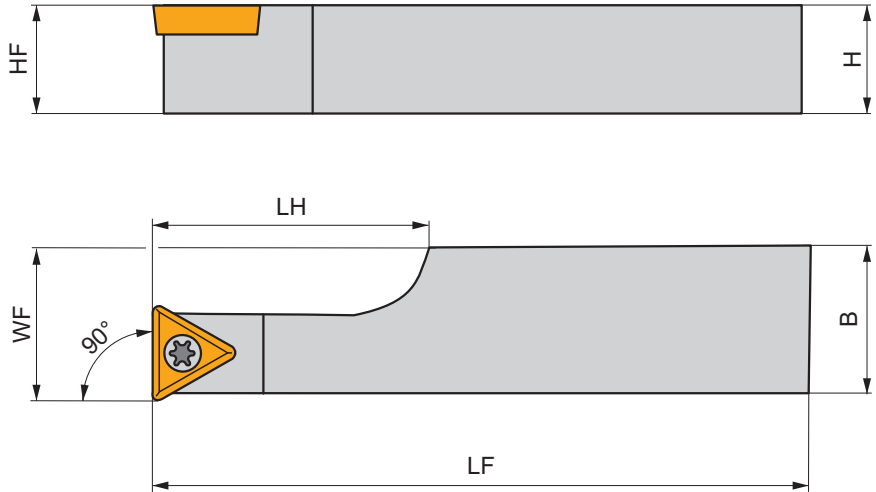
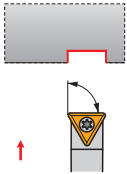
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° (face) pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC... Convient pour dresser le côté droit ou gauche d'une face, pour le dressage de face avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
<b>L</b> STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056											TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	0.8		M 2.5		6.5					PT-8001



# STJC(RL) EXT

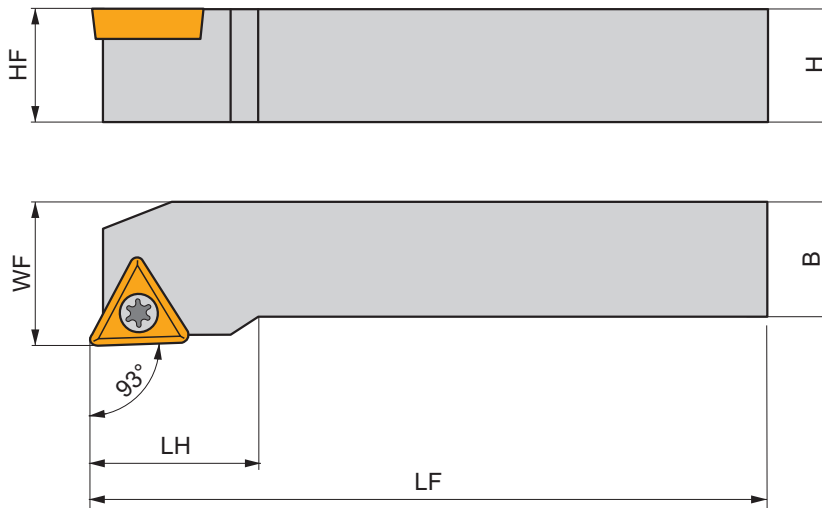
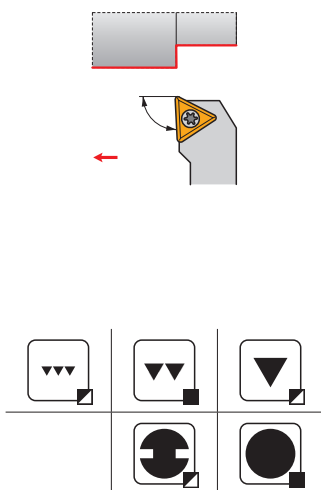


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI056	GI016	S01
<b>R</b> STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	GI016	S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	GI016	ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.76	GI016	GI016	ST10
<b>L</b> STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18.0	0	0	0.22	GI056	GI016	S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25.0	0	0	0.43	GI016	GI016	ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.75	GI016	GI016	ST10

GI016	GI056	TC.. 16T3..	TC.. 1102..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

# STFC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

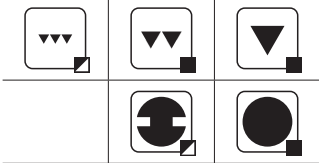
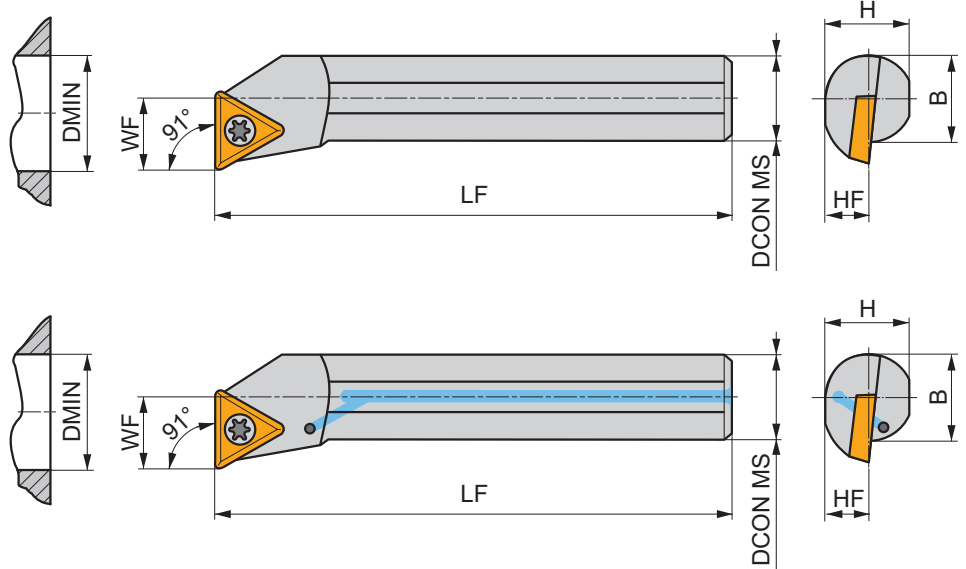
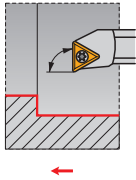
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par vis pour plaquettes positives TC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.08	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
<b>L</b> A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

Product	D CON MS	D MIN	W F	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)		kg		
<b>L</b> S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0		1.08	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	–
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	–	–	–	–	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	–	–	–	–	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	–	–	–	–	PT-8001

# STFC(RL)-E INT

**P M K N S H**

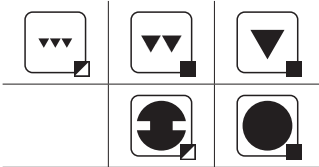
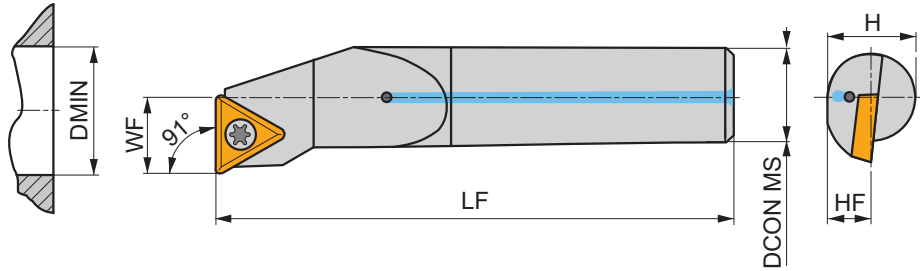
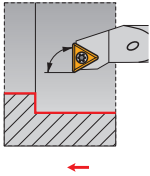
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par vis pour plaquettes positives TC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21	
<b>L</b>	E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
	E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
	E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
	E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
	E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001

# SVHB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

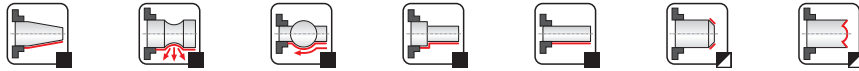
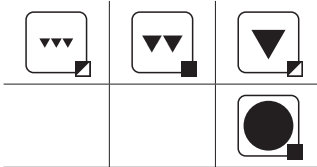
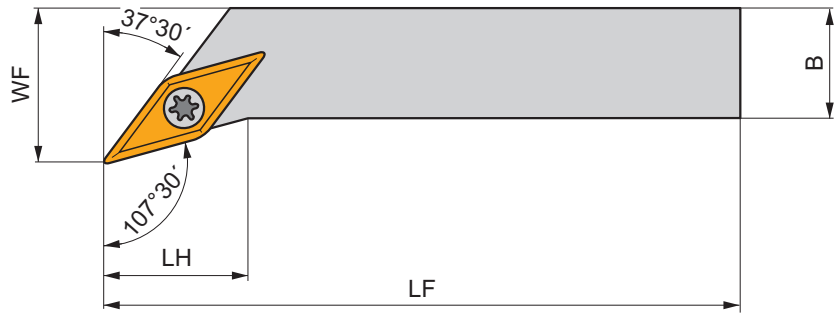
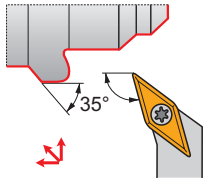
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 107,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec épaulement, le copiage jusqu'à 35°, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
<b>L</b> SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	—	—	FLAG T07P	—
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

# SVJB(C)(RL) EXT

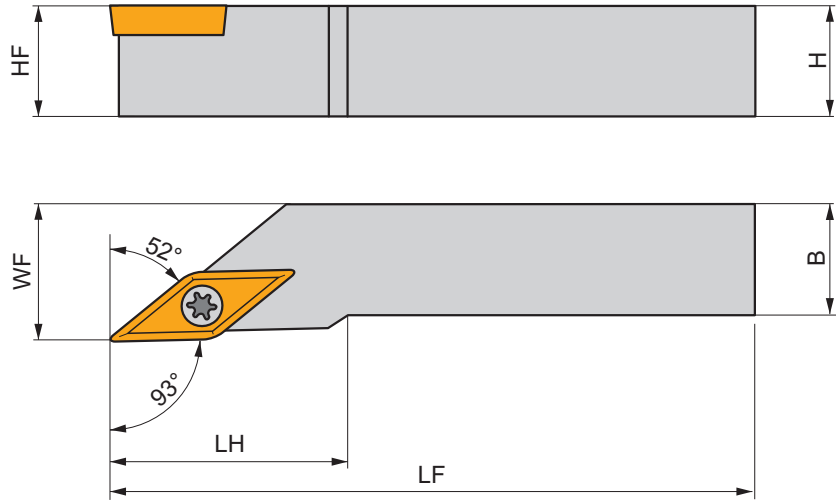
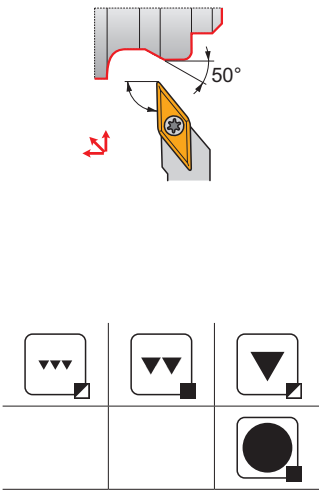


PRAMET












## Porte-outil extérieur avec angle de coupe 93° pour plaquettes VB/VC..

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le tournage longitudinal extérieur avec épaulements, de cônes et de chanfreins, et le copiage jusqu'à 50°. Certains sont compatibles avec les tours à décolleter. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	G1194	S01
	SVJBR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	G1194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	G1194	S01
	SVJBR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	G1194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	G1211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	G1211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	G1211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.35	G1017	SV10
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	G1211	SV22
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.66	G1017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	G1017	SV10
	<b>L</b>	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.09	G1194
SVJBL 1212 K 11-S		12	12	12	12	125	25.6	0	0	0.13	G1194	S01
SVJBL 1616 H 11		16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.19	G1194	S01
SVJBL 1616 K 11-S		16	16	16	16	125	25.6	0	0	0.22	G1194	S01
SVJCL 1212 N 13		12	12	12	16	160	27.0	0	0	0.19	G1211	SV21
SVJCL 1616 H 13		16	16	16	20	100	30.0	0	0	0.20	G1211	SV21
SVJCL 2020 K 13		20	20	20	25	125	30.0	0	0	0.37	G1211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A		20	20	20	25	125	28.0	0	0	0.38	G1017	SV10
SVJCL 2525 M 13		25	25	25	32	150	30.0	0	0	0.67	G1211	SV22
SVJCL 2525 M 16-M-A		25	25	25	32	150	32.0	0	0	0.68	G1017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A		32	25	32	32	170	32.0	0	0	0.99	G1017	SV10

G1017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
G1211	-	VC.. 1303..

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

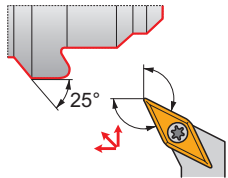


# SVPB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

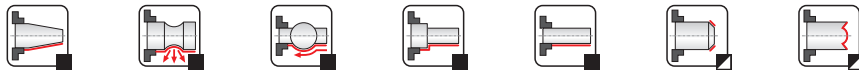
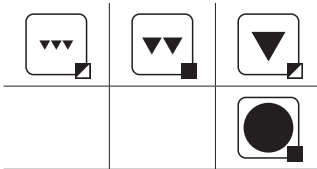
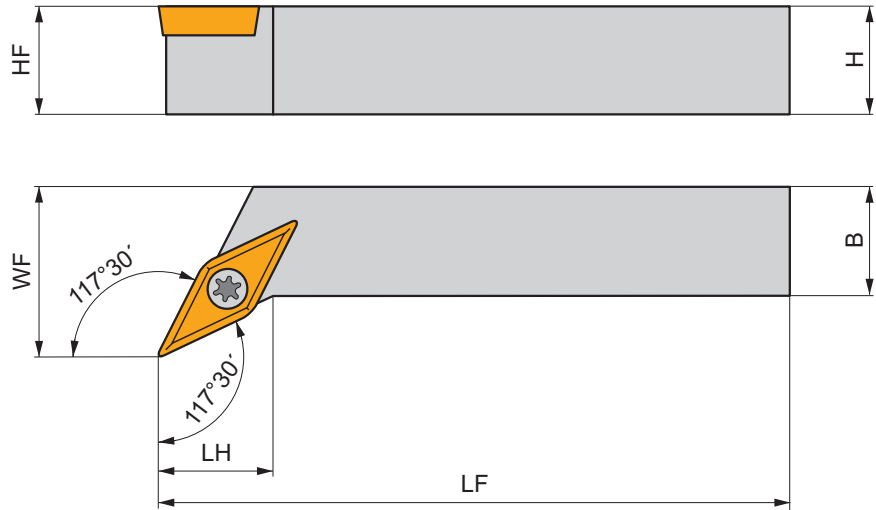
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 117,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 117,5° à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 25°, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
<b>L</b> SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P

# SVVB(C)N EXT

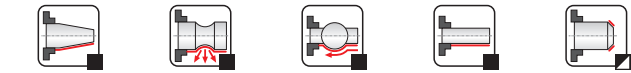
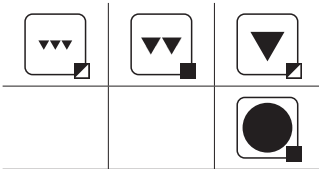
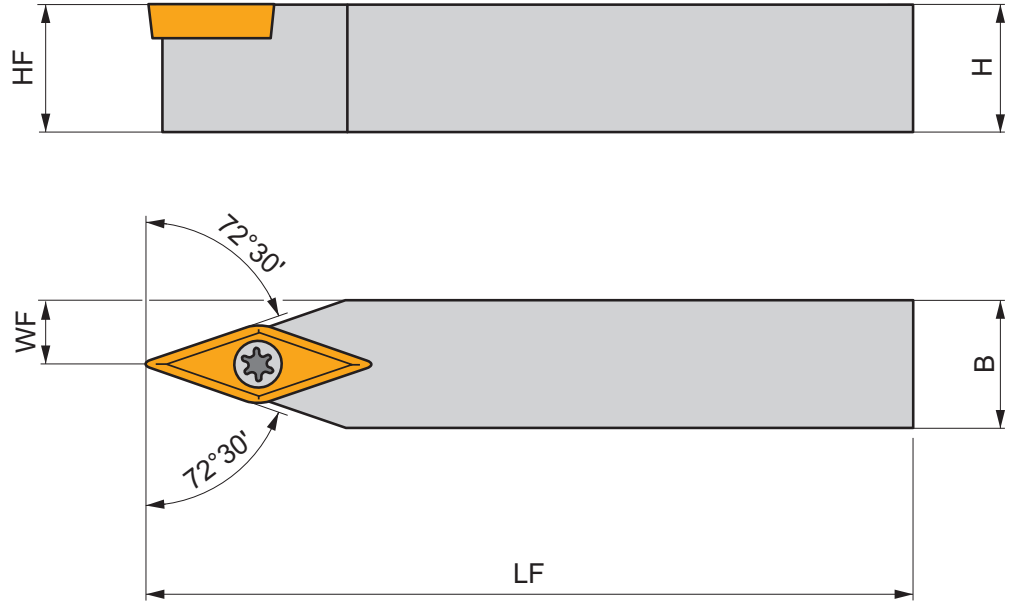
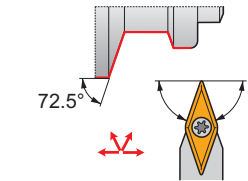


**PRAMET**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neutre (N) avec angle d'attaque de 72,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
<b>SVVBN 1212 F 11</b>	12	12	12	6	80	-	0	0	0.10	GI194	S01
<b>SVVBN 1616 H 11</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI194	S01
<b>SVVBN 2020 K 11</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI194	S01
<b>SVVCN 1212 N 13</b>	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
<b>SVVCN 1616 H 13</b>	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
<b>SVVCN 2020 K 13</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
<b>SVVCN 2525 M 13</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
<b>SVVCN 2020 K 16-M-A</b>	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
<b>SVVCN 2525 M 16-M-A</b>	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.67	GI017	SV10
<b>SVVCN 3225 P 16-M-A</b>	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.97	GI017	SV10

GI	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	PT	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# SVXB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

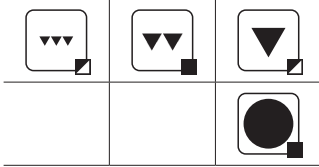
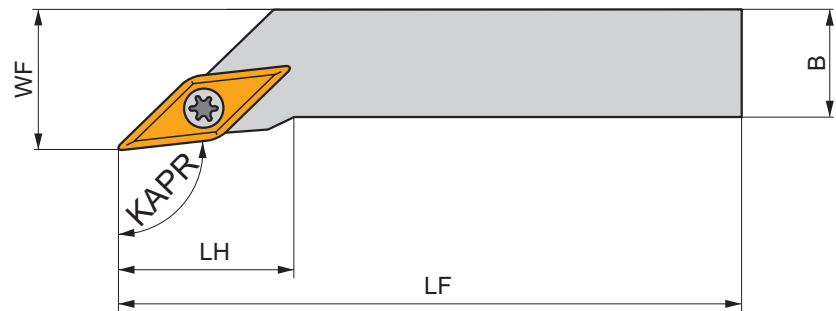
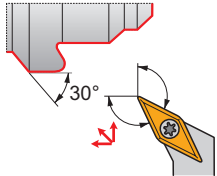
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 98/113° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 98/113° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
<b>R</b>	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.41	GI211 SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.68	GI017 SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	1.00	GI017 SV10
<b>L</b>	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	98	0	0	0.09	GI194 S01
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14.0	98	0	0	0.19	GI194 S01
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12.0	113	0	0	0.38	GI211 SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28.0	98	0	0	0.38	GI017 SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32.0	98	0	0	0.69	GI017 SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32.0	98	0	0	0.99	GI017 SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..
GI211	- VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# C.-SVHB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

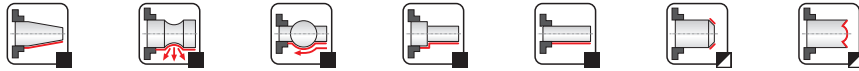
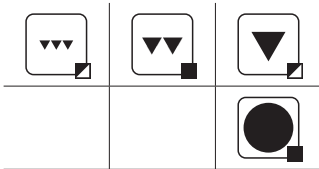
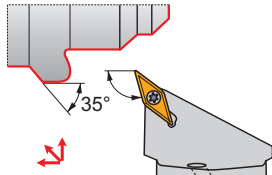
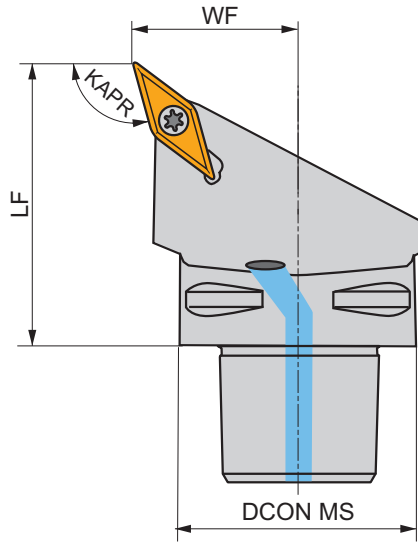
**PRAMET**

**S**



## Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 35° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b>	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
<b>L</b>	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# C.-SVJB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

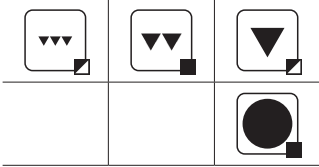
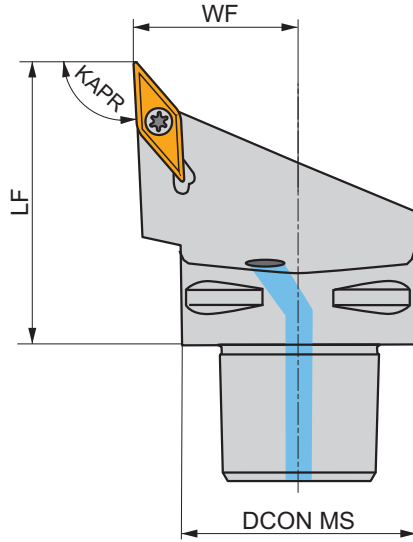
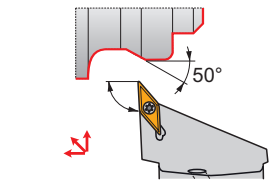
**PRAMET**

**S**



## Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
<b>L</b> C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..
GI194	VB.. 1103..
	VC.. 1604..
	VC.. 1103..

C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# C.-SVVBN EXT

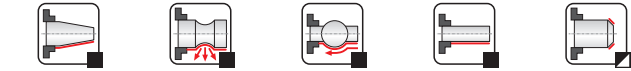
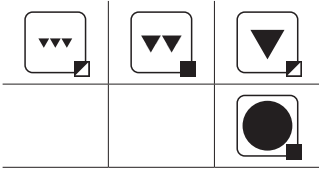
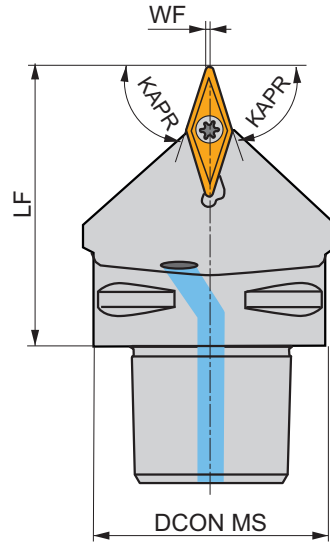
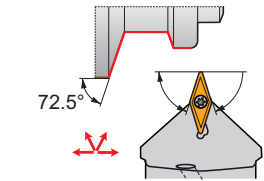
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis**  
 Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 72,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>N</b> C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# SVJB(RL) INT

P
M
K
N
S
H

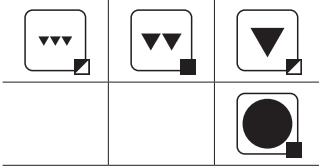
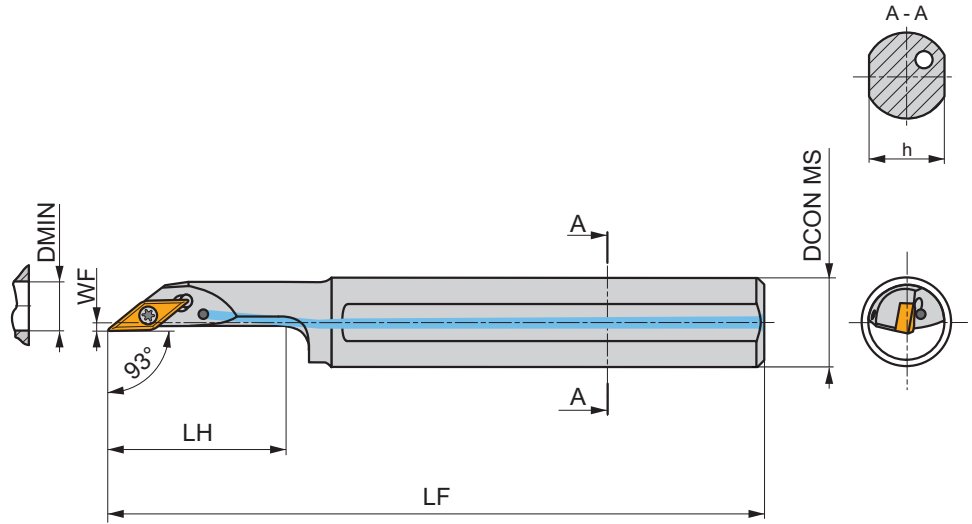
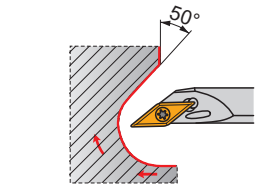
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 11 ou VC... Convient pour le copiage de face sous 50°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	G194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194
<b>L</b> A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	G194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	G194

G194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

# SVQB(C)(RL) INT

P
M
K
N
S
H

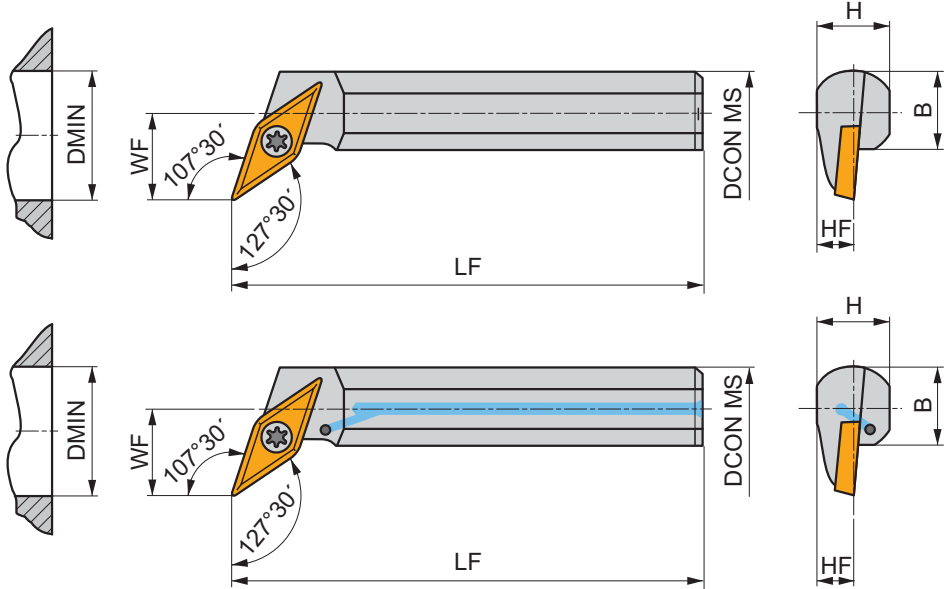
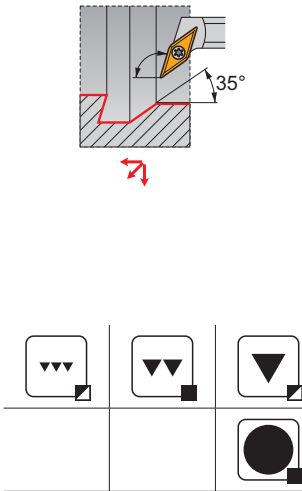
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10	
<b>L</b>	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



# SVUB(C)(RL) INT

**P M K N S H**

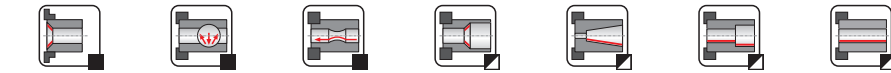
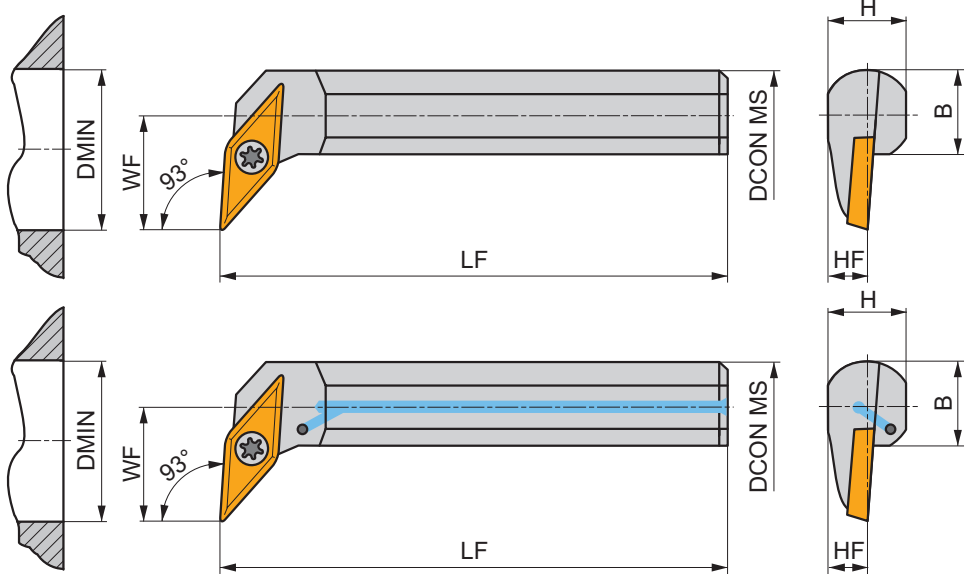
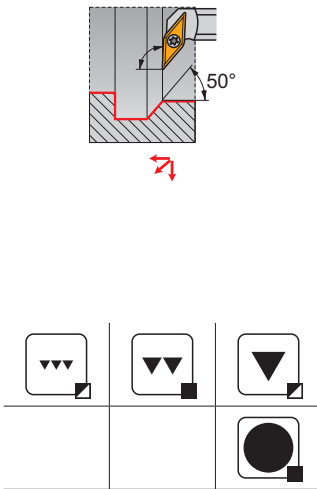
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 50°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.08	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
<b>L</b> A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..
GI211	- VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# C-SVQB(RL) INT

P
M
K
N
S
H

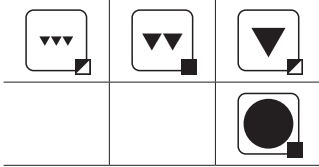
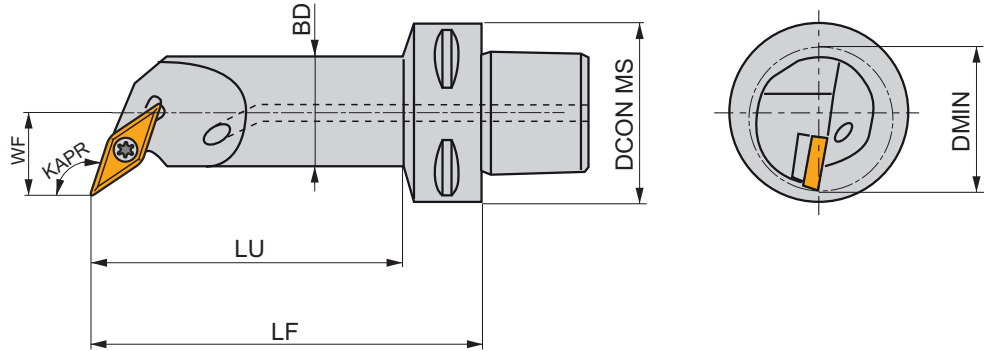
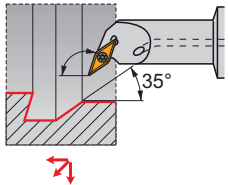
**PRAMET**

**S**



## Outil int. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017
<b>L</b> C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

# SVAC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

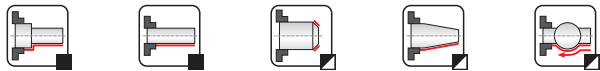
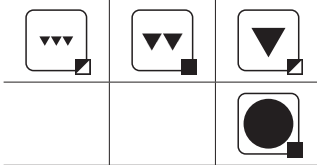
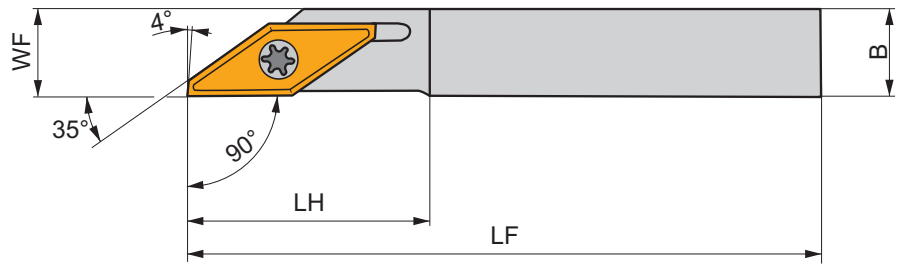
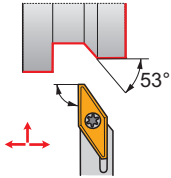
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur de décolletage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes VCGX 13 à fixer par vis

Porte-outil extérieur de décolletage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives VCGX 13. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 53° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	GI222	SV20
SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	GI222	SV20
<b>L</b> SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	GI222	SV20
SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	GI222	SV20
SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M3



8.5



PT-8002

# SVJC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

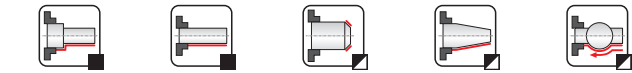
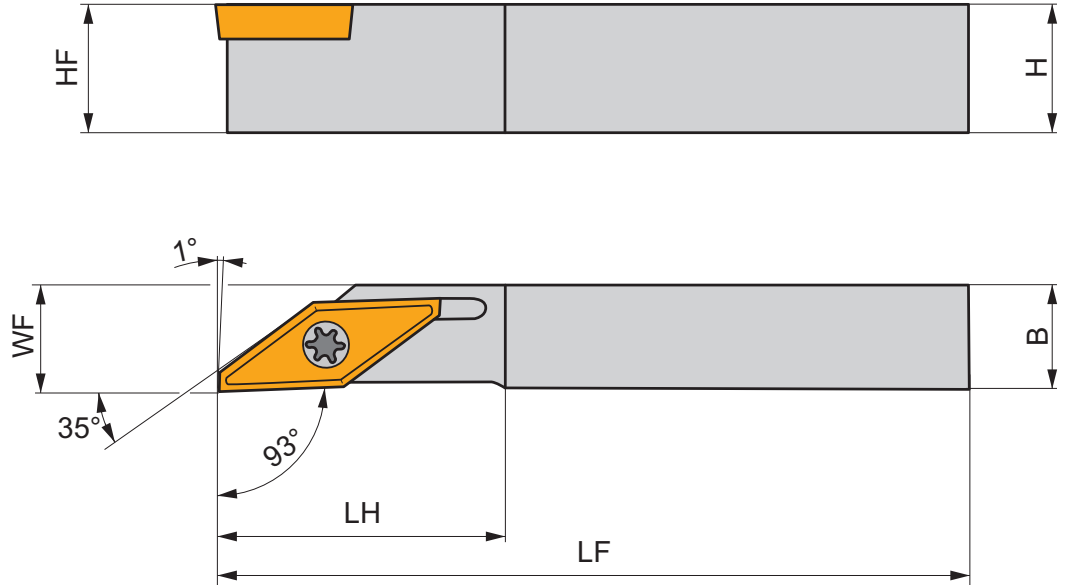
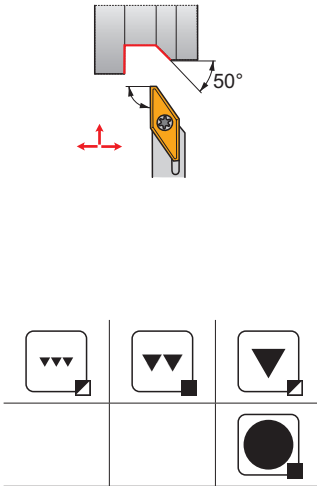
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil extérieur de décolletage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VCGX 13 à fixer par vis

Porte-outil extérieur de décolletage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives VCGX 13. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.45	GI222	SV20
SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.68	GI222	SV20
<b>L</b> SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	–	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	–	150	25.0	0	0	0.30	GI222	SV20
SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	–	150	25.0	0	0	0.47	GI222	SV20
SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	–	150	25.0	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222
 VCGX 1303..

SV20
 5513 020-24
 1.5 Nm
 M3
 8.5
 PT-8002

# SVLC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

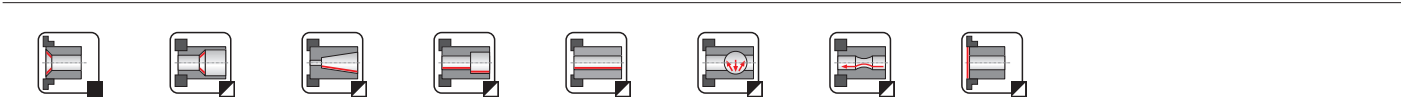
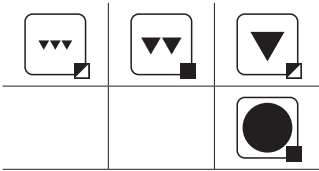
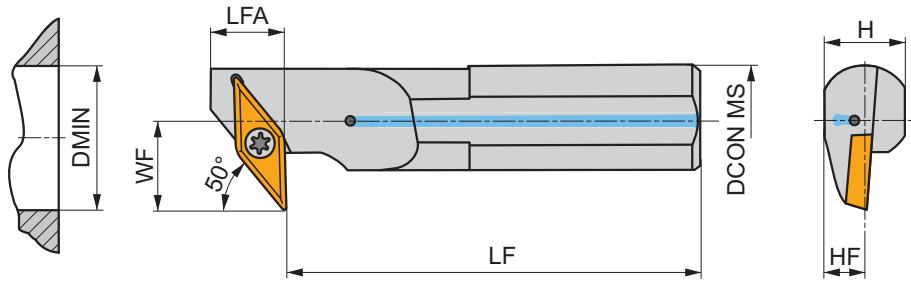
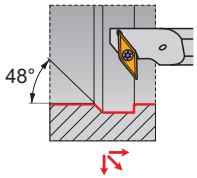
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 50° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 50°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage en tirant dont le copiage sous 48°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
<b>L</b>	A20S-SVLCCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

	GI211		VC.. 1303..
--	-------	--	-------------

SV21	5513 020-24	1.5	M3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

# SVXC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

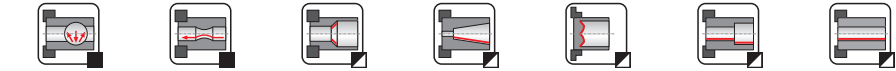
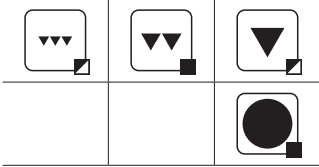
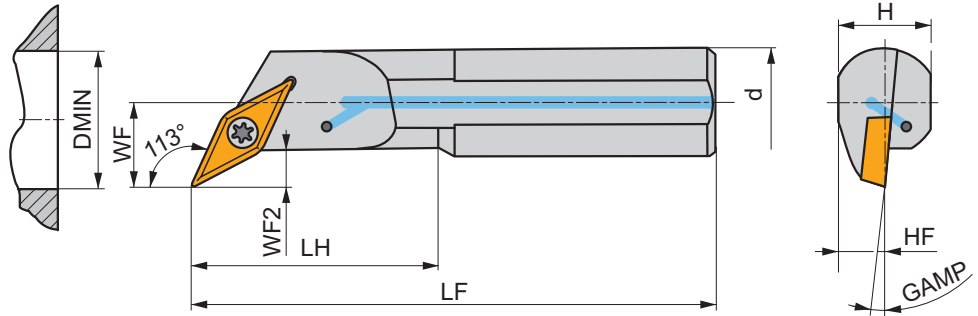
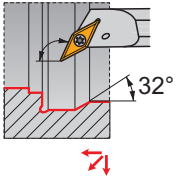
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 113° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 113°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 32°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
<b>L</b>	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22.0	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28.0	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36.0	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

	GI234		VC.. 0702..
--	-------	--	-------------

	SV23		DVF 3584		0.6		M 2		5.5		DMD 1650
--	------	--	----------	--	-----	--	-----	--	-----	--	----------

# SVXC(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

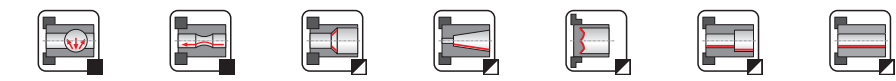
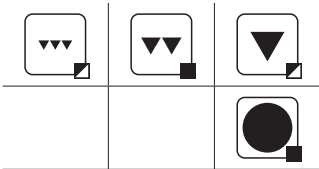
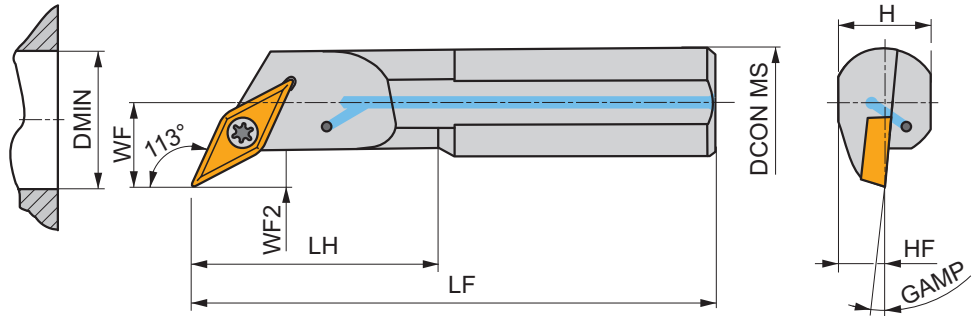
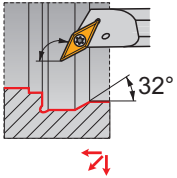
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 113° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 113°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC... Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 32°. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28.0	3	-8	✓	0.18	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
<b>L</b>	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22.0	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36.0	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

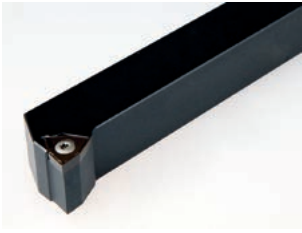
GI234
  VC.. 0702..

SV23
  DVF 3584
  0.6
  M 2
  5.5
  DMD 1650

# SWLC(RL) EXT

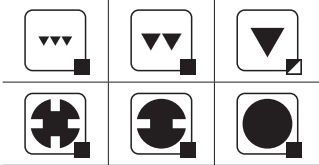
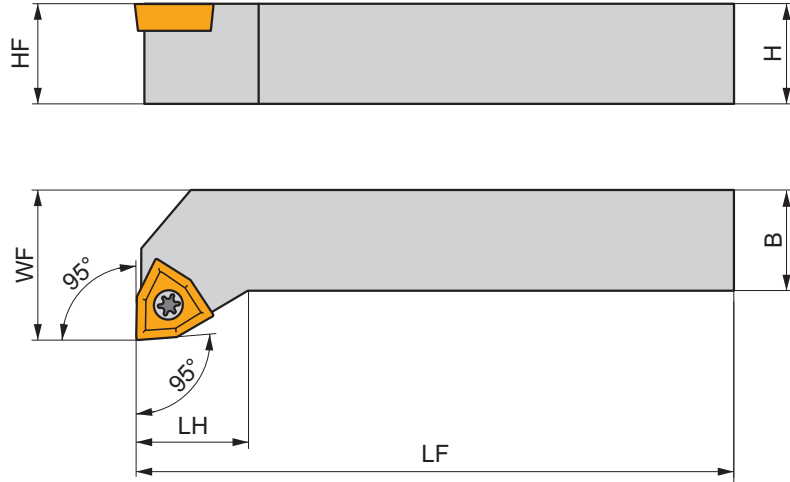
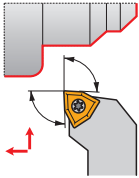


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par vis pour plaquettes positives WC... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI049	GI055	S04	S09
<b>R</b> SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	GI055	S04	S04
SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	GI055	S04	S04
SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	GI049	S09	S09
<b>L</b> SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	GI055	S04	S04
SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	GI055	S04	S04
SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI049	GI049	S09	S09

GI049	GI055	WC.. 0804..	WC.. 06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P



# SWLC(RL) INT

**P M K N S H**

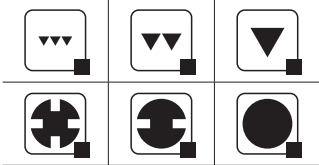
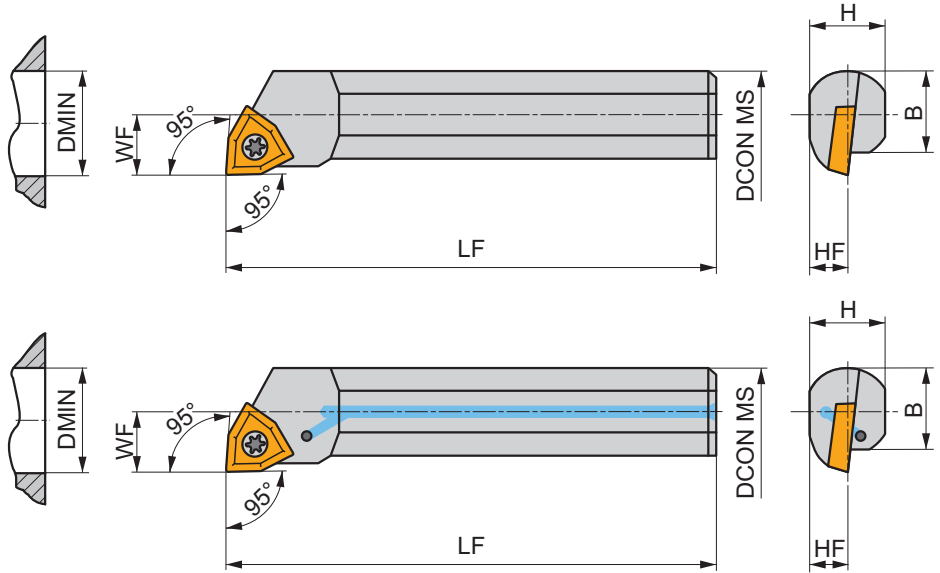
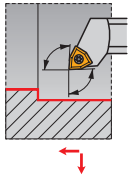
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
<b>L</b>	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5		10.6
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5		12.2

# SWUC(RL) INT

**P M K N S H**

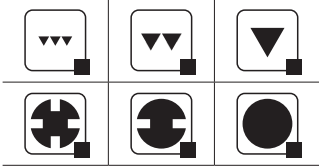
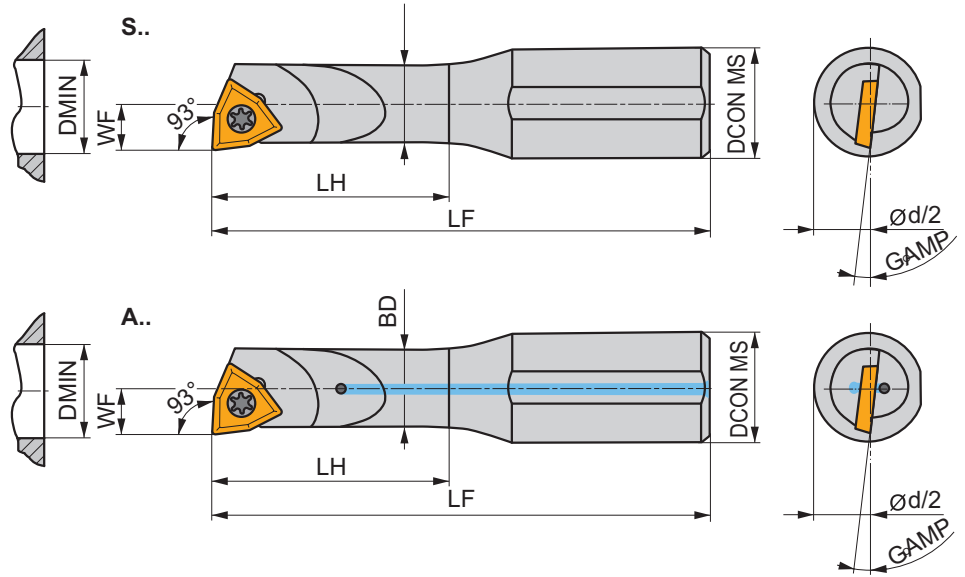
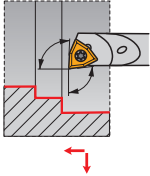
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
<b>R</b>	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.03	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21
<b>L</b>	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18.0	-17	-	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24.0	-12	-	0.04	GI221	SW21

	GI221		WC.. 0201..
--	-------	--	-------------

	SW21		T20.037		0.6		M2		3.7		DMD 1650
--	------	--	---------	--	-----	--	----	--	-----	--	----------

# SWUC(RL)-E INT

**P M K N S H**

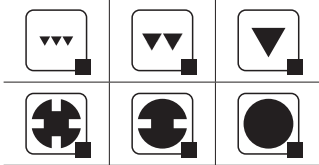
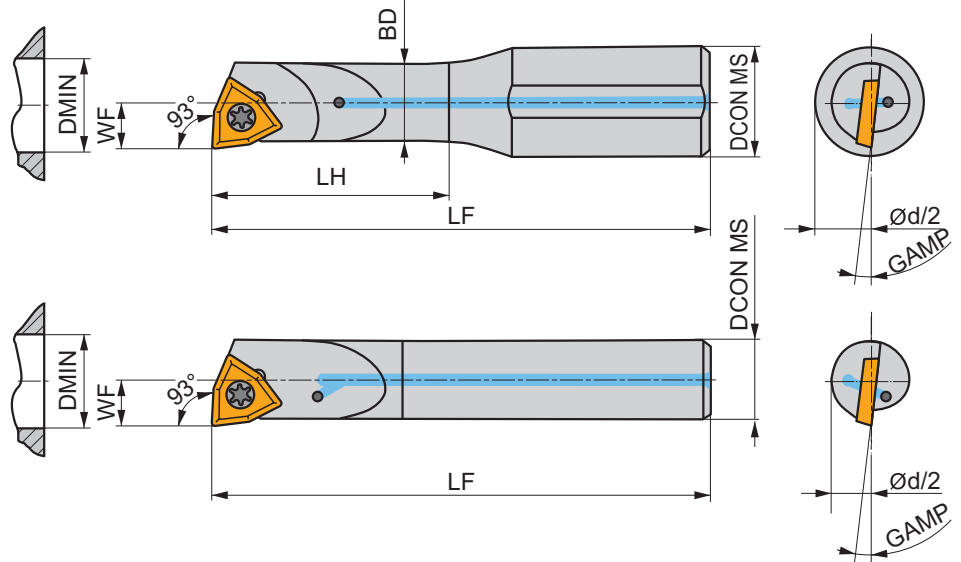
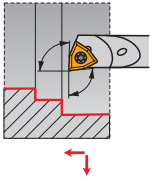
**PRAMET**

**S**



## Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 93° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
<b>R</b> E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21
<b>L</b> E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	GI221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



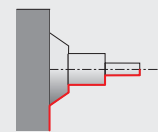
# S

## DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



**SCAC(RL) EXT 90°**  
CC..

77

**SCBC(RL) EXT 75°**  
CC..

78

**SCDCR EXT 45°**  
CC..

79

**SCFC(RL) EXT 90°**  
CC..

80

**SCLC(RL) EXT 95°**  
CC..

81

**SDFC(RL) EXT 91°**  
DC..

90

**SDJC(RL) EXT 93°**  
DC..

91

**SDNCN EXT 62°30'**  
DC..

93

**SDUCL EXT 93°**  
DC..

94

**SDXC(RL) EXT 62°30'**  
DC..

95

**SEGC(RL) EXT 90°**  
EC..

103

**SRDC(RL) EXT**  
RC..

112

**SRDCN EXT**  
RC..

113

**SRSC (RL) EXT**  
RC..

114

**SSBC(RL) EXT 75°**  
SC..

119

**SSDCN EXT 45°**  
SC..

120

**SSKC(RL) EXT 75°**  
SC..

121

**STAC(RL) EXT 90°**  
TC..

125

**STFC(RL) EXT 90°**  
TC..

126

**STFC(RL)-A EXT 90°**  
TC..

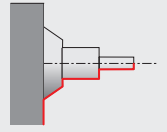
127

## S DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



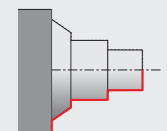
<b>STJC(RL) EXT 93°</b> TC..  128	<b>SVHB(C)(RL) EXT 107°30'</b> VB, VC..  132	<b>SVJB(C)(RL) EXT 93°</b> VB, VC..  133	<b>SVPB(C)(RL) EXT 117°30'</b> VB, VC..  135
<b>SVVB(C)N EXT 72°30'</b> VB, VC..  136	<b>SVXB(C)(RL) EXT 98°</b> VB, VC..  137	<b>SVAC(RL)-DC EXT 90°</b> VC..  145	<b>SVJC(RL)-DC EXT 93°</b> VC..  146
<b>SWLC(RL) EXT 95°</b> WC..  150	<b>P DÉSIGNATION DE LA FIXATION</b>		
	<b>PRDCN EXT</b> RC..  110	<b>PRSC(RL) EXT</b> RC..  111	<b>OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR</b>

## KHP / DKH DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

CARTOUCHES MODULAIRES (KH)



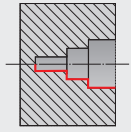
<b>KHP-RSCR/L</b> RC..  117	<b>KHS-SBCR 75°</b> SC..  123	<b>KHS-SBCL 75°</b> SC..  123	<b>DKH(RL)</b>  118, 124
--------------------------------------	--	--	--------------------------------

# S DÉSIGNATION DE LA FIXATION

# OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



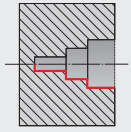
<p><b>SCFC(RL) INT</b> 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p>	<p><b>SCKC(RL) INT</b> 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p>	<p><b>SCLC(RL) INT</b> 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p>	<p><b>SCXC(RL) INT</b> 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p>
<p><b>SDQC(RL) INT</b> 95°</p> <p>DC..</p> <p>98</p>	<p><b>SDUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>DC..</p> <p>99</p>	<p><b>SDUC(RL)-E INT</b> 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>100</p>	<p><b>SDZC(RL) INT</b> 90°</p> <p>DC..</p> <p>101</p>
<p><b>SEUC(RL) INT</b> 93°</p> <p>EC..</p> <p>104</p>	<p><b>SELP(RL) INT</b> 95°</p> <p>EP..</p> <p>105</p>	<p><b>SELP(RL)-E INT</b> 95°</p> <p>EP..</p> <p>106</p>	<p><b>SEUP(RL) INT</b> 93°</p> <p>EP..</p> <p>107</p>
<p><b>SEXP(RL) INT</b> 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>108</p>	<p><b>SEXP(RL)-E INT</b> 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>109</p>	<p><b>SSSC(RL) INT</b> 45°</p> <p>SC..</p> <p>122</p>	<p><b>STFC(RL) INT</b> 90°</p> <p>TC..</p> <p>129</p>
<p><b>STFC(RL)-E INT</b> 90°</p> <p>TC..</p> <p>131</p>	<p><b>SVJB(RL) INT</b> 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>141</p>	<p><b>SVQB(C)(RL) INT</b> 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>142</p>	<p><b>SVUB(C)(RL) INT</b> 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>143</p>

# S DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



**SVLC(RL) INT 95°**  
 VC..

48°

147

**SVXC(RL) INT 113°**  
 VC..

32°

148

**SVXC(RL)-E INT 113°**  
 VC..

32°

149

**SWLC(RL) INT 95°**  
 WC..

151

**SWUC(RL) INT 93°**  
 WC..

152

**SWUC(RL)-E INT 93°**  
 WC..

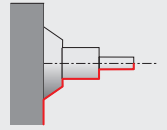
153

# S DÉSIGNATION DE LA FIXATION

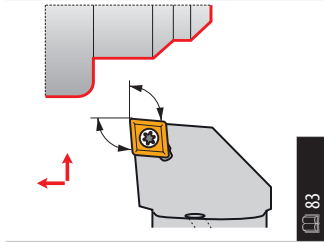
## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR PSC

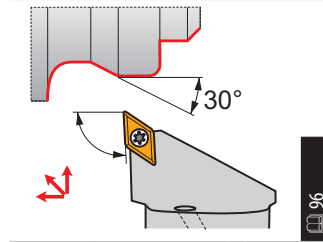
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



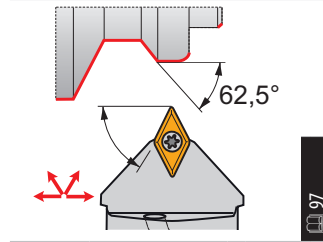
**C.-SCLC(RL) EXT 95°**  
CC..



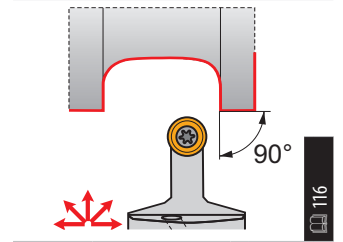
**C.-SDJC(RL) EXT 93°**  
DC..



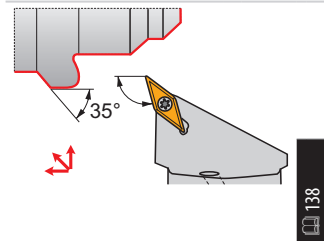
**C.-SDNCN EXT 62°30'**  
DC..



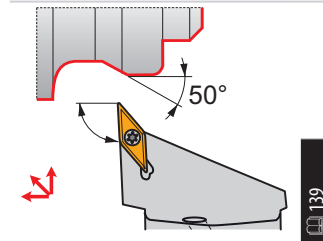
**C.-SRDCN EXT**  
RC..



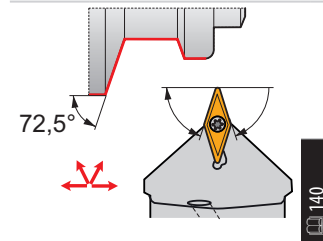
**C.-SVHB(RL) EXT 107°30'**  
VB, VC..



**C.-SVJB(RL) EXT 93°**  
VB, VC..

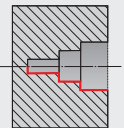


**C.-SVVBN EXT 72°30'**  
VB, VC..

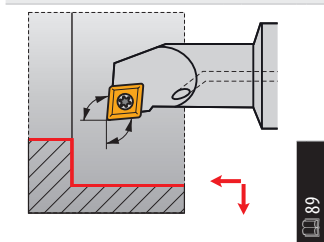


### TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR PSC

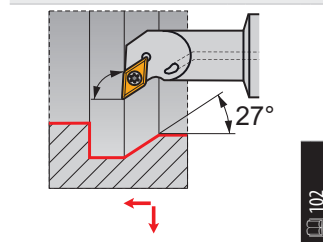
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



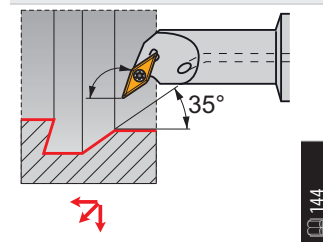
**C.-SCLC(RL) INT 95°**  
CC..



**C.-SDUC(RL) INT 93°**  
DC..



**C.-SVQB(C)(RL) INT 108°**  
VB, VC..







## PLAQUETTES NÉGATIVES

---

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# P

Conditions de travail très instables  
 Conditions de travail instables  
 Conditions de travail stables  
 Parois fines et pièces minces

1er choix  
 Usage possible



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>FF</b>		Géométrie fortement positive pour la finition fine de l'acier inoxydable et de l'acier, et potentiellement des fontes, en coupes continues.	<b>SM</b>		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.
<b>NF</b>		Géométrie fortement positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes, matériaux non ferreux et superalliages, en coupes continues.	<b>RM</b>		Pour la semi-ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.
<b>FM</b>		Géométrie positive pour la semi-ébauche à la finition des aciers et des fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et moyennement interrompues.	<b>OR</b>		Pour l'usinage lourd à la finition des aciers et des fontes, et potentiellement de l'acier inoxydable et des superalliages, en coupes continues et interrompues.

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# M

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix  
 Usage possible

FM

SM

NMR

HR

923

OR

NR2

HR2

SF

FF

NF

NM

SI



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>FF</b>		Géométrie fortement positive pour la finition fine de l'acier inoxydable et de l'acier, et potentiellement des fontes, en coupes continues.
<b>SF</b>		Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.
<b>NF</b>		Géométrie fortement positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes, matériaux non ferreux et superalliages, en coupes continues.
<b>SM</b>		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.
<b>NMR</b>		Géométrie positive pour l'ébauche à l'usinage moyen des aciers inoxydables, aciers doux et superalliages, en coupes continues.
<b>NR2</b>		Pour l'ébauche à la finition des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes et superalliages, en coupes continues et interrompues.

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# K

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix
 Usage possible

	<b>.NMA</b>	<b>M</b>	<b>R</b>	<b>HR</b>	<b>923</b>
	<b>SF</b>	<b>FM</b>	<b>SM</b>	<b>KR</b>	<b>OR</b>
				<b>NR2</b>	<b>HR2</b>



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>.NMA</b>		Pour la semi-ébauche à la finition fine des fontes, et potentiellement des matériaux durs, en coupes continues et légèrement interrompues.			
<b>M</b>		Pour la semi-ébauche à la finition des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.	<b>OR</b>		Pour l'usinage lourd à la finition des aciers et des fontes, et potentiellement de l'acier inoxydable et des superalliages, en coupes continues et interrompues.
<b>KR</b>		Pour la semi-ébauche et l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.	<b>HR2</b>		Pour l'ébauche à l'ébauche lourde grande avance des aciers et fontes, et potentiellement des aciers inoxydables, en coupes continues et interrompues.

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# N

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

1er choix

Usage possible

SF

SM

NF

NM

SI

**FF**

**F**

**M**

**R**

**HR**

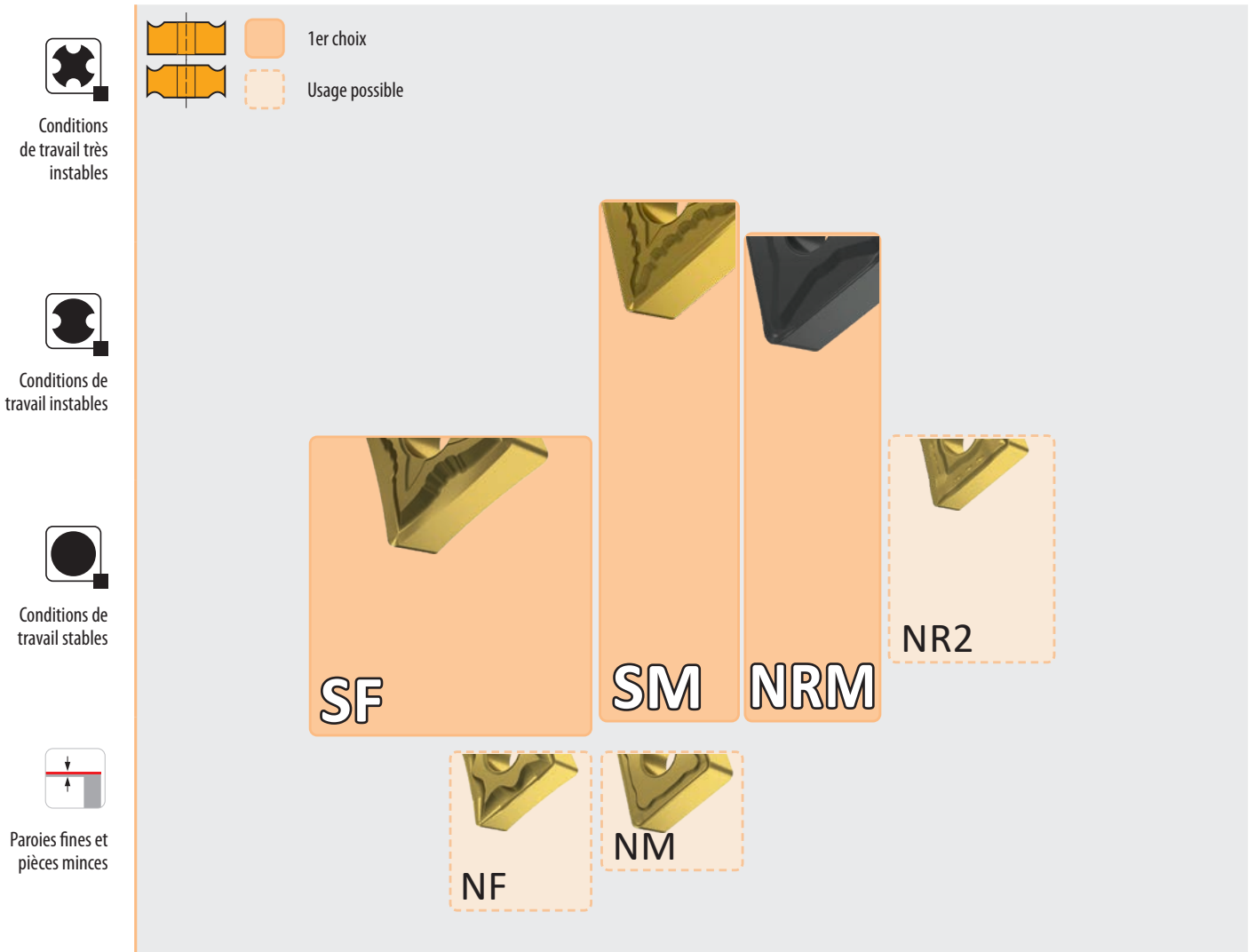
	<b>f</b>	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	<b>a<sub>p</sub></b>	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF</b>		<p>Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.</p>
<b>NF</b>		<p>Géométrie fortement positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes, matériaux non ferreux et superalliages, en coupes continues.</p>
<b>SM</b>		<p>Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.</p>

<b>NM</b>		<p>Géométrie fortement positive pour la finition, l'usinage moyen et l'ébauche des aciers inoxydables, aciers, et potentiellement des matériaux non ferreux et superalliages, en coupes continues</p>
<b>SI</b>		<p>Géométrie positive pour la semi-ébauche à la finition fine des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux, en coupes continues</p>

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# S



$f$	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
$a_p$	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

<b>SF</b>		Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.		
<b>SM</b>		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.		
<b>NRM</b>		Géométrie positive pour la semi-ébauche et l'ébauche de l'acier inoxydable, des aciers doux et superalliages, en coupes continues.		

## PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

# H

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Parois fines et pièces minces

**.NMA**

**R**

**SM**

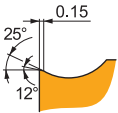

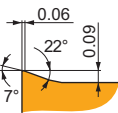

**SF**



	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

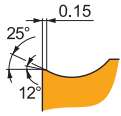
<b>SF</b>		Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.
<b>SM</b>		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.
<b>.NMA</b>		Pour la semi-ébauche à la finition fine des fontes, et potentiellement des matériaux durs, en coupes continues et légèrement interrompues.
<b>R</b>		Pour la semi-ébauche et l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.

## FINITION FINE – NAVIGATEUR

<p><b>NF</b></p>			<p><b>NF</b> - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.</p>
<p><b>FF</b></p>			<p><b>FF</b> géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.</p>



# NF

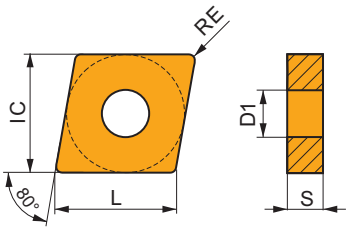


**NF** - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.



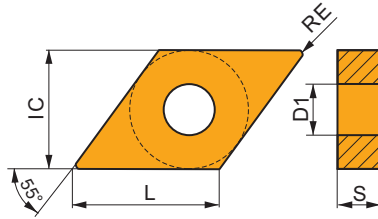
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



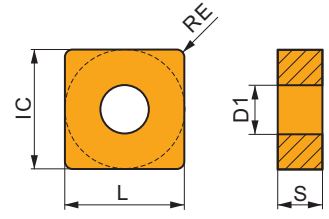
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



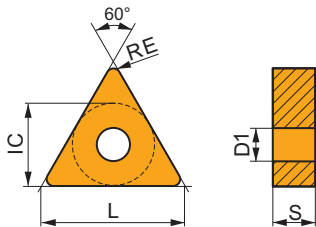
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



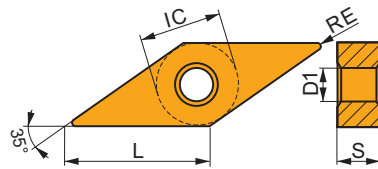
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



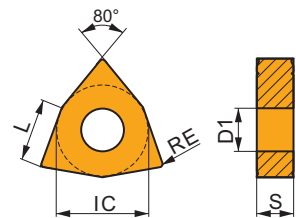
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76

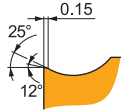






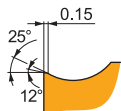
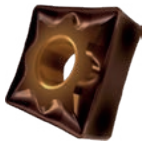
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



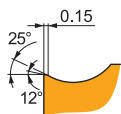
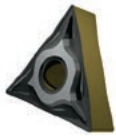
**NF** - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

DNMG 150604E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■	80	0.14	1.9	■	130	0.15	1.9	■	420	0.18	1.9	-	-	-		
DNMG 150604E-NF:T6310	● 0.4	■	140	0.17	1.9	■	100	0.15	1.9	■	110	0.17	1.9	■	420	0.20	1.9	■	40	0.15	1.5
DNMG 150604E-NF:T7325	● 0.4	■	155	0.18	1.9	■	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.5	
DNMG 150604E-NF:T7335	● 0.4	■	150	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	-	■	45	0.16	1.5	
DNMG 150604E-NF:T8315	● 0.4	■	145	0.17	1.9	■	85	0.15	1.9	■	135	0.17	1.9	■	435	0.20	1.9	■	35	0.15	1.5
DNMG 150604E-NF:T8430	● 0.4	■	165	0.17	1.9	■	90	0.15	1.9	■	135	0.17	1.9	■	450	0.20	1.9	■	35	0.15	1.5
DNMG 150604E-NF:T9325	● 0.4	■	195	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	■	185	0.18	1.9	-	-	-	■	40	0.16	1.5	
DNMG 150604E-NF:T9415	● 0.4	■	260	0.15	1.9	-	-	-	-	■	245	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■	90	0.15	1.9	■	145	0.17	1.9	■	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NF:T6310	● 0.8	■	165	0.18	1.9	■	115	0.16	1.9	■	130	0.18	1.9	■	495	0.22	1.9	■	45	0.16	1.5
DNMG 150608E-NF:T7325	● 0.8	■	185	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.5	
DNMG 150608E-NF:T7335	● 0.8	■	180	0.18	1.9	■	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.16	1.5	
DNMG 150608E-NF:T8315	● 0.8	■	175	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	■	165	0.18	1.9	■	525	0.22	1.9	■	40	0.16	1.5
DNMG 150608E-NF:T8430	● 0.8	■	190	0.18	1.9	■	105	0.16	1.9	■	155	0.18	1.9	■	525	0.22	1.9	■	40	0.16	1.5
DNMG 150608E-NF:T9325	● 0.8	■	230	0.18	1.9	■	135	0.16	1.9	■	215	0.18	1.9	-	-	-	■	50	0.16	1.5	
DNMG 150608E-NF:T9415	● 0.8	■	295	0.17	1.9	-	-	-	-	■	280	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NF:T6310	● 1.2	■	150	0.30	1.5	■	105	0.27	1.5	■	120	0.30	1.5	■	450	0.36	1.5	■	45	0.21	1.2
DNMG 150612E-NF:T8430	● 1.2	■	165	0.30	1.5	■	90	0.27	1.5	■	135	0.30	1.5	■	450	0.36	1.5	■	35	0.21	1.2



**NF** - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

SNMG 120404E-NF:T6310	● 0.4	■	185	0.17	1.7	■	130	0.15	1.7	■	145	0.17	1.7	■	555	0.20	1.7	■	55	0.14	1.4
SNMG 120404E-NF:T7335	● 0.4	■	205	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	1.4	
SNMG 120404E-NF:T8430	● 0.4	■	210	0.17	1.7	■	115	0.15	1.7	■	175	0.17	1.7	■	585	0.20	1.7	■	45	0.14	1.4
SNMG 120404E-NF:T9325	● 0.4	■	260	0.18	1.7	■	155	0.16	1.7	■	245	0.18	1.7	-	-	-	■	55	0.16	1.4	
SNMG 120408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	-	■	120	0.17	1.7	■	190	0.19	1.7	■	600	0.23	1.7	-	-	-	-
SNMG 120408E-NF:T6310	● 0.8	■	210	0.19	1.7	■	150	0.17	1.7	■	165	0.19	1.7	■	630	0.23	1.7	■	60	0.15	1.4
SNMG 120408E-NF:T7325	● 0.8	■	245	0.19	1.7	■	190	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	■	75	0.15	1.4	
SNMG 120408E-NF:T7335	● 0.8	■	240	0.19	1.7	■	185	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	■	75	0.15	1.4	
SNMG 120408E-NF:T8315	● 0.8	■	230	0.19	1.7	■	135	0.17	1.7	■	215	0.19	1.7	■	690	0.23	1.7	■	55	0.15	1.4
SNMG 120408E-NF:T8430	● 0.8	■	250	0.19	1.7	■	135	0.17	1.7	■	205	0.19	1.7	■	690	0.23	1.7	■	50	0.15	1.4
SNMG 120408E-NF:T9325	● 0.8	■	300	0.19	1.7	■	180	0.17	1.7	■	285	0.19	1.7	-	-	-	■	65	0.15	1.4	

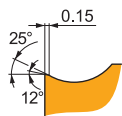


**NF** - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

TNMG 160404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■	90	0.14	1.4	■	140	0.15	1.4	■	450	0.18	1.4	-	-	-	-	-
TNMG 160404E-NF:T6310	● 0.4	■	150	0.17	1.4	■	105	0.15	1.4	■	120	0.17	1.4	■	450	0.20	1.4	■	45	0.15	1.1
TNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	■	170	0.18	1.4	■	130	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.16	1.1	
TNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	■	165	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	■	50	0.16	1.1	
TNMG 160404E-NF:T8315	● 0.4	■	160	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	■	150	0.17	1.4	■	480	0.20	1.4	■	40	0.15	1.1
TNMG 160404E-NF:T8430	● 0.4	■	175	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	■	480	0.20	1.4	■	35	0.15	1.1
TNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	■	215	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	■	200	0.18	1.4	-	-	-	■	45	0.16	1.1	
TNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	■	285	0.15	1.4	-	-	-	-	■	270	0.15	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■	100	0.15	1.4	■	160	0.17	1.4	■	510	0.20	1.4	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-NF:T6310	● 0.8	■	180	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	■	145	0.18	1.4	■	540	0.22	1.4	■	50	0.16	1.1
TNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	■	200	0.18	1.4	■	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.16	1.1	
TNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	■	195	0.18	1.4	■	150	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.16	1.1	
TNMG 160408E-NF:T8315	● 0.8	■	190	0.18	1.4	■	110	0.16	1.4	■	180	0.18	1.4	■	570	0.22	1.4	■	45	0.16	1.1
TNMG 160408E-NF:T8430	● 0.8	■	205	0.18	1.4	■	110	0.16	1.4	■	170	0.18	1.4	■	570	0.22	1.4	■	45	0.16	1.1
TNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	■	255	0.18	1.4	■	150	0.16	1.4	■	240	0.18	1.4	-	-	-	■	55	0.16	1.1	

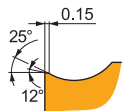
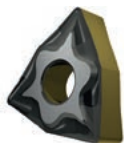
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

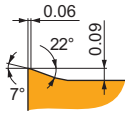
VNMG 160404E-NF:T6310	● 0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	■ 110	0.12	1.2	■ 420	0.14	1.2	■ 40	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T7325	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T7335	● 0.4	■ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T8315	● 0.4	■ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 450	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T8430	● 0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	■ 140	0.12	1.2	■ 480	0.14	1.2	■ 35	0.11	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T9325	● 0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	■ 170	0.18	1.2	-	-	-	■ 40	0.16	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NF:T9415	● 0.4	■ 255	0.12	1.2	-	-	-	■ 240	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T6310	● 0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 115	0.17	1.4	■ 435	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T7325	● 0.8	■ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T7335	● 0.8	■ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T8315	● 0.8	■ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 150	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T8430	● 0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	■ 480	0.20	1.4	■ 35	0.14	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T9325	● 0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	■ 195	0.18	1.4	-	-	-	■ 45	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NF:T9415	● 0.8	■ 270	0.17	1.4	-	-	-	■ 255	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404E-NF:T6310	● 0.4	■ 190	0.17	0.8	■ 135	0.15	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 570	0.20	0.8	■ 55	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T7325	● 0.4	■ 215	0.18	0.8	■ 165	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T7335	● 0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 160	0.16	0.8	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T8315	● 0.4	■ 200	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 190	0.17	0.8	■ 600	0.20	0.8	■ 50	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T8430	● 0.4	■ 225	0.17	0.8	■ 120	0.15	0.8	■ 185	0.17	0.8	■ 615	0.20	0.8	■ 45	0.12	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T9325	● 0.4	■ 265	0.18	0.8	■ 155	0.16	0.8	■ 250	0.18	0.8	-	-	-	■ 55	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060404E-NF:T9415	● 0.4	■ 340	0.17	0.8	-	-	-	■ 320	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T6310	● 0.8	■ 215	0.19	1.0	■ 150	0.17	1.0	■ 170	0.19	1.0	■ 645	0.23	1.0	■ 60	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T7325	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 190	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T8430	● 0.8	■ 245	0.19	1.0	■ 135	0.17	1.0	■ 200	0.19	1.0	■ 675	0.23	1.0	■ 50	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T9325	● 0.8	■ 300	0.19	1.0	■ 180	0.17	1.0	■ 285	0.19	1.0	-	-	-	■ 65	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T9415	● 0.8	■ 380	0.19	1.0	-	-	-	■ 360	0.19	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF:HF7	● 0.4	-	-	-	■ 95	0.15	1.7	■ 155	0.17	1.7	■ 495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T6310	● 0.4	■ 180	0.17	1.7	■ 125	0.15	1.7	■ 145	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 50	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T7325	● 0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T7335	● 0.4	■ 195	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T8315	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 175	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 45	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T8430	● 0.4	■ 200	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 40	0.14	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T9325	● 0.4	■ 250	0.18	1.7	■ 150	0.16	1.7	■ 235	0.18	1.7	-	-	-	■ 55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:HF7	● 0.8	-	-	-	■ 110	0.17	1.7	■ 180	0.19	1.7	■ 570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T6310	● 0.8	■ 200	0.19	1.7	■ 140	0.17	1.7	■ 160	0.19	1.7	■ 600	0.23	1.7	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T7325	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 75	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T7335	● 0.8	■ 225	0.19	1.7	■ 175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 70	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T8315	● 0.8	■ 215	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 200	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T8430	● 0.8	■ 235	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	■ 190	0.19	1.7	■ 645	0.23	1.7	■ 50	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T9325	● 0.8	■ 285	0.19	1.7	■ 170	0.17	1.7	■ 270	0.19	1.7	-	-	-	■ 60	0.15	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T9415	● 0.8	■ 360	0.19	1.7	-	-	-	■ 340	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T6310	● 1.2	■ 185	0.30	2.1	■ 130	0.27	2.1	■ 145	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 55	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T7325	● 1.2	■ 205	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	■ 65	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T8430	● 1.2	■ 200	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	■ 165	0.30	2.1	■ 555	0.36	2.1	■ 40	0.21	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NF:T9415	● 1.2	■ 315	0.30	2.1	-	-	-	■ 295	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# FF

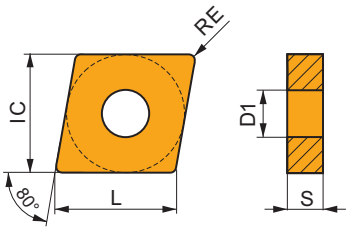


**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.



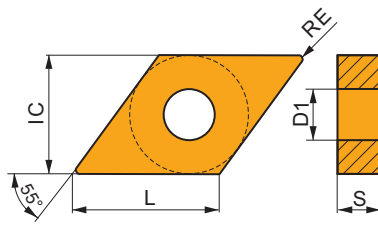
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



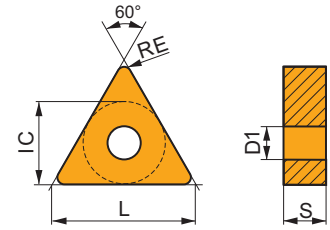
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



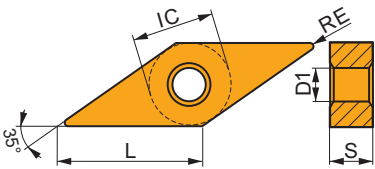
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



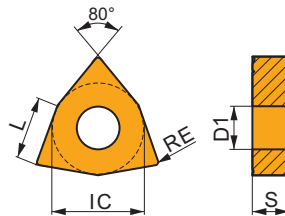
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

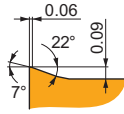
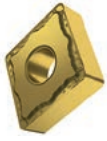
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





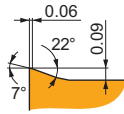
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



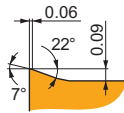
**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.

CNMG 120404E-FF:T7325	● 0.4	✓ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	✗	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✓ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✓ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T7325	● 0.8	✓ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8315	● 0.8	✓ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✓ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8415	● 0.8	✓ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✓ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



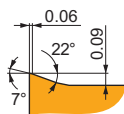
**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.

DNMG 110402E-FF:T8315	● 0.2	✓ 175	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	✓ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110402E-FF:T8415	● 0.4	✓ 215	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	✓ 195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 175	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	✓ 165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 215	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	✓ 195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8430	● 0.4	✓ 205	0.12	0.8	■ 110	0.11	0.8	✓ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8315	● 0.8	✓ 200	0.15	0.8	■ 120	0.14	0.8	✓ 190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8415	● 0.4	✓ 240	0.15	0.8	■ 125	0.14	0.8	✓ 215	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✓ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8315	● 0.4	✓ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	✓ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8415	● 0.8	✓ 210	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✓ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T7325	● 0.8	✓ 210	0.15	1.0	■ 160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8315	● 0.8	✓ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	✓ 185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8415	● 0.8	✓ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	✓ 215	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



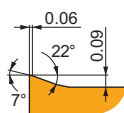
**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.

TNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✓ 200	0.12	1.0	■ 155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 185	0.12	1.0	■ 110	0.11	1.0	✓ 175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 225	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✓ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✓ 210	0.12	1.0	■ 115	0.11	1.0	✓ 175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8315	● 0.8	✓ 205	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	✓ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8415	● 0.8	✓ 250	0.15	1.0	■ 130	0.14	1.0	✓ 225	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.

VNMG 160404E-FF:T7325	● 0.4	✓ 165	0.12	1.0	■ 125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	✓ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 185	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✓ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8430	● 0.4	✓ 175	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	✓ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



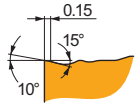
**FF** géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.

WNMG 060402E-FF:T8315	● 0.2	✓ 215	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	✓ 200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060402E-FF:T8415	● 0.2	✓ 260	0.10	1.0	■ 135	0.09	1.0	✓ 240	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✓ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✓ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T7325	● 0.4	✓ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8315	● 0.4	✓ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	✓ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8415	● 0.4	✓ 260	0.12	1.0	■ 135	0.11	1.0	✓ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T7325	● 0.8	✓ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8315	● 0.8	✓ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	✓ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8415	● 0.8	✓ 300	0.15	1.0	■ 155	0.14	1.0	✓ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## FINITION – NAVIGATEUR

<p><b>FM</b></p>			<p><b>FM</b> géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.</p>
<p><b>SF</b></p>			<p><b>SF</b> géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.</p>
<p><b>W-M</b></p>			<p><b>W-M</b> - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré. Elle convient également aux fontes, sous certaines conditions.</p>
<p><b>W-MR</b></p>			<p><b>W-MR</b> - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.</p>

# FM

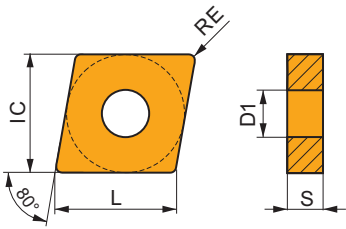


FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.



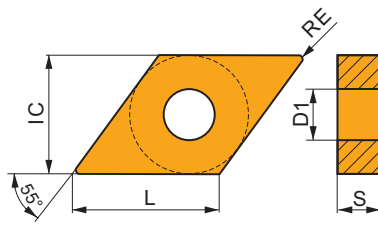
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



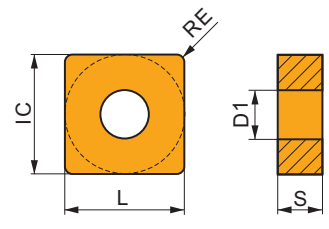
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



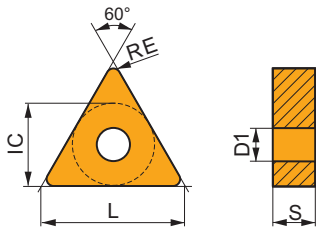
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



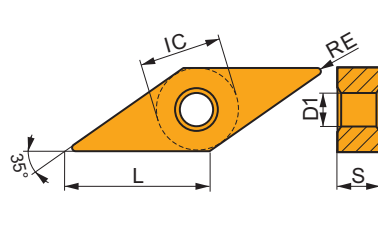
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



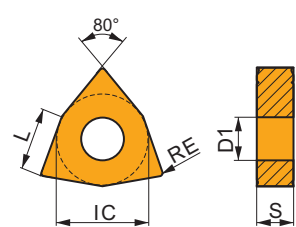
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



## WNMG

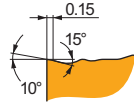
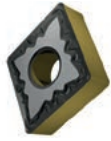
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>06T3</b>	9.525	3.81	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





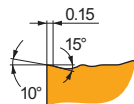
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

CNMG 090304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
CNMG 090304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090304E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	290	0.20	2.1	—	—	—	275	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM:TT310	●	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T7325	●	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8315	●	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T8430	●	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	—	—	—	45	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9310	●	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9315	●	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	2.1	—	—	—	330	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM:TT310	●	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T7325	●	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9325	●	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	55	0.19	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9415	●	1.2	330	0.27	2.1	—	—	—	310	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

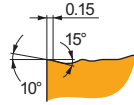


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

DNMG 110404E-FM:T8315	●	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T8415	●	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T8430	●	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	—	—	—	35	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T9325	●	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	—	—	—	45	0.20	0.6	—	—	—
DNMG 110404E-FM:T9415	●	0.4	260	0.20	0.8	—	—	—	245	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T7325	●	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8315	●	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	—	—	—	45	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8415	●	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	—	—	—	50	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T8430	●	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	—	—	—	40	0.14	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9310	●	0.8	295	0.20	0.8	—	—	—	280	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9325	●	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	—	—	—	50	0.16	0.6	—	—	—
DNMG 110408E-FM:T9415	●	0.8	305	0.20	0.8	—	—	—	285	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150404E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150408E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

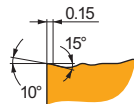
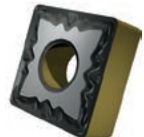
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

DNMG 150604E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8315	●	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	—	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	—	—	—	30	0.14	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9310	●	0.4	230	0.20	1.7	—	—	—	215	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9315	●	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
DNMG 150604E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T7335	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8315	●	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	—	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9310	●	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9315	●	0.8	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
DNMG 150608E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T7325	●	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T8430	●	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9315	●	1.2	240	0.25	1.7	—	—	—	225	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9325	●	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
DNMG 150612E-FM:T9415	●	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9315	●	1.6	235	0.30	1.7	—	—	—	220	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9325	●	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—
DNMG 150616E-FM:T9415	●	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

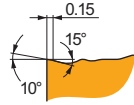
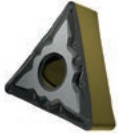


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

SNMG 120404E-FM:T6310	●	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	—	—	—	45	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	—	—	—	40	0.14	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T7325	●	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8315	●	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8415	●	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	—	—	—	50	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9325	●	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T8430	●	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	—	—	—	45	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9325	●	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	—	—	—	60	0.19	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9415	●	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-FM:T8430	●	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	—	—	—	45	0.22	1.7	—	—	—

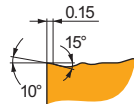
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

TNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	✔	160	0.20	1.7	✔	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	✔	50	0.20	1.4	—	—	—	
TNMG 160404E-FM:T7335	● 0.4	✔	160	0.20	1.7	✔	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	✔	50	0.20	1.4	—	—	—	
TNMG 160404E-FM:T8315	● 0.4	✔	150	0.20	1.7	✔	90	0.18	1.7	✔	140	0.20	1.7	—	—	—	✔	35	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM:T8415	● 0.4	✔	185	0.20	1.7	✔	95	0.18	1.7	✔	165	0.20	1.7	—	—	—	✔	40	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	✔	165	0.20	1.7	✔	90	0.18	1.7	✔	135	0.20	1.7	—	—	—	✔	35	0.14	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	✔	200	0.20	1.7	✔	120	0.18	1.7	✔	190	0.20	1.7	—	—	—	✔	45	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	✔	250	0.20	1.7	—	—	—	—	✔	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160404E-FM:TT310	● 0.4	✔	225	0.20	1.7	✔	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	✔	195	0.20	1.7	✔	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	✔	60	0.16	1.4	—	—	—	
TNMG 160408E-FM:T7335	● 0.8	✔	190	0.20	1.7	✔	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	✔	60	0.16	1.4	—	—	—	
TNMG 160408E-FM:T8315	● 0.8	✔	180	0.20	1.7	✔	105	0.18	1.7	✔	170	0.20	1.7	—	—	—	✔	45	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T8415	● 0.8	✔	220	0.20	1.7	✔	115	0.18	1.7	✔	200	0.20	1.7	—	—	—	✔	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	✔	195	0.20	1.7	✔	105	0.18	1.7	✔	160	0.20	1.7	—	—	—	✔	40	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T9310	● 0.8	✔	290	0.20	1.7	—	—	—	—	✔	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	✔	235	0.20	1.7	✔	140	0.18	1.7	✔	220	0.20	1.7	—	—	—	✔	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	✔	300	0.20	1.7	—	—	—	—	✔	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM:TT310	● 0.8	✔	270	0.20	1.7	✔	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	✔	185	0.25	1.7	✔	100	0.23	1.7	✔	150	0.25	1.7	—	—	—	✔	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	✔	225	0.25	1.7	✔	135	0.23	1.7	✔	210	0.25	1.7	—	—	—	✔	50	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	✔	290	0.25	1.7	—	—	—	—	✔	275	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM:T8430	● 0.4	✔	165	0.20	1.7	✔	90	0.18	1.7	✔	135	0.20	1.7	—	—	—	✔	35	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM:T9325	● 0.4	✔	200	0.20	1.7	✔	120	0.18	1.7	✔	190	0.20	1.7	—	—	—	✔	45	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM:T9415	● 0.4	✔	250	0.20	1.7	—	—	—	—	✔	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-FM:T8430	● 0.8	✔	195	0.20	1.7	✔	105	0.18	1.7	✔	160	0.20	1.7	—	—	—	✔	40	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-FM:T9325	● 0.8	✔	235	0.20	1.7	✔	140	0.18	1.7	✔	220	0.20	1.7	—	—	—	✔	50	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-FM:T9415	● 0.8	✔	300	0.20	1.7	—	—	—	—	✔	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

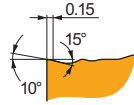
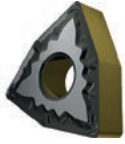


**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

VNMG 160404E-FM:T7325	● 0.4	✔	140	0.20	1.2	✔	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	✔	45	0.20	1.0	—	—	—	
VNMG 160404E-FM:T8430	● 0.4	✔	135	0.20	1.2	✔	75	0.18	1.2	✔	110	0.20	1.2	—	—	—	✔	25	0.14	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-FM:T9315	● 0.4	✔	190	0.20	1.2	—	—	—	—	✔	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160404E-FM:T9325	● 0.4	✔	170	0.20	1.2	✔	100	0.18	1.2	✔	160	0.20	1.2	—	—	—	✔	35	0.20	1.0	—	—	—
VNMG 160404E-FM:T9415	● 0.4	✔	215	0.20	1.2	—	—	—	—	✔	200	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T7325	● 0.8	✔	160	0.20	1.4	✔	120	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	✔	50	0.16	1.1	—	—	—	
VNMG 160408E-FM:T8430	● 0.8	✔	165	0.20	1.4	✔	90	0.18	1.4	✔	135	0.20	1.4	—	—	—	✔	35	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T9315	● 0.8	✔	220	0.20	1.4	—	—	—	—	✔	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T9325	● 0.8	✔	200	0.20	1.4	✔	120	0.18	1.4	✔	190	0.20	1.4	—	—	—	✔	45	0.16	1.1	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T9415	● 0.8	✔	255	0.20	1.4	—	—	—	—	✔	240	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T8430	● 1.2	✔	165	0.22	1.4	✔	90	0.20	1.4	✔	135	0.22	1.4	—	—	—	✔	35	0.18	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T9315	● 1.2	✔	225	0.22	1.4	—	—	—	—	✔	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T9325	● 1.2	✔	200	0.22	1.4	✔	120	0.20	1.4	✔	190	0.22	1.4	—	—	—	✔	45	0.18	1.1	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T9415	● 1.2	✔	255	0.22	1.4	—	—	—	—	✔	240	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**FM** géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

WNMG 060404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	—	—	—	45	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	1.4	115	0.18	1.4	200	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060404E-FM:TT310	●	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T7325	●	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9315	●	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 060408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM:T9415	●	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 06T304E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	—	—	—	40	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T304E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM:T8430	●	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	—	—	—	50	0.14	1.1	—	—	—
WNMG 06T308E-FM:T9325	●	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T7325	●	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	215	0.20	1.9	110	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	45	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T8430	●	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	—	—	—	40	0.14	1.5	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	—	—	—	55	0.16	1.0	—	—	—
WNMG 080404E-FM:T9415	●	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7325	●	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T7335	●	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8315	●	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	—	—	—	50	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8415	●	0.8	250	0.20	1.9	130	0.18	1.9	225	0.20	1.9	—	—	—	55	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T8430	●	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	—	—	—	45	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9325	●	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	—	—	—	60	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080408E-FM:T9415	●	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7325	●	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T7335	●	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T8430	●	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	—	—	—	45	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9310	●	1.2	310	0.27	1.9	—	—	—	290	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9325	●	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	—	—	—	55	0.19	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9415	●	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—

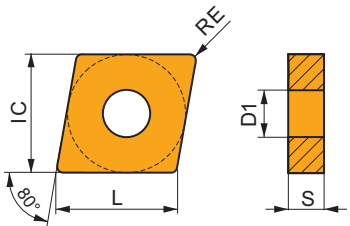
SF

**SF** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

PRAMET

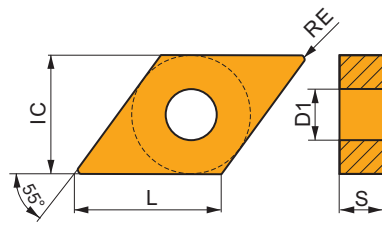
### CNGG / CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



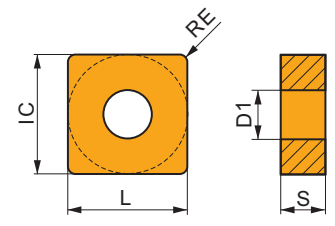
### DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



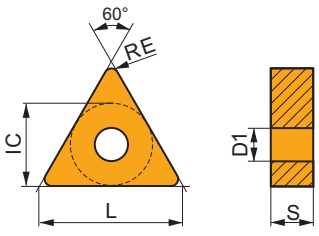
### SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



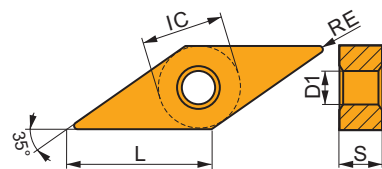
### TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



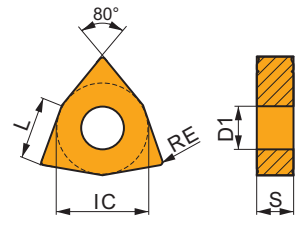
### VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



### WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76

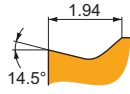






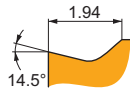
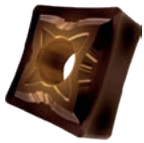
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



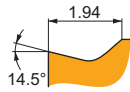
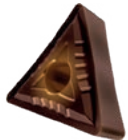
SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

DNMG 150608E-SF:H07	● 0.8	–	–	–	■ 80	0.15	1.5	■ 130	0.17	1.5	■ 415	0.20	1.5	■ 40	0.14	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T6310	● 0.8	■ 160	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	■ 125	0.17	1.5	■ 480	0.20	1.5	■ 45	0.14	1.2	■ 30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	● 0.8	■ 185	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T8315	● 0.8	■ 170	0.17	1.5	■ 110	0.15	1.5	■ 160	0.17	1.5	■ 510	0.20	1.5	■ 40	0.14	1.2	■ 30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	● 0.8	■ 210	0.17	1.5	■ 100	0.15	1.5	■ 190	0.17	1.5	■ 525	0.20	1.5	■ 45	0.14	1.2	■ 35	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8430	● 0.8	■ 190	0.17	1.5	■ 105	0.15	1.5	■ 155	0.17	1.5	■ 525	0.20	1.5	■ 40	0.14	1.2	■ 30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	● 0.8	■ 235	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	■ 220	0.17	1.5	–	–	–	■ 50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T9415	● 0.8	■ 290	0.17	1.5	–	–	–	■ 275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.12	0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	● 1.2	■ 155	0.25	1.5	■ 110	0.23	1.5	■ 125	0.25	1.5	■ 465	0.30	1.5	■ 45	0.18	1.2	■ 30	0.13	0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	● 1.2	■ 195	0.25	1.5	■ 100	0.23	1.5	■ 180	0.25	1.5	■ 495	0.30	1.5	■ 45	0.17	1.2	■ 30	0.13	0.9



SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

SNMG 120408E-SF:H07	● 0.8	–	–	–	■ 105	0.18	1.0	■ 165	0.20	1.0	■ 525	0.24	1.0	■ 50	0.14	0.8	–	–	–
SNMG 120408E-SF:T6310	● 0.8	■ 210	0.20	1.0	■ 150	0.18	1.0	■ 165	0.20	1.0	■ 630	0.24	1.0	■ 60	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	● 0.8	■ 275	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	■ 250	0.20	1.0	■ 690	0.24	1.0	■ 60	0.14	0.8	■ 45	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8430	● 0.8	■ 245	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	■ 200	0.20	1.0	■ 675	0.24	1.0	■ 50	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T9325	● 0.8	■ 295	0.20	1.0	■ 175	0.18	1.0	■ 280	0.20	1.0	–	–	–	■ 65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF:T6310	● 1.2	■ 200	0.25	1.5	■ 140	0.23	1.5	■ 160	0.25	1.5	■ 600	0.30	1.5	■ 60	0.18	1.2	■ 40	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	● 1.2	■ 260	0.25	1.5	■ 135	0.23	1.5	■ 240	0.25	1.5	■ 660	0.30	1.5	■ 60	0.17	1.2	■ 45	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8430	● 1.2	■ 225	0.25	1.5	■ 120	0.23	1.5	■ 185	0.25	1.5	■ 615	0.30	1.5	■ 45	0.18	1.2	■ 35	0.13	1.0

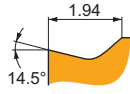


SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

TNMG 160404E-SF:T6310	● 0.4	■ 150	0.15	1.3	■ 105	0.14	1.3	■ 120	0.15	1.3	■ 450	0.18	1.3	■ 45	0.12	1.0	■ 30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	● 0.4	■ 170	0.17	1.3	■ 130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF:T8315	● 0.4	■ 160	0.15	1.3	■ 95	0.14	1.3	■ 150	0.15	1.3	■ 480	0.18	1.3	■ 40	0.12	1.0	■ 30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	● 0.4	■ 195	0.15	1.3	■ 100	0.14	1.3	■ 180	0.15	1.3	■ 495	0.18	1.3	■ 45	0.12	1.0	■ 30	0.10	0.3
TNMG 160404E-SF:T8430	● 0.4	■ 180	0.15	1.3	■ 95	0.14	1.3	■ 145	0.15	1.3	■ 495	0.18	1.3	■ 35	0.12	1.0	■ 30	0.11	0.3
TNMG 160408E-SF:T6310	● 0.8	■ 175	0.17	1.3	■ 125	0.15	1.3	■ 140	0.17	1.3	■ 525	0.20	1.3	■ 50	0.14	1.0	■ 35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8315	● 0.8	■ 185	0.17	1.3	■ 110	0.15	1.3	■ 175	0.17	1.3	■ 555	0.20	1.3	■ 45	0.14	1.0	■ 35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	● 0.8	■ 225	0.17	1.3	■ 115	0.15	1.3	■ 205	0.17	1.3	■ 570	0.20	1.3	■ 50	0.14	1.0	■ 35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8430	● 0.8	■ 205	0.17	1.3	■ 110	0.15	1.3	■ 170	0.17	1.3	■ 570	0.20	1.3	■ 45	0.14	1.0	■ 35	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	● 1.2	■ 165	0.25	1.5	■ 115	0.23	1.5	■ 130	0.25	1.5	■ 495	0.30	1.5	■ 45	0.18	1.2	■ 30	0.13	0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	● 1.2	■ 210	0.25	1.5	■ 110	0.23	1.5	■ 190	0.25	1.5	■ 525	0.30	1.5	■ 45	0.17	1.2	■ 35	0.13	0.9
TNMG 220404E-SF:T6310	● 0.4	■ 145	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	■ 115	0.17	1.7	■ 435	0.20	1.7	■ 40	0.15	1.4	■ 25	0.12	0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	● 0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 95	0.15	1.7	■ 165	0.17	1.7	■ 465	0.20	1.7	■ 40	0.15	1.4	■ 30	0.12	0.3
TNMG 220408E-SF:T6310	● 0.8	■ 170	0.17	1.7	■ 120	0.15	1.7	■ 135	0.17	1.7	■ 510	0.20	1.7	■ 50	0.15	1.4	■ 30	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8315	● 0.8	■ 180	0.17	1.7	■ 105	0.15	1.7	■ 170	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 45	0.15	1.4	■ 35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	● 0.8	■ 220	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	■ 200	0.17	1.7	■ 555	0.20	1.7	■ 50	0.15	1.4	■ 35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8430	● 0.8	■ 195	0.17	1.7	■ 105	0.15	1.7	■ 160	0.17	1.7	■ 540	0.20	1.7	■ 40	0.15	1.4	■ 30	0.12	0.7
TNMG 220412E-SF:T6310	● 1.2	■ 155	0.30	1.7	■ 110	0.27	1.7	■ 125	0.30	1.7	■ 465	0.36	1.7	■ 45	0.21	1.4	■ 30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	● 1.2	■ 195	0.30	1.7	■ 100	0.27	1.7	■ 180	0.30	1.7	■ 495	0.36	1.7	■ 45	0.21	1.4	■ 30	0.15	0.9

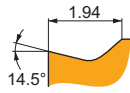
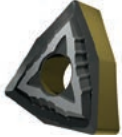
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SF** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

VNMG 160404E-SF:T6310	● 0.4	■ 125	■ 0.15	■ 1.2	■ 90	■ 0.14	■ 1.2	■ 100	■ 0.15	■ 1.2	■ 375	■ 0.18	■ 1.2	■ 35	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	● 0.4	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 110	■ 0.14	■ 1.2	—	—	—	—	—	—	■ 45	■ 0.14	■ 1.0	—	—	—
VNMG 160404E-SF:T8315	● 0.4	■ 135	■ 0.15	■ 1.2	■ 80	■ 0.14	■ 1.2	■ 125	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	● 0.4	■ 160	■ 0.15	■ 1.2	■ 85	■ 0.14	■ 1.2	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 35	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	● 0.4	■ 145	■ 0.15	■ 1.2	■ 80	■ 0.14	■ 1.2	■ 120	■ 0.15	■ 1.2	■ 405	■ 0.18	■ 1.2	■ 30	■ 0.14	■ 1.0	■ 25	■ 0.15	■ 0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	● 0.8	■ 140	■ 0.17	■ 1.4	■ 100	■ 0.15	■ 1.4	■ 110	■ 0.17	■ 1.4	■ 420	■ 0.20	■ 1.4	■ 40	■ 0.14	■ 1.1	■ 25	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	● 0.8	■ 150	■ 0.17	■ 1.4	■ 90	■ 0.15	■ 1.4	■ 140	■ 0.17	■ 1.4	■ 450	■ 0.20	■ 1.4	■ 35	■ 0.14	■ 1.1	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	● 0.8	■ 185	■ 0.17	■ 1.4	■ 95	■ 0.15	■ 1.4	■ 165	■ 0.17	■ 1.4	■ 465	■ 0.20	■ 1.4	■ 40	■ 0.14	■ 1.1	■ 30	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	● 0.8	■ 165	■ 0.17	■ 1.4	■ 90	■ 0.15	■ 1.4	■ 135	■ 0.17	■ 1.4	■ 450	■ 0.20	■ 1.4	■ 35	■ 0.14	■ 1.1	■ 25	■ 0.11	■ 0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	● 0.8	■ 205	■ 0.17	■ 1.4	■ 120	■ 0.15	■ 1.4	■ 190	■ 0.17	■ 1.4	—	—	—	■ 45	■ 0.15	■ 1.1	—	—	—
VNMG 160408E-SF:T9415	● 0.8	■ 255	■ 0.17	■ 1.4	—	—	—	■ 240	■ 0.17	■ 1.4	—	—	—	—	—	—	■ 50	■ 0.12	■ 0.7



**SF** géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

WNMG 060404E-SF:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 540	■ 0.18	■ 1.0	■ 50	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.15	■ 1.0	■ 115	■ 0.14	■ 1.0	■ 185	■ 0.15	■ 1.0	■ 585	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	● 0.4	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 55	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	● 0.4	■ 220	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.14	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.20	■ 1.0	■ 140	■ 0.18	■ 1.0	■ 160	■ 0.20	■ 1.0	■ 600	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	● 0.8	■ 210	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 195	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	● 0.8	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■ 135	■ 0.18	■ 1.0	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 645	■ 0.24	■ 1.0	■ 55	■ 0.14	■ 0.8	■ 45	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 185	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 45	■ 0.14	■ 0.8	■ 35	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080404E-SF:H07	● 0.4	—	—	—	■ 90	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 470	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	—	—	—
WNMG 080404E-SF:T6310	● 0.4	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 145	■ 0.15	■ 1.0	■ 540	■ 0.18	■ 1.0	■ 50	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	● 0.4	■ 205	■ 0.17	■ 1.0	■ 155	■ 0.15	■ 1.0	—	—	—	—	—	■ 65	■ 0.15	■ 0.8	—	—	—	
WNMG 080404E-SF:T8315	● 0.4	■ 195	■ 0.15	■ 1.0	■ 115	■ 0.14	■ 1.0	■ 185	■ 0.15	■ 1.0	■ 585	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	● 0.4	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.14	■ 1.0	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 55	■ 0.12	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	● 0.4	■ 220	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.14	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 600	■ 0.18	■ 1.0	■ 45	■ 0.12	■ 0.8	■ 35	■ 0.11	■ 0.3
WNMG 080408E-SF:H07	● 0.8	—	—	—	■ 95	■ 0.18	■ 1.0	■ 155	■ 0.20	■ 1.0	■ 495	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T6310	● 0.8	■ 200	■ 0.20	■ 1.0	■ 140	■ 0.18	■ 1.0	■ 160	■ 0.20	■ 1.0	■ 600	■ 0.24	■ 1.0	■ 60	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 175	■ 0.18	■ 1.0	—	—	—	—	—	■ 70	■ 0.16	■ 0.8	—	—	—	
WNMG 080408E-SF:T7335	● 0.8	■ 220	■ 0.20	■ 1.0	■ 170	■ 0.18	■ 1.0	—	—	—	—	—	■ 70	■ 0.16	■ 0.8	—	—	—	
WNMG 080408E-SF:T8315	● 0.8	■ 210	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 195	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 50	■ 0.14	■ 0.8	■ 40	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	● 0.8	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■ 135	■ 0.18	■ 1.0	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 645	■ 0.24	■ 1.0	■ 55	■ 0.14	■ 0.8	■ 45	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	● 0.8	■ 230	■ 0.20	■ 1.0	■ 125	■ 0.18	■ 1.0	■ 185	■ 0.20	■ 1.0	■ 630	■ 0.24	■ 1.0	■ 45	■ 0.14	■ 0.8	■ 35	■ 0.10	■ 0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	● 0.8	■ 280	■ 0.20	■ 1.0	■ 165	■ 0.18	■ 1.0	■ 265	■ 0.20	■ 1.0	—	—	—	■ 60	■ 0.16	■ 0.8	—	—	—
WNMG 080408E-SF:T9415	● 0.8	■ 355	■ 0.20	■ 1.0	—	—	—	■ 335	■ 0.20	■ 1.0	—	—	—	—	—	—	■ 70	■ 0.13	■ 0.7



W-M

**W-M** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré. Elle convient également aux fontes, sous certaines conditions.

PRAMET

W-MR

**W-MR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

PRAMET

### CNMG

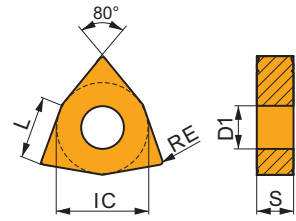
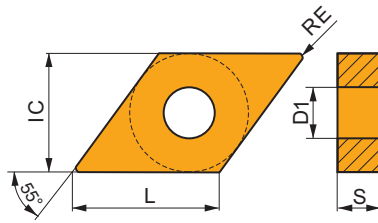
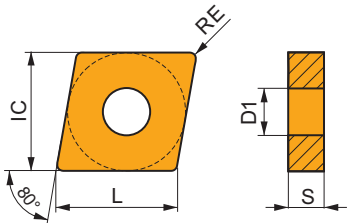
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76

### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

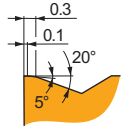
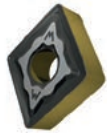
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



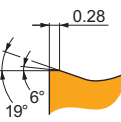
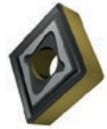
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



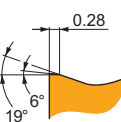
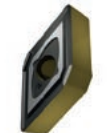
**W-M** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré. Elle convient également aux fontes, sous certaines conditions.

CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



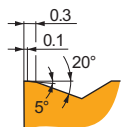
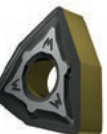
**W-MR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



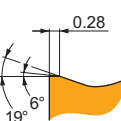
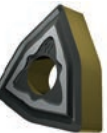
**W-MR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	-	-	-	190	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	-	-	-	190	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



**W-M** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré. Elle convient également aux fontes, sous certaines conditions.

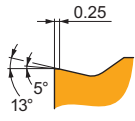

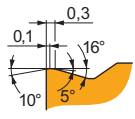

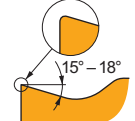
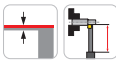
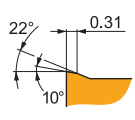

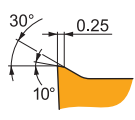





WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	-	-	-	180	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	-	-	-	220	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	-	-	-	235	0.55	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



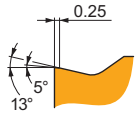
**W-MR** - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	-	-	-	240	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	-	-	-	225	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	-	-	-	230	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	-	-	-	230	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

## MEDIO – NAVIGATEUR

<b>SM</b>			<p><b>SM</b> géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.</p>
<b>M</b>			<p><b>M</b> - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>
<b>SI</b>			<p><b>SI</b> géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.</p>
<b>NMR</b>			<p><b>NMR</b> - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.</p>
<b>NM</b>			<p><b>NM</b> géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.</p>
<b>.NMA</b>			<p><b>.NMA</b> plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>
<b>.NMA ..S</b>			<p><b>.NMA</b> - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>

# SM

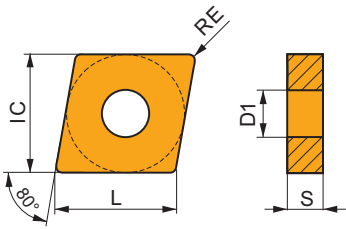


**SM** géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.



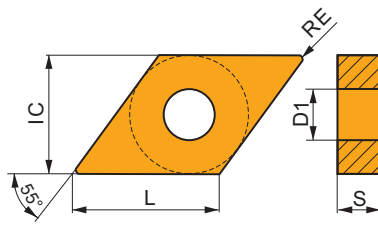
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



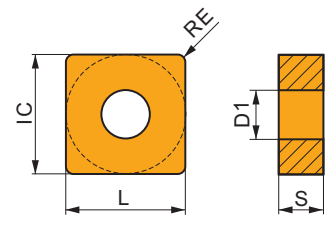
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



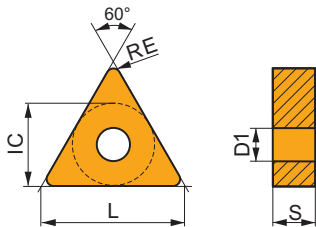
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



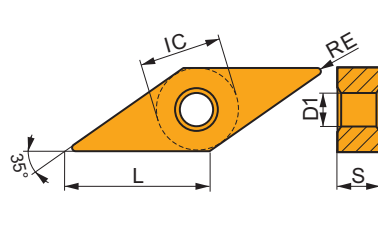
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



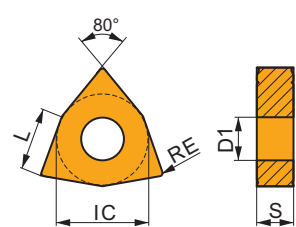
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



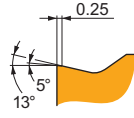
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

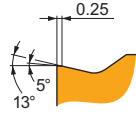


**SM** géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

CNMG 120404E-SM:T6310	● 0.4	■ 155	0.20	2.0	■ 110	0.18	2.0	■ 125	0.20	2.0	▣ 465	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	● 0.4	▣ 180	0.20	2.0	■ 140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T7335	● 0.4	▣ 175	0.20	2.0	■ 135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T8415	● 0.4	■ 200	0.20	2.0	■ 105	0.18	2.0	■ 185	0.20	2.0	▣ 510	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	▣ 35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	● 0.4	■ 180	0.20	2.0	■ 95	0.18	2.0	▣ 145	0.20	2.0	▣ 495	0.24	2.0	▣ 35	0.18	1.6	▣ 30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	2.0	■ 130	0.18	2.0	▣ 205	0.20	2.0	—	—	—	▣ 45	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120404E-SM:T9415	● 0.4	■ 280	0.20	2.0	—	—	—	▣ 265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	● 0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	▣ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	● 0.8	▣ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 65	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T7335	● 0.8	▣ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T8415	● 0.8	■ 225	0.25	2.0	■ 115	0.23	2.0	■ 205	0.25	2.0	▣ 570	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	▣ 35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	● 0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	▣ 160	0.25	2.0	▣ 540	0.30	2.0	▣ 40	0.20	1.6	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	● 0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	▣ 220	0.25	2.0	—	—	—	▣ 50	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T9415	● 0.8	■ 305	0.25	2.0	—	—	—	▣ 285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	● 1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	● 1.2	▣ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T7335	● 1.2	▣ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T8415	● 1.2	■ 225	0.30	2.0	■ 115	0.27	2.0	■ 205	0.30	2.0	▣ 570	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	● 1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	▣ 155	0.30	2.0	▣ 525	0.36	2.0	▣ 40	0.24	1.6	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	● 1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	▣ 220	0.30	2.0	—	—	—	▣ 50	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T9415	● 1.2	■ 300	0.30	2.0	—	—	—	▣ 285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	▣ 60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	● 0.8	▣ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160608E-SM:T8430	● 0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	▣ 145	0.26	3.0	▣ 495	0.31	3.0	▣ 35	0.23	2.4	▣ 30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	● 0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	▣ 210	0.26	3.0	—	—	—	▣ 50	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T6310	● 1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	▣ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T8415	● 1.2	■ 215	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	■ 195	0.30	3.0	▣ 540	0.36	3.0	■ 45	0.27	2.4	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	● 1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	▣ 210	0.30	3.0	—	—	—	▣ 50	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T9415	● 1.2	■ 290	0.30	3.0	—	—	—	▣ 275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	● 1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	▣ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	● 1.2	▣ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	■ 60	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T7335	● 1.2	▣ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	—	—	—	—	—	—	■ 55	0.27	3.2	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T8415	● 1.2	■ 210	0.30	4.0	■ 110	0.27	4.0	■ 190	0.30	4.0	▣ 525	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	▣ 35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	● 1.2	■ 280	0.30	4.0	—	—	—	▣ 265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	▣ 55	0.15	1.0

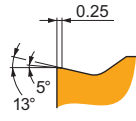
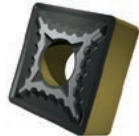
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SM** géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

DNMG 110404E-SM:T6310	●	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	●	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-SM:T8415	●	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	●	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	●	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T6310	●	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	●	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T7335	●	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 110408E-SM:T8415	●	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	●	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	●	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	●	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	●	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T7335	●	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T8415	●	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	●	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	●	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-SM:T9415	●	0.4	225	0.20	1.7	-	-	-	210	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	●	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	●	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T7335	●	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T8415	●	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	●	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	●	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	-	-	-	40	0.20	1.4	-	-	-
DNMG 150608E-SM:T9415	●	0.8	250	0.25	1.7	-	-	-	235	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	●	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	●	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
DNMG 150612E-SM:T8415	●	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	●	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	●	1.2	245	0.30	1.7	-	-	-	230	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.9



**SM** géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

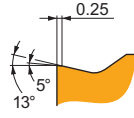
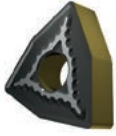
SNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	325	0.25	1.8	-	-	-	305	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.4	-	-	-
SNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	325	0.30	1.8	-	-	-	305	0.30	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	-	-	-	-	-	-	60	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	●	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	-	-	-	50	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T7335	●	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9325	●	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-	-





Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

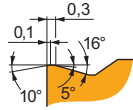


**SM** géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

WNMG 060404E-SM:T7335	●	0.4	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060404E-SM:T8430	●	0.4	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	510	0.24	1.7	40	0.18	1.4	30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	●	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	—	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T6310	●	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T7335	●	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	1.7	115	0.23	1.7	205	0.25	1.7	570	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	●	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	●	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T7325	●	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T8430	●	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	●	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T6310	●	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	●	0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T7335	●	0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T8415	●	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	●	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	●	0.4	220	0.20	2.0	130	0.18	2.0	205	0.20	2.0	—	—	—	45	0.18	1.6	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T9415	●	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	●	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	●	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T7335	●	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T8415	●	0.8	225	0.25	2.0	115	0.23	2.0	205	0.25	2.0	570	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	●	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	●	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	—	—	—	50	0.20	1.6	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T9415	●	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	●	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	●	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T7335	●	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T8415	●	1.2	225	0.30	2.0	115	0.27	2.0	205	0.30	2.0	570	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	●	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	●	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	—	—	—	50	0.24	1.6	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T9415	●	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0



# M

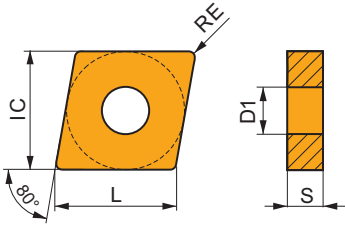


M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.



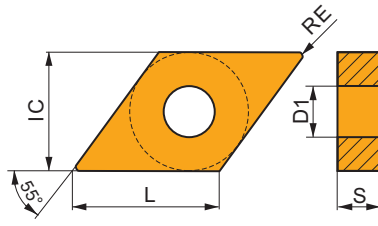
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



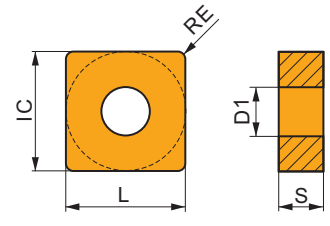
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



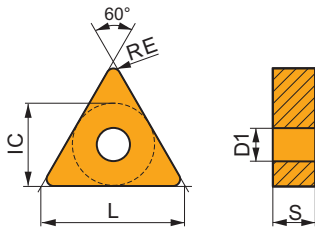
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



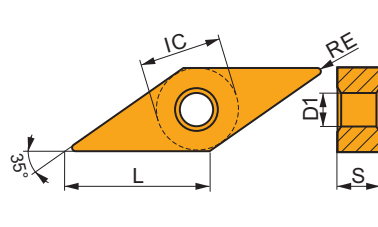
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



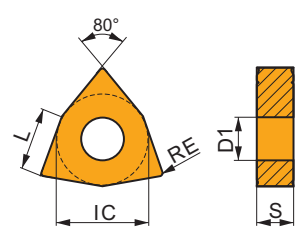
## VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



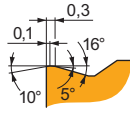
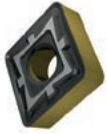
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

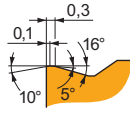


**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 090308E-M:T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-M:T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 090308E-M:T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M:T5315	0.4	245	0.20	2.1	-	-	-	230	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.13	0.3
CNMG 120404E-M:T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-M:T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120404E-M:T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M:6640	0.8	165	0.32	2.1	-	-	-	155	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	25	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 120408E-M:T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-M:T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M:T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0
CNMG 120412E-M:T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M:T9335	1.2	170	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-M:T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-M:T9325	1.6	200	0.40	2.1	-	-	-	190	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-M:T9335	1.6	175	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9310	0.8	235	0.32	3.6	-	-	-	220	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
CNMG 160608E-M:T9325	0.8	190	0.32	3.6	-	-	-	180	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9335	0.8	170	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-M:T9415	0.8	255	0.32	3.6	-	-	-	240	0.32	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M:T9325	1.2	185	0.40	3.6	-	-	-	175	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M:T9335	1.2	160	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-M:T9415	1.2	250	0.40	3.6	-	-	-	235	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0
CNMG 160616E-M:T9325	1.6	190	0.40	3.6	-	-	-	180	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-M:T9335	1.6	165	0.40	3.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:6630	0.8	175	0.32	4.2	-	-	-	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9325	0.8	190	0.32	4.2	-	-	-	180	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9335	0.8	165	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-M:T9415	0.8	250	0.32	4.2	-	-	-	235	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M:6630	1.2	170	0.40	4.2	-	-	-	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:6640	1.2	145	0.40	4.2	-	-	-	135	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9325	1.2	185	0.40	4.2	-	-	-	175	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9335	1.2	160	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-M:T9415	1.2	245	0.40	4.2	-	-	-	230	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M:T9325	1.6	190	0.40	4.2	-	-	-	180	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M:T9335	1.6	165	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-M:T9415	1.6	255	0.40	4.2	-	-	-	240	0.40	4.2	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

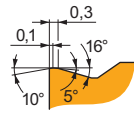
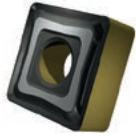


**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMG 110404E-M:T5315	0.4	210	0.20	1.2	-	-	-	195	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	0.4	175	0.20	1.2	-	-	-	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9335	0.4	150	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110404E-M:T9415	0.4	225	0.20	1.2	-	-	-	210	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M:T5315	0.8	215	0.30	1.2	-	-	-	200	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 110408E-M:T9325	0.8	175	0.30	1.2	-	-	-	165	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9335	0.8	155	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110408E-M:T9415	0.8	235	0.30	1.2	-	-	-	220	0.30	1.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M:T9325	1.2	165	0.40	1.2	-	-	-	155	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-M:T9415	1.2	220	0.40	1.2	-	-	-	205	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150404E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150408E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150412E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M:T5315	0.4	200	0.20	1.9	-	-	-	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150604E-M:T9325	0.4	170	0.20	1.9	-	-	-	160	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9335	0.4	145	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-M:T9415	0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	195	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M:T5315	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9310	0.8	205	0.30	1.9	-	-	-	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	180	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.15	0.7
DNMG 150608E-M:T9325	0.8	170	0.30	1.9	-	-	-	160	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9335	0.8	145	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-M:T9415	0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	205	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M:T5315	1.2	200	0.40	1.9	-	-	-	190	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9310	1.2	190	0.40	1.9	-	-	-	180	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9315	1.2	175	0.40	1.9	-	-	-	165	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-M:T9325	1.2	160	0.40	1.9	-	-	-	150	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9335	1.2	140	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-M:T9415	1.2	210	0.40	1.9	-	-	-	195	0.40	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9

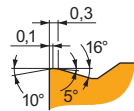
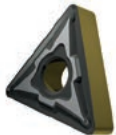
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



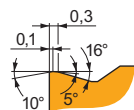
**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 120408E-M:T5305	0.8	290	0.32	2.1				275	0.32	2.1							55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	0.8	260	0.32	2.1				245	0.32	2.1							50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	0.8	210	0.32	2.1				195	0.32	2.1									
SNMG 120408E-M:T9335	0.8	185	0.32	2.1															
SNMG 120408E-M:T9415	0.8	280	0.32	2.1				265	0.32	2.1							55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	1.2	200	0.40	2.1				190	0.40	2.1									
SNMG 120412E-M:T9335	1.2	175	0.40	2.1															
SNMG 120412E-M:T9415	1.2	275	0.40	2.1				260	0.40	2.1							55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	1.6	210	0.40	2.1				195	0.40	2.1									
SNMG 150612E-M:T9325	1.2	195	0.40	3.4				185	0.40	3.4									
SNMG 150612E-M:T9335	1.2	170	0.40	3.4															
SNMG 150612E-M:T9415	1.2	260	0.40	3.4				245	0.40	3.4							50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	1.2	175	0.40	4.0				165	0.40	4.0									
SNMG 190612E-M:T9325	1.2	190	0.40	4.0				180	0.40	4.0									
SNMG 190612E-M:T9335	1.2	165	0.40	4.0															
SNMG 190612E-M:T9415	1.2	255	0.40	4.0				240	0.40	4.0							50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	1.6	200	0.40	4.0				190	0.40	4.0									
SNMG 190616E-M:T9335	1.6	175	0.40	4.0															
SNMG 190616E-M:T9415	1.6	270	0.40	4.0				255	0.40	4.0							50	0.20	1.3



**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMG 160404E-M:T5315	0.4	215	0.20	1.6				200	0.20	1.6							40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	0.4	180	0.20	1.6				170	0.20	1.6									
TNMG 160404E-M:T9335	0.4	155	0.20	1.6															
TNMG 160404E-M:T9415	0.4	230	0.20	1.6				215	0.20	1.6							45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	0.8	250	0.30	1.6				235	0.30	1.6							50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	0.8	225	0.30	1.6				210	0.30	1.6							45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	0.8	220	0.30	1.6				205	0.30	1.6							40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	0.8	185	0.30	1.6				175	0.30	1.6									
TNMG 160408E-M:T9335	0.8	160	0.30	1.6															
TNMG 160408E-M:T9415	0.8	240	0.30	1.6				225	0.30	1.6							45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	1.2	215	0.40	1.6				200	0.40	1.6							40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	1.2	170	0.40	1.6				160	0.40	1.6									
TNMG 160412E-M:T9335	1.2	145	0.40	1.6															
TNMG 160412E-M:T9415	1.2	225	0.40	1.6				210	0.40	1.6							45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	0.8	215	0.30	2.1				200	0.30	2.1							40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	0.8	180	0.30	2.1				170	0.30	2.1									
TNMG 220408E-M:T9335	0.8	155	0.30	2.1															
TNMG 220408E-M:T9415	0.8	230	0.30	2.1				215	0.30	2.1							45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	1.2	205	0.40	2.1				190	0.40	2.1							40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	1.2	165	0.40	2.1				155	0.40	2.1									
TNMG 220412E-M:T9335	1.2	140	0.40	2.1															
TNMG 220412E-M:T9415	1.2	225	0.40	2.1				210	0.40	2.1							45	0.20	0.9

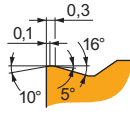
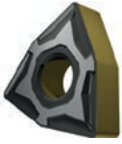


**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

VNMG 160404E-M:T5315	0.4	180	0.20	1.2				170	0.20	1.2							35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	0.4	155	0.20	1.2				145	0.20	1.2									
VNMG 160404E-M:T9415	0.4	195	0.20	1.2				185	0.20	1.2							35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	0.8	205	0.30	1.4				190	0.30	1.4							40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	0.8	185	0.30	1.4				175	0.30	1.4							35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	0.8	150	0.30	1.4				140	0.30	1.4									
VNMG 160408E-M:T9335	0.8	130	0.30	1.4															
VNMG 160408E-M:T9415	0.8	200	0.30	1.4				190	0.30	1.4							40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M:T9325	1.2	140	0.40	1.4				130	0.40	1.4									

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**M** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 060404E-M:T5315	0.4	250	0.20	1.8	-	-	-	235	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060404E-M:T9325	0.4	215	0.20	1.8	-	-	-	200	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060404E-M:T9415	0.4	270	0.20	1.8	-	-	-	255	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M:T5315	0.8	255	0.32	1.8	-	-	-	240	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 060408E-M:T9325	0.8	205	0.32	1.8	-	-	-	190	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M:T9335	0.8	180	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M:T9415	0.8	275	0.32	1.8	-	-	-	260	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M:T5315	0.4	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080404E-M:T9325	0.4	210	0.20	2.1	-	-	-	195	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M:T9335	0.4	180	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M:T9415	0.4	265	0.20	2.1	-	-	-	250	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M:T5305	0.8	280	0.32	2.1	-	-	-	265	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T5315	0.8	250	0.32	2.1	-	-	-	235	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T8430	0.8	170	0.32	2.1	-	-	-	135	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	25	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9310	0.8	245	0.32	2.1	-	-	-	230	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9315	0.8	225	0.32	2.1	-	-	-	210	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.16	0.7
WNMG 080408E-M:T9325	0.8	200	0.32	2.1	-	-	-	190	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M:T9335	0.8	180	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M:T9415	0.8	270	0.32	2.1	-	-	-	255	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M:T5305	1.2	275	0.40	2.1	-	-	-	260	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T5315	1.2	245	0.40	2.1	-	-	-	230	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9310	1.2	235	0.40	2.1	-	-	-	220	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9315	1.2	220	0.40	2.1	-	-	-	205	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0
WNMG 080412E-M:T9325	1.2	195	0.40	2.1	-	-	-	185	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M:T9335	1.2	170	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M:T9415	1.2	265	0.40	2.1	-	-	-	250	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0

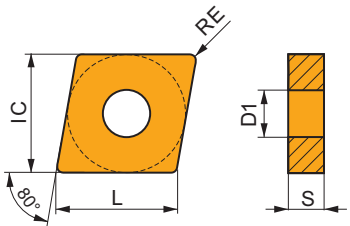
SI

**SI** géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

PRAMET

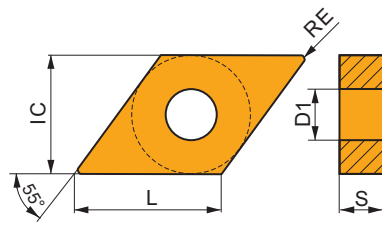
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



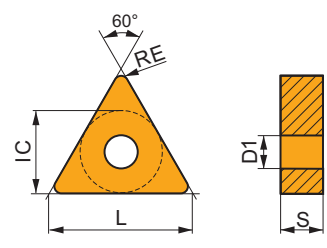
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



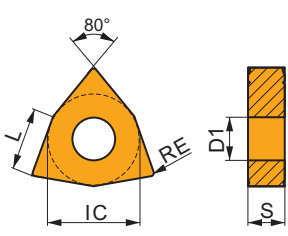
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



### WNMG

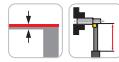
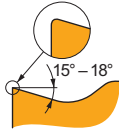
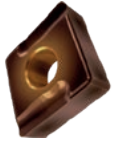
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





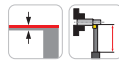
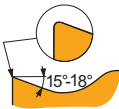
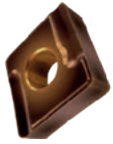
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



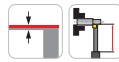
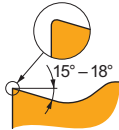
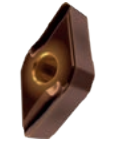
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

CNMG 120404ER-SI:T7335	● 0.4	✓ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	-	-	-	■ 615	0.24	1.7	■ 45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■ 60	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	-	-	-	■ 585	0.42	1.7	■ 45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120412ER-SI:T8430	● 1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	-	-	-	■ 615	0.42	1.7	■ 45	0.25	1.4	-	-	-



SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

CNMG 120404EL-SI:T7335	● 0.4	✓ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	-	-	-	■ 615	0.24	1.7	■ 45	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	■ 60	0.18	1.4	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 65	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	-	-	-	■ 585	0.42	1.7	■ 45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.4	-	-	-	
CNMG 120412EL-SI:T8430	● 1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	-	-	-	■ 615	0.42	1.7	■ 45	0.25	1.4	-	-	-



SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

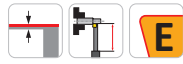
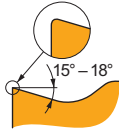
DNMG 110404ER-SI:T7325	● 0.4	✓ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	■ 60	0.18	0.8	-	-	-	
DNMG 110404ER-SI:T7335	● 0.4	✓ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	0.8	-	-	-	
DNMG 110404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	-	-	-	■ 510	0.24	1.0	■ 40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	■ 50	0.18	0.8	-	-	-	
DNMG 110408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 175	0.35	1.0	■ 135	0.32	1.0	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 110408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	-	-	-	■ 495	0.42	1.0	■ 35	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	0.8	-	-	-	
DNMG 150404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	■ 45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T7325	● 0.4	■ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T7335	● 0.4	■ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	■ 55	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T8315	● 0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 495	0.24	1.5	■ 40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8415	● 0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	-	-	-	■ 495	0.24	1.5	■ 45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T8430	● 0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	-	-	-	■ 480	0.24	1.5	■ 35	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150604ER-SI:T9325	● 0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	■ 45	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150604ER-SI:T9335	● 0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	■ 40	0.18	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T7325	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T7335	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	■ 55	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T8315	● 0.8	■ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	-	-	-	■ 495	0.42	1.5	■ 40	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8415	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	■ 510	0.42	1.5	■ 45	0.24	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T8430	● 0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	-	-	-	■ 465	0.42	1.5	■ 35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150608ER-SI:T9325	● 0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	■ 45	0.25	1.2	-	-	-	
DNMG 150608ER-SI:T9335	● 0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	■ 40	0.25	1.2	-	-	-	





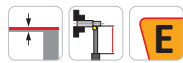
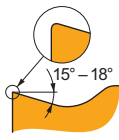
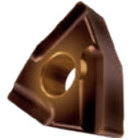
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 060404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T7325	● 0.4	■ 220	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404ER-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408ER-SI:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.35	■ 1.7	■ 150	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412ER-SI:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 060404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T7325	● 0.4	■ 220	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T7335	● 0.4	■ 215	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8315	● 0.4	■ 205	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 50	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8415	● 0.4	■ 250	■ 0.20	■ 1.7	■ 130	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 630	■ 0.24	■ 1.7	■ 55	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T8430	● 0.4	■ 225	■ 0.20	■ 1.7	■ 120	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.24	■ 1.7	■ 45	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404EL-SI:T9325	● 0.4	■ 270	■ 0.20	■ 1.7	■ 160	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T7325	● 0.8	■ 215	■ 0.35	■ 1.7	■ 165	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T7335	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 155	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T8315	● 0.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 50	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T8430	● 0.8	■ 210	■ 0.35	■ 1.7	■ 115	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 585	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408EL-SI:T9325	● 0.8	■ 255	■ 0.35	■ 1.7	■ 150	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412EL-SI:T8430	● 1.2	■ 225	■ 0.35	■ 1.7	■ 120	■ 0.32	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 615	■ 0.42	■ 1.7	■ 45	■ 0.25	■ 1.4	■ -	■ -	■ -

NMR

**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

PRAMET

### CNMG

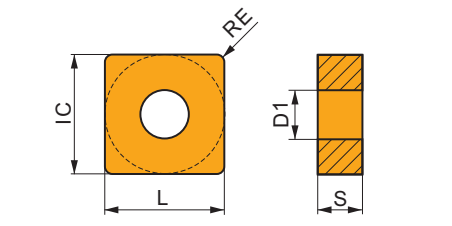
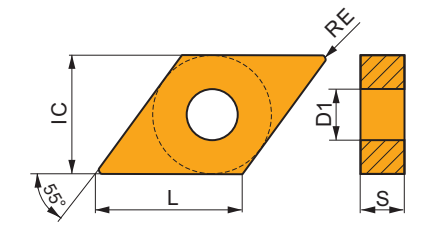
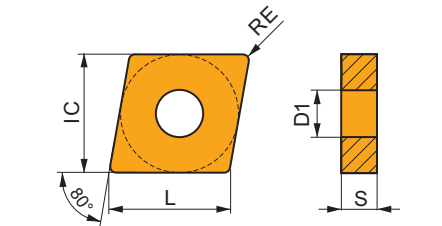
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	3.81	9.70	3.18
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

### DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

### SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



### TNMG

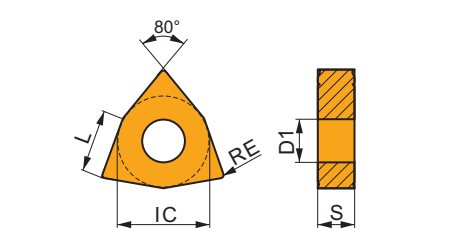
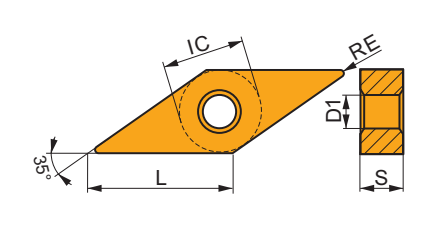
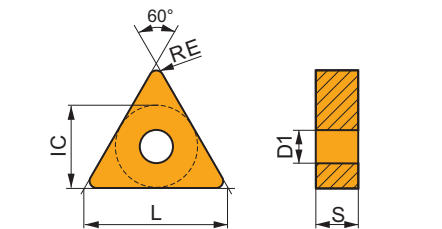
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76

### VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

### WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

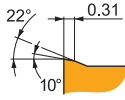
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

<b>CNMG 090308E-NMR:T7325</b>	●	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 090308E-NMR:T7335</b>	●	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7325</b>	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T7335</b>	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
<b>CNMG 120404E-NMR:T8430</b>	●	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9325</b>	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-NMR:T9415</b>	●	0.4	245	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

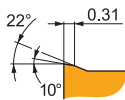
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

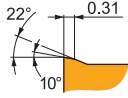


**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110404E-NMR:T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-

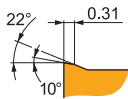
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



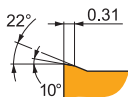
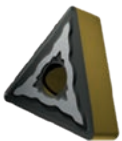
**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

DNMG 150404E-NMR:T7325	● 0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150404E-NMR:T9325	● 0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T7325	● 0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T8430	● 0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9325	● 0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR:T9415	● 0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7325	● 0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T7335	● 0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T8430	● 0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9325	● 0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR:T9415	● 0.4	210	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T6310	● 0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7325	● 0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T7335	● 0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T8430	● 0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9325	● 0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150608E-NMR:T9415	● 0.8	220	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T7325	● 1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T8430	● 1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9325	● 1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NMR:T9415	● 1.2	235	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

SNMG 120408E-NMR:T7325	● 0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T7335	● 0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T8430	● 0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120408E-NMR:T9325	● 0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T6310	● 1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T7335	● 1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412E-NMR:T9325	● 1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR:T7325	● 1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T6310	● 1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T7325	● 1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T8430	● 1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 150612E-NMR:T9325	● 1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T6310	● 1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7325	● 1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T7335	● 1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190612E-NMR:T9325	● 1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T6310	● 1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7325	● 1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T7335	● 1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T8430	● 1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.32	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR:T9415	● 1.6	250	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

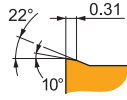
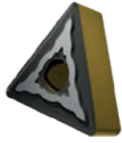


**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

TNMG 160404E-NMR:T6310	● 0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7325	● 0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T7335	● 0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T8430	● 0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.4	-	-	-
TNMG 160404E-NMR:T9325	● 0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.4	-	-	-

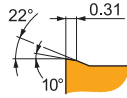
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



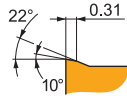
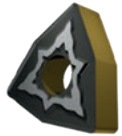
**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	235	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.4	-	-	-
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	250	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220408E-NMR:T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.7	-	-	-
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	245	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	200	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-



**NMR** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 060408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	240	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



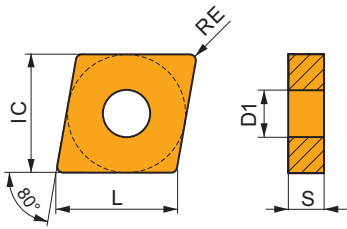
NM

**NM** géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

PRAMET

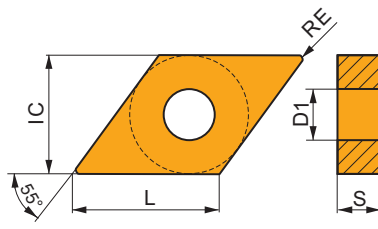
### CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



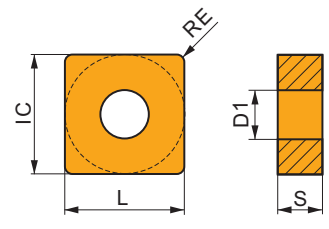
### DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



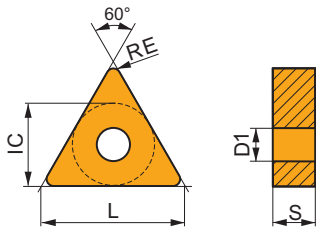
### SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



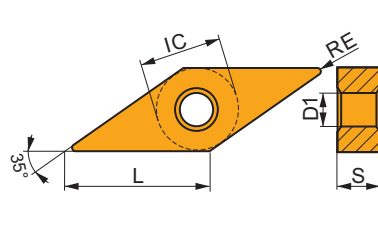
### TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



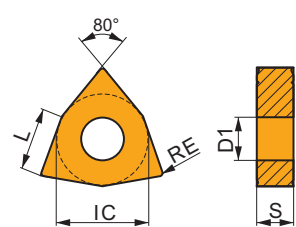
### VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



### WNMG

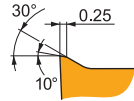
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





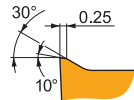
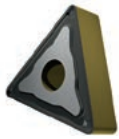
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



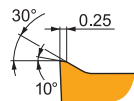
**NM** géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-	
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	-	-	-	-	-	70	0.20	1.7	-	-	-	
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
SNMG 120408E-NM:T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	60	0.20	1.7	-	-	-	
SNMG 120412E-NM:T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-	
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	-	-	-	-	-	70	0.24	1.7	-	-	-	
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	60	0.24	1.7	-	-	-	



**NM** géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	-	-	-	-	-	60	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	-	-	-	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	-	-	-	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	-	-	-	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-	
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-	
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	-	60	0.20	1.4	-	-	-	
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	-	-	-	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	-	-	-	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	-	-	-	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	-	-	-
TNMG 220408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
TNMG 220412E-NM:T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	-	-	-	-	-	60	0.24	1.4	-	-	-	
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-	
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	-	-	45	0.24	1.7	-	-	-	



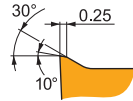
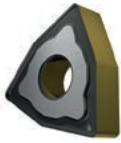
**NM** géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

VNMG 160404E-NM:T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160404E-NM:T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160404E-NM:T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T8415	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160404E-NM:T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160408E-NM:T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
VNMG 160408E-NM:T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
VNMG 160408E-NM:T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T8415	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	-	-	-	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
VNMG 160408E-NM:T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-	



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	-	-	-	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7325	●	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T7335	●	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T8430	●	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	-	-	-	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060408E-NM:T9325	●	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7325	●	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T7335	●	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.24	1.0	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7325	●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T7335	●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8315	●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T8430	●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9315	●	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9325	●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9415	●	0.8	335	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7325	●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T7335	●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8315	●	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T8415	●	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T9325	●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-

.NMA

**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

PRAMET

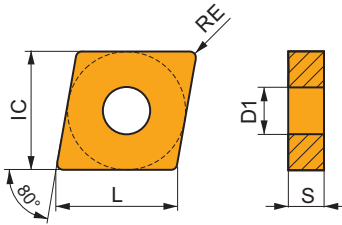
.NMA  
..S

**.NMA - ..S** - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

PRAMET

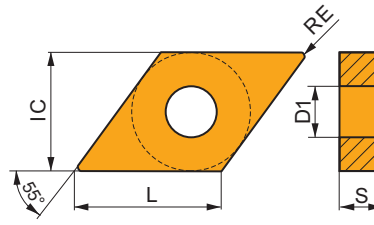
### CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



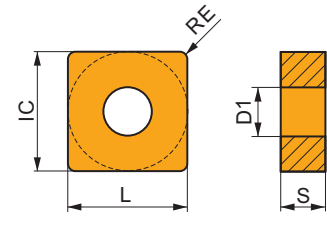
### DNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



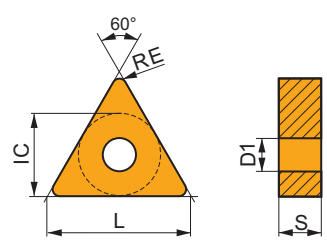
### SNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



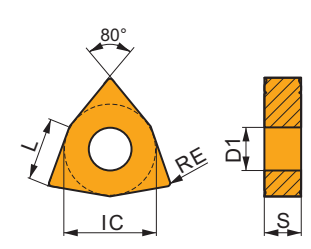
### TNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



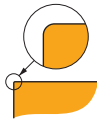
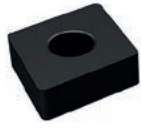
### WNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



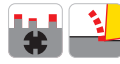
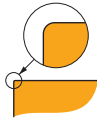
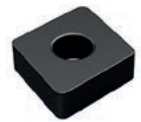
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMA 120404:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 170	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 160	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 30	0.20	1.3



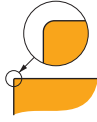
**.NMA** - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMA 120408S:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305	● 1.6	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.20	1.3



**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMA 150408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 130	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 165	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 85	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 125	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 175	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.10	0.9

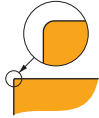


**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMA 120408:T5305	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 150	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 190	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 200	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 185	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	■ 35	0.15	1.0

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMA 190616:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	1.6	-	-	-	-	-	-	170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.30	2.0



**.NMA** - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMA 190616S:T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.30	2.0



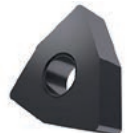
**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMA 160404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.10	0.9



**.NMA** - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMA 160408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



**.NMA** plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMA 080404:T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	235	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	0.8	-	-	-	-	-	-	145	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	1.2	-	-	-	-	-	-	95	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	1.2	-	-	-	-	-	-	135	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.21	0.5



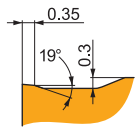
**.NMA** - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMA 080408S:T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.10	0.7
--------------------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

## EBAUCHE – NAVIGATEUR

<p><b>RM</b></p>			<p><b>RM</b> géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.</p>
<p><b>R</b></p>			<p><b>R</b> - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>
<p><b>NRM</b></p>			<p><b>NRM</b> - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.</p>
<p><b>KR</b></p>			<p><b>KR</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.</p>

# RM

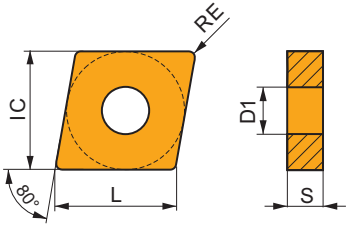


**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.



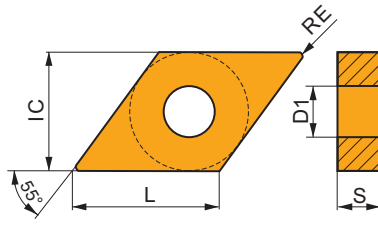
## CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53



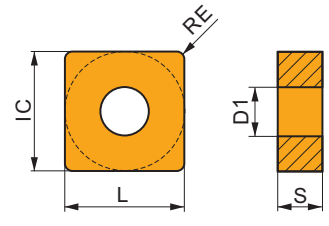
## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



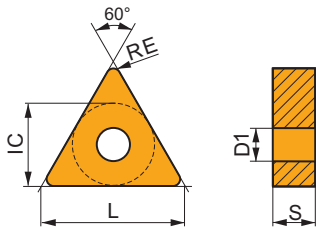
## SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



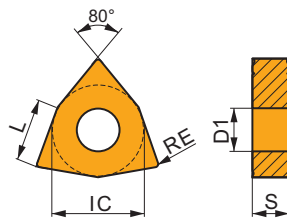
## TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76
<b>2706</b>	15.875	6.35	27.50	6.35
<b>3309</b>	19.050	7.94	33.00	9.53



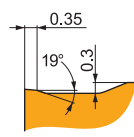
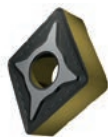
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



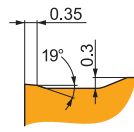
**RM géométrie robuste**, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

CNMG 120408E-RM:T5305	●	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T5315	●	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T6310	●	0.8	155	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	■	125	0.40	4.0	-	-	■	45	0.28	3.2
CNMG 120408E-RM:T7325	●	0.8	180	0.40	4.0	■	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	■	55	0.28	3.2	-
CNMG 120408E-RM:T7335	●	0.8	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	■	50	0.28	3.2	-
CNMG 120408E-RM:T8315	●	0.8	165	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0	■	155	0.40	4.0	-	-	■	40	0.28	3.2
CNMG 120408E-RM:T8415	●	0.8	195	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	■	180	0.40	4.0	-	-	■	45	0.28	3.2
CNMG 120408E-RM:T8430	●	0.8	165	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0	■	135	0.40	4.0	-	-	■	35	0.28	3.2
CNMG 120408E-RM:T9310	●	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9315	●	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-RM:T9325	●	0.8	200	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	■	190	0.40	4.0	-	-	■	45	0.28	3.2
CNMG 120408E-RM:T9335	●	0.8	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	■	35	0.28	3.2	-
CNMG 120408E-RM:T9415	●	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5305	●	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T5315	●	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T6310	●	1.2	160	0.45	4.0	■	115	0.41	4.0	■	125	0.45	4.0	-	-	■	45	0.32	3.2
CNMG 120412E-RM:T7325	●	1.2	180	0.45	4.0	■	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	■	55	0.32	3.2	-
CNMG 120412E-RM:T7335	●	1.2	170	0.45	4.0	■	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	■	55	0.32	3.2	-
CNMG 120412E-RM:T8415	●	1.2	200	0.45	4.0	■	105	0.41	4.0	■	185	0.45	4.0	-	-	■	45	0.32	3.2
CNMG 120412E-RM:T8430	●	1.2	170	0.45	4.0	■	90	0.41	4.0	■	135	0.45	4.0	-	-	■	35	0.32	3.2
CNMG 120412E-RM:T9310	●	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9315	●	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-RM:T9325	●	1.2	200	0.45	4.0	■	120	0.41	4.0	■	190	0.45	4.0	-	-	■	45	0.32	3.2
CNMG 120412E-RM:T9335	●	1.2	175	0.45	4.0	■	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	■	35	0.32	3.2	-
CNMG 120412E-RM:T9415	●	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T5315	●	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM:T7335	●	1.6	175	0.50	4.0	■	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	■	55	0.35	3.2	-
CNMG 120416E-RM:T8430	●	1.6	170	0.50	4.0	■	90	0.45	4.0	■	135	0.50	4.0	-	-	■	35	0.35	3.2
CNMG 120416E-RM:T9325	●	1.6	205	0.50	4.0	■	120	0.45	4.0	■	190	0.50	4.0	-	-	■	45	0.35	3.2
CNMG 120416E-RM:T9335	●	1.6	175	0.50	4.0	■	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	■	35	0.35	3.2	-
CNMG 120416E-RM:T9415	●	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5305	●	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T5315	●	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-RM:T8430	●	0.8	155	0.40	6.0	■	85	0.36	6.0	■	130	0.40	6.0	-	-	■	30	0.28	4.8
CNMG 160608E-RM:T9325	●	0.8	190	0.40	6.0	■	110	0.36	6.0	■	180	0.40	6.0	-	-	■	40	0.28	4.8
CNMG 160608E-RM:T9335	●	0.8	165	0.40	6.0	■	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	■	35	0.28	4.8	-
CNMG 160608E-RM:T9415	●	0.8	255	0.40	6.0	-	-	-	240	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T5305	●	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T6310	●	1.2	155	0.45	6.0	■	110	0.41	6.0	■	125	0.45	6.0	-	-	■	45	0.32	4.8
CNMG 160612E-RM:T7325	●	1.2	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	55	0.32	4.8	-
CNMG 160612E-RM:T7335	●	1.2	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.8	-
CNMG 160612E-RM:T8415	●	1.2	195	0.45	6.0	■	100	0.41	6.0	■	180	0.45	6.0	-	-	■	45	0.32	4.8
CNMG 160612E-RM:T8430	●	1.2	155	0.45	6.0	■	85	0.41	6.0	■	130	0.45	6.0	-	-	■	30	0.32	4.8
CNMG 160612E-RM:T9310	●	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9315	●	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-RM:T9325	●	1.2	195	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	■	185	0.45	6.0	-	-	■	40	0.32	4.8
CNMG 160612E-RM:T9335	●	1.2	165	0.45	6.0	■	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	35	0.32	4.8	-
CNMG 160612E-RM:T9415	●	1.2	260	0.45	6.0	-	-	-	245	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5305	●	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T5315	●	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T7325	●	1.6	175	0.50	6.0	■	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	■	55	0.35	4.8	-
CNMG 160616E-RM:T7335	●	1.6	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	■	50	0.35	4.8	-
CNMG 160616E-RM:T9310	●	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9315	●	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616E-RM:T9325	●	1.6	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	■	180	0.50	6.0	-	-	■	40	0.35	4.8
CNMG 160616E-RM:T9335	●	1.6	165	0.50	6.0	■	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	■	35	0.35	4.8	-
CNMG 160616E-RM:T9415	●	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-



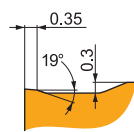
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

CNMG 190608E-RM:T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	50	0.28	6.0	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	40	0.28	6.0	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-	35	0.28	6.0	-	-	-	-
CNMG 190608E-RM:T9415	0.8	250	0.40	7.5	-	-	-	235	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5305	1.2	260	0.45	7.5	-	-	-	245	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T5315	1.2	240	0.45	7.5	-	-	-	225	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	-	-	45	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	-	-	-	-	-	55	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	-	-	-	-	-	50	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	-	-	45	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	-	-	30	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	-	-	40	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	-	-	-	-	-	35	0.32	6.0	-	-	-	-
CNMG 190612E-RM:T9415	1.2	250	0.45	7.5	-	-	-	235	0.45	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T5305	1.6	265	0.50	7.5	-	-	-	250	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	-	-	45	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	-	-	-	-	-	55	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	-	-	-	-	-	50	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8415	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	-	-	45	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	-	-	30	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9315	1.6	210	0.50	7.5	-	-	-	195	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	-	-	40	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	-	-	-	-	-	35	0.35	6.0	-	-	-	-
CNMG 190616E-RM:T9415	1.6	255	0.50	7.5	-	-	-	240	0.50	7.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-	-
CNMG 250924E-RM:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



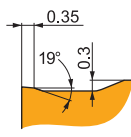
**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	-	-	35	0.28	1.6	-	-	-	-
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	-	-	-	215	0.40	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	-	-	45	0.21	1.6	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	-	-	-	250	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	-	-	-	215	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	-	-	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	-	-	25	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-	-
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



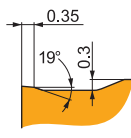
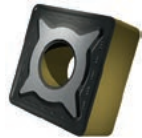
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM géométrie robuste**, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

DNMG 150612E-RM:T5305	● 1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T5315	● 1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T7325	● 1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	50	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T8430	● 1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	30	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T9325	● 1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	35	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T9335	● 1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM:T9415	● 1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM:T5315	● 1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM:T9325	● 1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	40	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM:T9335	● 1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	30	0.28	2.4	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM:T9415	● 1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

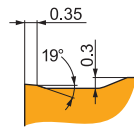
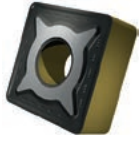


**RM géométrie robuste**, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

SNMG 120408E-RM:T5305	● 0.8	290	0.40	4.0	—	—	—	275	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T6310	● 0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T7325	● 0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	—	—	—	60	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T7335	● 0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	—	—	—	55	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T8315	● 0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	40	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T8415	● 0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T8430	● 0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	35	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T9325	● 0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	45	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T9335	● 0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-RM:T9415	● 0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T6310	● 1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T7325	● 1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	—	—	—	60	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T7335	● 1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T8415	● 1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T9325	● 1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	45	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T9335	● 1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM:T9415	● 1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM:T8430	● 1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	35	0.35	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM:T9325	● 1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	45	0.35	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM:T9335	● 1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	—	—	—	40	0.35	3.2	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM:T9415	● 1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T6310	● 1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T7325	● 1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	—	—	—	60	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T8415	● 1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T9325	● 1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	45	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T9335	● 1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	—	—	—	40	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM:T9415	● 1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM:T7335	● 1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	—	—	—	55	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM:T9325	● 1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	45	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM:T9335	● 1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	—	—	—	40	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM:T9415	● 1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T5305	● 1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T5315	● 1.2	250	0.45	7.0	—	—	—	235	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T7325	● 1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	—	—	—	55	0.32	5.6	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T7335	● 1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	—	—	—	50	0.32	5.6	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T9325	● 1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	40	0.32	5.6	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T9335	● 1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	—	—	—	35	0.32	5.6	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM:T9415	● 1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

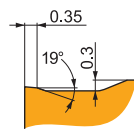
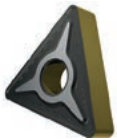
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

SNMG 190616E-RM:T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	55	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T8415	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	-	-	-	35	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	45	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9415	1.6	270	0.50	7.0	-	-	-	255	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	35	0.56	9.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9415	2.4	130	0.80	12.0	-	-	-	120	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

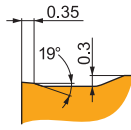
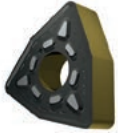


**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

TNMG 160408E-RM:T5305	0.8	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T5315	0.8	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160408E-RM:T9415	0.8	235	0.40	3.0	-	-	-	220	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T5305	1.2	255	0.40	3.0	-	-	-	240	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	-	-	-	40	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMG 160412E-RM:T9415	1.2	245	0.40	3.0	-	-	-	230	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM:T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220408E-RM:T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220408E-RM:T9415	0.8	225	0.40	4.0	-	-	-	210	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T5305	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220412E-RM:T9415	1.2	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-RM:T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220416E-RM:T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220416E-RM:T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMG 220416E-RM:T9415	1.6	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 270612E-RM:T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-	-
TNMG 270612E-RM:T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	-	-	-	25	0.28	4.8	-	-	-
TNMG 270616E-RM:T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.8	-	-	-
TNMG 270616E-RM:T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	-	-	-	25	0.28	4.8	-	-	-
TNMG 270616E-RM:T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.28	4.8	-	-	-
TNMG 270616E-RM:T9415	1.6	140	0.40	6.0	-	-	-	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 270624E-RM:T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	4.8	-	-	-
TNMG 270624E-RM:T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	-	-	-	25	0.35	4.8	-	-	-
TNMG 270624E-RM:T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.35	4.8	-	-	-
TNMG 270632E-RM:T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	-	-	-	-	-	-	20	0.42	4.8	-	-	-
TNMG 330924E-RM:T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	-	-	-	20	0.35	8.0	-	-	-
TNMG 330924E-RM:T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	-	-	-	-	-	-	20	0.35	8.0	-	-	-

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**RM** géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

WNMG 060412E-RM:T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060412E-RM:T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	50	0.32	1.0	-	-
WNMG 060412E-RM:T9415	1.2	280	0.45	3.0	-	-	-	265	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8415	0.8	195	0.40	4.0	100	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM:T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
WNMG 080408E-RM:T9415	0.8	265	0.40	4.0	-	-	-	250	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-RM:T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
WNMG 080412E-RM:T9415	1.2	270	0.45	4.0	-	-	-	255	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080416E-RM:T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	45	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.35	3.2	-	-
WNMG 080416E-RM:T9415	1.6	275	0.50	4.0	-	-	-	260	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-

R

**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

PRAMET

### CNMG

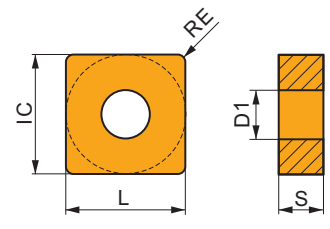
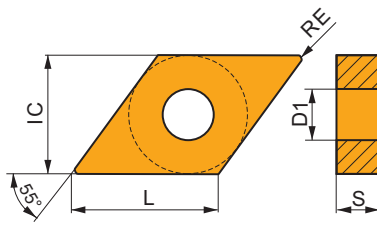
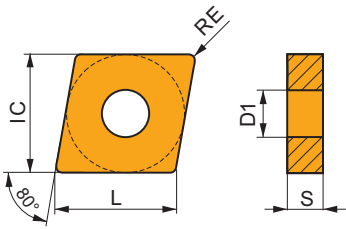
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.880	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35

### DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

### SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35

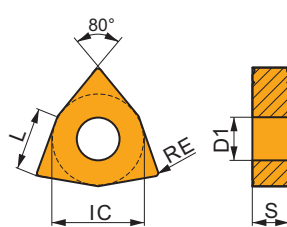
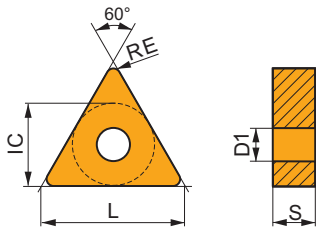


### TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76

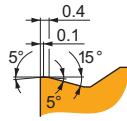
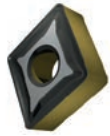
### WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



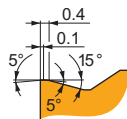
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



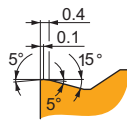
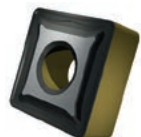
**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 120408E-R:6640	●	0.8	140	0.40	4.0	-	-	-	130	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	45	0.20	0.7	-	-
CNMG 120408E-R:T5315	●	0.8	215	0.40	4.0	-	-	-	200	0.40	4.0	-	-	-	40	0.20	0.7	-	-
CNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	175	0.40	4.0	-	-	-	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	150	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408E-R:T9415	●	0.8	230	0.40	4.0	-	-	-	215	0.40	4.0	-	-	-	45	0.20	0.7	-	-
CNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	175	0.45	4.0	-	-	-	165	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	155	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412E-R:T9415	●	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 120416E-R:T5315	●	1.6	225	0.50	4.0	-	-	-	210	0.50	4.0	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-
CNMG 120416E-R:T9335	●	1.6	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608E-R:T5315	●	0.8	210	0.40	5.5	-	-	-	195	0.40	5.5	-	-	-	40	0.20	0.7	-	-
CNMG 160612E-R:T5315	●	1.2	215	0.45	5.5	-	-	-	200	0.45	5.5	-	-	-	40	0.23	1.0	-	-
CNMG 160612E-R:T7335	●	1.2	145	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9315	●	1.2	190	0.45	5.5	-	-	-	180	0.45	5.5	-	-	-	35	0.23	1.0	-	-
CNMG 160612E-R:T9325	●	1.2	170	0.45	5.5	-	-	-	160	0.45	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-R:T9415	●	1.2	230	0.45	5.5	-	-	-	215	0.45	5.5	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 190612E-R:6630	●	1.2	150	0.45	7.0	-	-	-	140	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:6640	●	1.2	135	0.45	7.0	-	-	-	125	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T5315	●	1.2	210	0.45	7.0	-	-	-	195	0.45	7.0	-	-	-	40	0.23	1.0	-	-
CNMG 190612E-R:T9325	●	1.2	165	0.45	7.0	-	-	-	155	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9335	●	1.2	145	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-R:T9415	●	1.2	225	0.45	7.0	-	-	-	210	0.45	7.0	-	-	-	45	0.23	1.0	-	-
CNMG 190616E-R:6630	●	1.6	150	0.50	7.0	-	-	-	140	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:6640	●	1.6	130	0.50	7.0	-	-	-	120	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T5315	●	1.6	210	0.50	7.0	-	-	-	195	0.50	7.0	-	-	-	40	0.25	1.3	-	-
CNMG 190616E-R:T9315	●	1.6	180	0.50	7.0	-	-	-	170	0.50	7.0	-	-	-	35	0.25	1.3	-	-
CNMG 190616E-R:T9325	●	1.6	165	0.50	7.0	-	-	-	155	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9335	●	1.6	145	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-R:T9415	●	1.6	225	0.50	7.0	-	-	-	210	0.50	7.0	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-



**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMG 150408E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.20	0.7	-	-
DNMG 150608E-R:T5305	●	0.8	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	40	0.20	0.7	-	-
DNMG 150608E-R:T5315	●	0.8	175	0.40	3.0	-	-	-	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.20	0.7	-	-
DNMG 150608E-R:T9325	●	0.8	140	0.40	3.0	-	-	-	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-R:T9415	●	0.8	190	0.40	3.0	-	-	-	180	0.40	3.0	-	-	-	35	0.20	0.7	-	-
DNMG 150612E-R:T5315	●	1.2	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	35	0.20	0.9	-	-
DNMG 150612E-R:T9325	●	1.2	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-R:T9415	●	1.2	200	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	40	0.20	0.9	-	-
DNMG 150616E-R:T9325	●	1.6	155	0.40	3.0	-	-	-	145	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



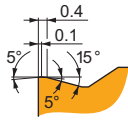
**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 120408E-R:6640	●	0.8	145	0.40	3.8	-	-	-	135	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T5305	●	0.8	250	0.40	3.8	-	-	-	235	0.40	3.8	-	-	-	50	0.20	0.7	-	-
SNMG 120408E-R:T9325	●	0.8	180	0.40	3.8	-	-	-	170	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-R:T9335	●	0.8	155	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9325	●	1.2	180	0.45	3.8	-	-	-	170	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9335	●	1.2	160	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9325	●	1.6	185	0.50	3.8	-	-	-	175	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9415	●	1.6	250	0.50	3.8	-	-	-	235	0.50	3.8	-	-	-	50	0.25	1.3	-	-



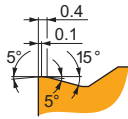
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



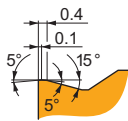
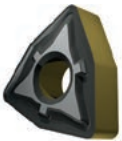
**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 150612E-R:T5315	1.2	230	0.45	4.5	-	-	-	215	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325	1.2	180	0.45	4.5	-	-	-	170	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9415	1.2	245	0.45	4.5	-	-	-	230	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315	1.6	230	0.50	4.5	-	-	-	215	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325	1.6	180	0.50	4.5	-	-	-	170	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6630	1.2	160	0.45	6.0	-	-	-	150	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:6640	1.2	140	0.45	6.0	-	-	-	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9325	1.2	175	0.45	6.0	-	-	-	165	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:6630	1.6	165	0.50	6.0	-	-	-	155	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9325	1.6	175	0.50	6.0	-	-	-	165	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9335	1.6	150	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9415	1.6	240	0.50	6.0	-	-	-	225	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3



**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

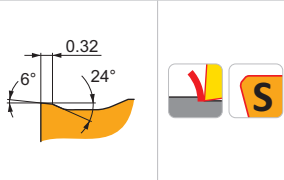
TNMG 160408E-R:T5305	0.8	210	0.40	3.0	-	-	-	195	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325	0.8	150	0.40	3.0	-	-	-	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9335	0.8	130	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-R:T9415	0.8	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315	1.2	195	0.40	3.0	-	-	-	185	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325	1.2	160	0.40	3.0	-	-	-	150	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9335	1.2	140	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160412E-R:T9415	1.2	215	0.40	3.0	-	-	-	200	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325	0.8	145	0.40	4.0	-	-	-	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9335	0.8	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-R:T9415	0.8	195	0.40	4.0	-	-	-	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325	1.2	155	0.40	4.0	-	-	-	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-R:T9415	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325	1.6	165	0.40	4.0	-	-	-	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 080408E-R:T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-R:T9415	0.8	235	0.40	3.5	-	-	-	220	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9415	1.2	240	0.45	3.5	-	-	-	225	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.23	1.0

# NRM



**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.



## CNMG / CNMM

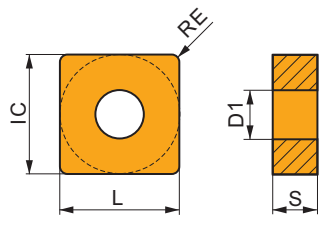
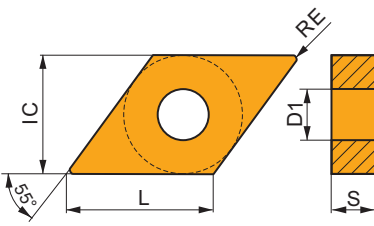
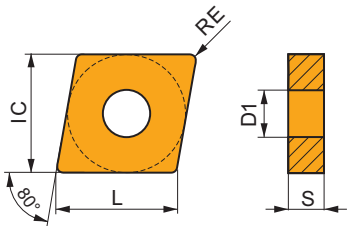
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

## DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35

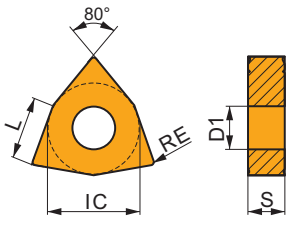
## SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



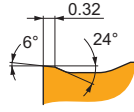
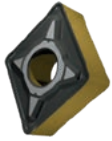
## WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



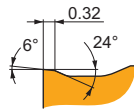
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



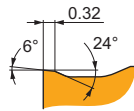
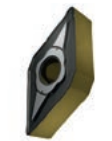
**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	✓	160	0.35	4.0	■	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	■	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	■	150	0.35	4.0	■	80	0.32	4.0	-	-	-	-	-	■	30	0.25	3.2	-	-	-
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	■	245	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T7325	1.2	✓	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	■	50	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	■	150	0.40	4.0	■	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	■	30	0.28	3.2	-	-	-
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	■	245	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	✓	155	0.35	6.0	■	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	■	50	0.28	4.8	-	-	-
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	■	235	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T7325	1.2	✓	155	0.40	6.0	■	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	✓	150	0.40	6.0	■	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	■	45	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	■	235	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T7325	1.6	✓	155	0.45	6.0	■	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	✓	150	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	45	0.36	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	■	145	0.45	6.0	■	80	0.41	6.0	-	-	-	-	-	■	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	■	240	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	✓	155	0.40	8.0	■	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	■	50	0.32	6.4	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	■	140	0.40	8.0	■	75	0.36	8.0	-	-	-	-	-	■	30	0.28	6.4	-	-	-
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	■	230	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T7325	1.6	✓	150	0.45	8.0	■	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	■	45	0.36	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	✓	145	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	■	45	0.36	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	■	140	0.45	8.0	■	75	0.41	8.0	-	-	-	-	-	■	30	0.32	6.4	-	-	-
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	■	230	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM:T7325	2.4	✓	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	■	30	0.49	8.0	-	-	-
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	■	25	0.49	8.0	-	-	-



**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	✓	95	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	■	30	0.49	8.0	-	-	-
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	✓	90	0.70	10.0	■	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	■	25	0.49	8.0	-	-	-



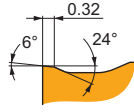
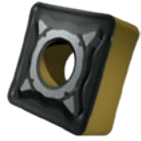
**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	✓	130	0.30	3.0	■	100	0.27	3.0	-	-	-	-	-	■	40	0.24	2.4	-	-	-
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	■	210	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



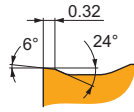
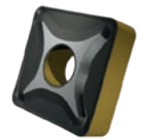
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



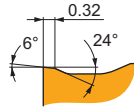
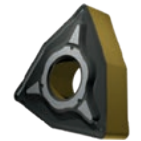
**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	55	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612-NRM:T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	-	-	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	-	-	-	-	-	55	0.36	4.0	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	-	-	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0	-	-	-	115	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0	-	-	-	130	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	-	-	25	0.49	7.2	-	-	-



**NRM** - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

WNMG 080408-NRM:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080408-NRM:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080408-NRM:T9415	0.8	255	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-NRM:T9415	1.2	255	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

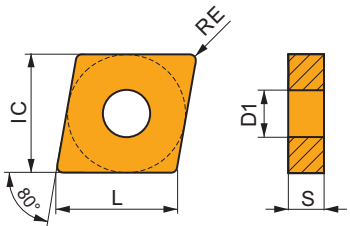
KR

**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

PRAMET

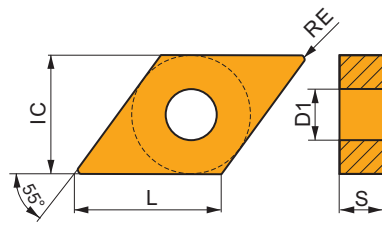
### CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



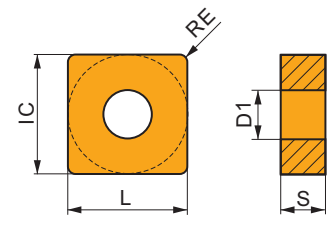
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



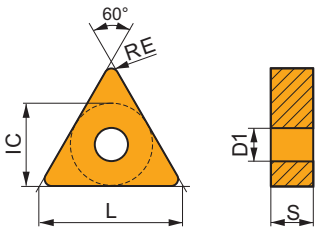
### SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



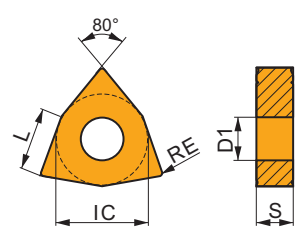
### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



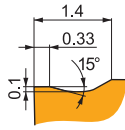
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



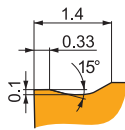
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



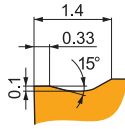
**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓	255	0.35	4.0	–	–	–	■	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓	225	0.35	4.0	–	–	–	■	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR-T5305	● 1.2	✓	255	0.40	4.0	–	–	–	■	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓	230	0.40	4.0	–	–	–	■	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.45	4.0	–	–	–	■	215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR-T5315	● 1.2	✓	230	0.45	4.5	–	–	–	■	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.50	4.5	–	–	–	■	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR-T5315	● 1.2	✓	220	0.45	7.0	–	–	–	■	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓	220	0.50	7.0	–	–	–	■	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.35	0.8



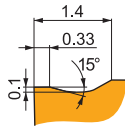
**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMG 150608E-KR-T5315	● 0.8	✓	195	0.35	3.0	–	–	–	■	185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓	195	0.40	3.0	–	–	–	■	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	■	35	0.28	0.8



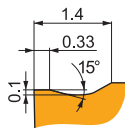
**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 120408E-KR-T5305	● 0.8	✓	265	0.35	3.8	–	–	–	■	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR-T5315	● 0.8	✓	235	0.35	3.8	–	–	–	■	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR-T5315	● 1.2	✓	240	0.40	3.8	–	–	–	■	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR-T5315	● 1.6	✓	260	0.45	3.8	–	–	–	■	245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR-T5315	● 1.2	✓	240	0.45	4.5	–	–	–	■	225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR-T5315	● 1.6	✓	240	0.50	4.5	–	–	–	■	225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR-T5315	● 1.6	✓	230	0.50	7.0	–	–	–	■	215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	■	45	0.35	0.8



**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

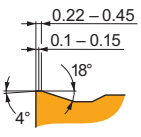

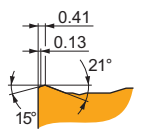

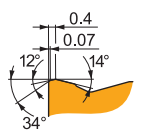

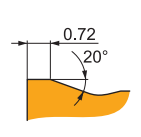

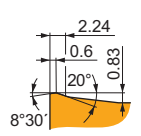

TNMG 160408E-KR-T5305	● 0.8	✓	220	0.35	3.0	–	–	–	■	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR-T5315	● 0.8	✓	200	0.35	3.0	–	–	–	■	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR-T5315	● 0.8	✓	200	0.35	4.0	–	–	–	■	190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR-T5315	● 1.2	✓	205	0.40	4.0	–	–	–	■	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	■	40	0.28	0.8



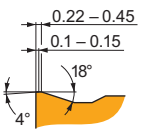
**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 080408E-KR-T5305	● 0.8	✓	255	0.35	3.5	–	–	–	■	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	■	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR-T5315	● 0.8	✓	230	0.35	3.5	–	–	–	■	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR-T5315	● 1.2	✓	235	0.40	3.5	–	–	–	■	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	■	45	0.20	1.0

## EBAUCHE LOURDE – NAVIGATEUR

<p><b>OR</b></p>			<p><b>OR</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.</p>
<p><b>NR2</b></p>			<p><b>NR2</b> - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.</p>
<p><b>HR</b></p>			<p><b>HR</b> - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>
<p><b>HR2</b></p>			<p><b>HR2</b> - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.</p>
<p><b>923</b></p>			<p><b>923</b> - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.</p>

# OR

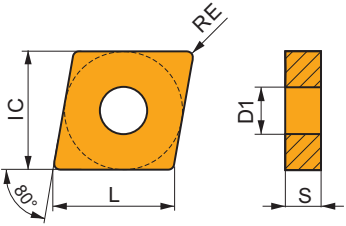


**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.



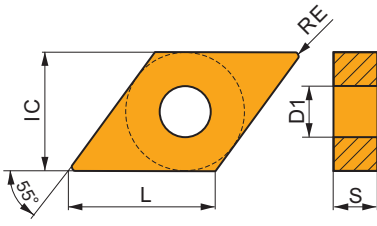
## CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53



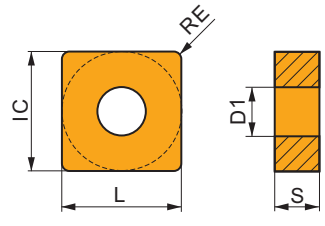
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



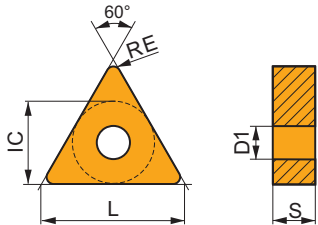
## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



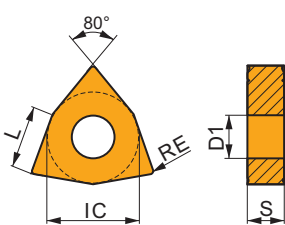
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



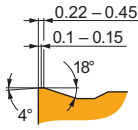
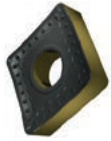
## WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76
<b>1306</b>	19.050	7.94	13.00	6.35



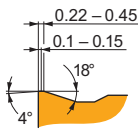
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	-	-	-	235	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120416E-OR:T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	-	-	-	40	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	-	-	-	230	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	-	-	-	235	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	-	-	-	235	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	-	-	-	225	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	-	-	-	40	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	-	-	-	155	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	-	-	-	200	0.80	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	-	-	-	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

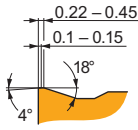
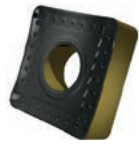


**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

DNMM 150608E-OR:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	-	-	-	205	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMM 150616E-OR:T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	-	-	-	35	0.41	2.4	-	-	-

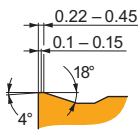
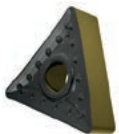
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



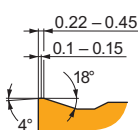
**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	-	-	-	250	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	-	-	-	255	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 120416E-OR:T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	-	-	-	250	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	-	-	-	235	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	-	-	-	210	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	-	-	-	10	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	-	-	-	20	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	-	-	-	110	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-

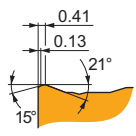


**OR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-OR:T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-OR:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.36	3.2	-	-	-
WNMM 080416E-OR:T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	-	-	-	40	0.40	3.2	-	-	-
WNMM 130612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
WNMM 130616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-



# NR2

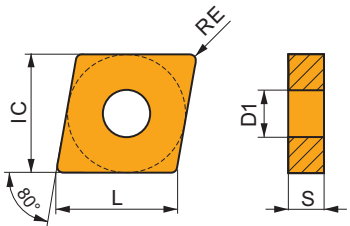


**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.



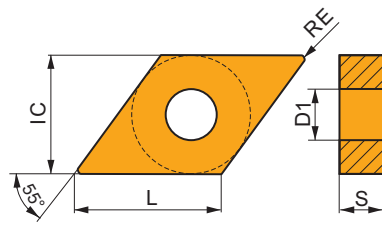
## CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53



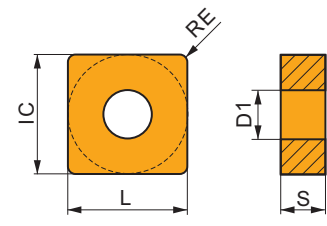
## DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



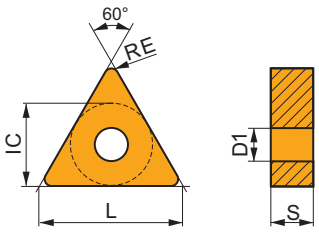
## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



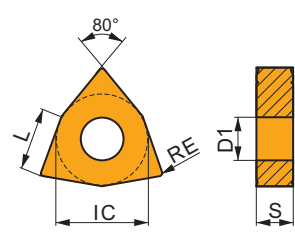
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



## WNMM

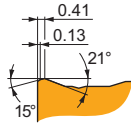
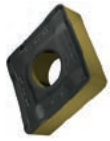
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76





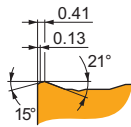
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	-	-	-	30	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	-	-	-	40	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	-	-	-	235	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	-	-	-	30	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	-	-	-	40	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	-	-	-	30	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	-	-	-	40	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	30	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	30	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	45	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	-	-	-	30	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	-	-	-	35	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	-	-	-	225	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	-	-	-	-	-	-	40	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	-	-	-	30	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

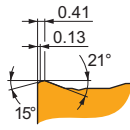


**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

DNMM 150608E-NR2:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

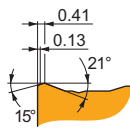
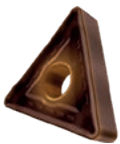
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



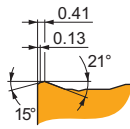
**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	-	-	-	35	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	55	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	-	-	-	245	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

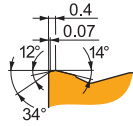
TNMM 160408E-NR2:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-	-
TNMM 220408E-NR2:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-



**NR2** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

WNMM 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-

# HR



**HR** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.



## CNMM

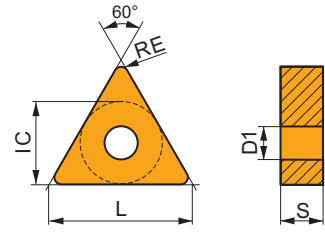
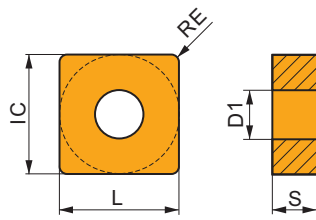
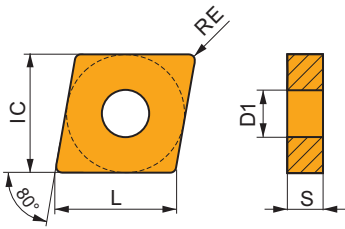
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

## SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53

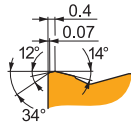
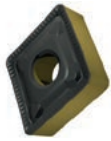
## TNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2706</b>	15.875	6.35	27.50	6.35



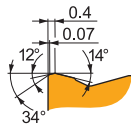
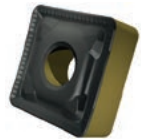
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



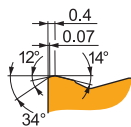
**HR** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	-	-	-	110	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	-	-	-	100	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	-	-	-	110	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**HR** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	-	-	-	120	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	-	-	-	115	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**HR** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-HR:T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR:T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-

HR2

**HR2** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

PRAMET

923

**923** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

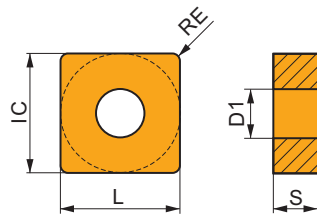
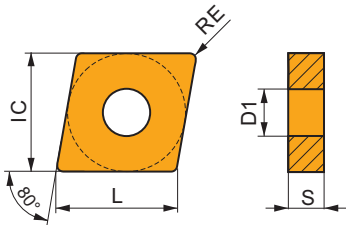
PRAMET

### CNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53

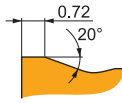
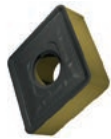
### SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



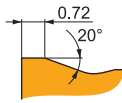
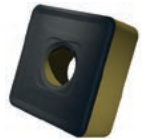
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



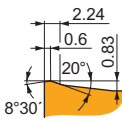
**HR2** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

CNMM 190616-HR2:T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190616-HR2:T9415	1.6	115	0.65	10.0	-	-	-	105	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9415	2.4	110	0.85	10.0	-	-	-	100	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9315	2.4	100	0.85	12.0	-	-	-	95	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9415	2.4	110	0.85	12.0	-	-	-	100	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



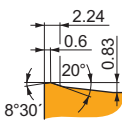
**HR2** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SNMM 190616-HR2:T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190616-HR2:T9415	1.6	125	0.65	8.9	-	-	-	115	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9415	2.4	120	0.85	8.9	-	-	-	110	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9315	2.4	105	0.85	11.0	-	-	-	95	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932-HR2:T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**923** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

CNMM 250924S-923:T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-	-
CNMM 250924S-923:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	9.6	-	-	-



**923** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

SNMM 190616S-923:T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-	-
SNMM 190616S-923:T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-	-
SNMM 190616S-923:T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	-	-	-	-	-	-	25	0.52	7.1	-	-	-
SNMM 250724S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250724S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923:T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	-	-	-	10	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	-	-	-	-	-	-	15	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923:T9415	2.4	115	0.85	11.0	-	-	-	105	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# CN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DCBN(RL) EXT 75°</b>  CN..  246	<b>DCKN(RL) EXT 75°</b>  CN..  248	<b>DCLN(RL) EXT 95°</b>  CN..  249	<b>PCBN(RL) EXT 75°</b>  CN..  251
<b>PCKN(RL) EXT 75°</b>  CN..  252	<b>PCLN(RL) EXT 95°</b>  CN..  253	<b>C.-DCLN(RL) EXT 95°</b>  CN..  254	

# CN

## – NAVIGATEUR - EXTÉRIEUR

<b>KHP-CBNR 75°</b>  CN..  256	<b>KHP-CBNL 75°</b>  CN..  257	<b>KHP-CLNR 95°</b>  CN..  257	<b>DKH(RL)</b>  CN..  258
--	--	--	---------------------------------------

# CN

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DCLN(RL) INT 95°</b>  CN..  259	<b>PCLN(RL) INT 95°</b>  CN..  260	<b>C.-DCLN(RL) INT 95°</b>  CN..  262
--	--	---



# DN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>263</p>	<p><b>PDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>264</p>	<p><b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DN..</p> <p>265</p>	<p><b>PDXN(RL) EXT 98°</b></p> <p>DN..</p> <p>266</p>
<p><b>C-DDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>267</p>	<p><b>C-DDNNN EXT 62.5°</b></p> <p>DN..</p> <p>268</p>	<p><b>C-DDUN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>269</p>	

# DN

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<p><b>DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>270</p>	<p><b>PDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>271</p>	<p><b>C-DDUN(RL) INT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>272</p>
---	---	---

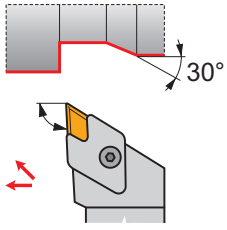


# KN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

**CKJN(RL) EXT 93°**

KN..



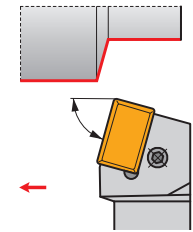
273

# LN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

**PLBN(RL) EXT 75°**

LN..



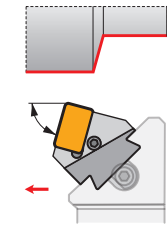
274

# LN

## – NAVIGATEUR - EXTÉRIEUR

**KHP-LBNR 75°**

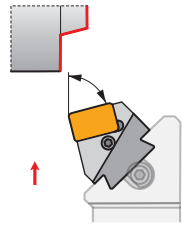
LN..



275

**KHP-LBNL 75°**

LN..



275

**DKH(RL)**



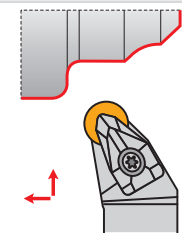
276

# RN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

**DRSN(RL) EXT**

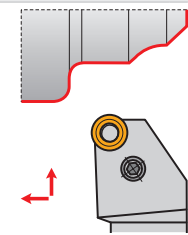
RN..



277

**PRSN(RL) EXT**

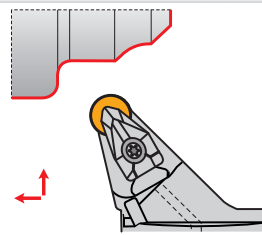
RN..



278

**C.-DRSN(RL) EXT**

RN..



279

# SN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DSBN(RL) EXT</b> 45° SN..  280	<b>DSDNN EXT</b> 45° SN..  281	<b>DSKN(RL) EXT</b> 75° SN..  282	<b>DSSN(RL) EXT</b> 45° SN..  283
<b>PSBN(RL) EXT</b> 75° SN..  285	<b>PSDNN EXT</b> 45° SN..  287	<b>PSKN(RL) EXT</b> 75° SN..  288	<b>PSSN(RL) EXT</b> 45° SN..  290
<b>C.-DSDNN EXT</b> 45° SN..  291	<b>C.-DSKN(RL) EXT</b> 75° SN..  292	<b>C.-DSRN(RL) EXT</b> 75° SN..  293	<b>C.-DSSN(RL) EXT</b> 45° SN..  294

# SN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>KHP-SBNR</b> 75° SN..  295	<b>KHP-SBNL</b> 75° SN..  295	<b>KHP-SSNR/L</b> 45° SN..  296	<b>DKH(RL)</b>  297
--	--	--	---------------------------

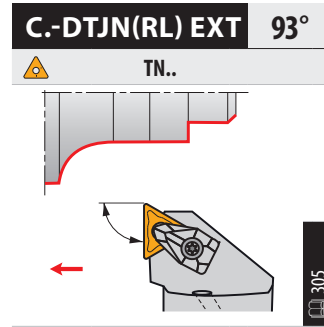
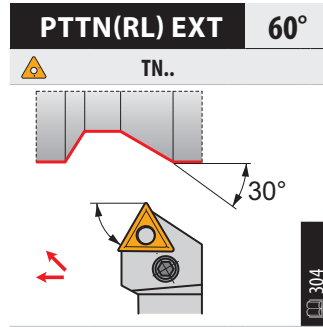
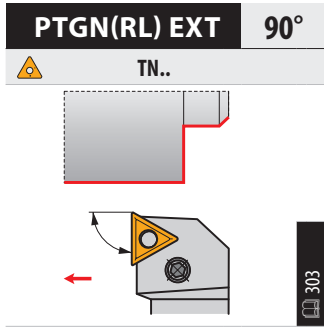
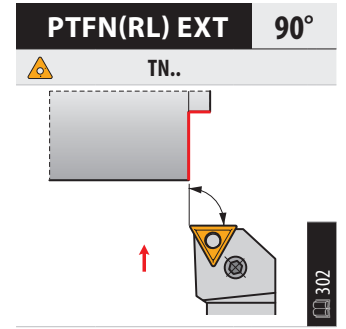
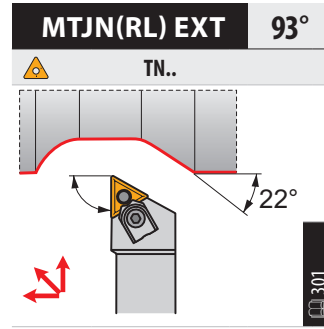
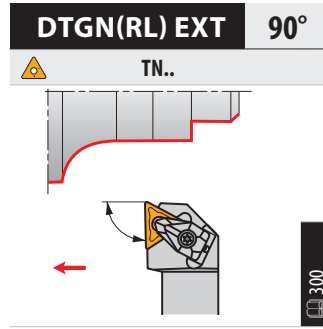
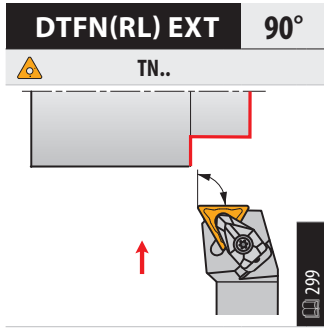
# SN

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>PSKN(RL) INT</b> 75° SN..  298
--

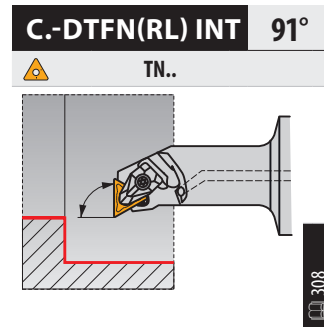
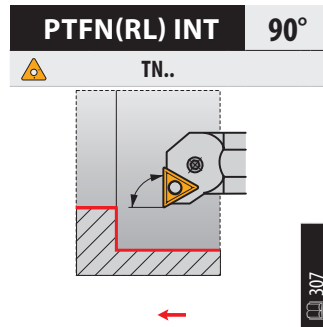
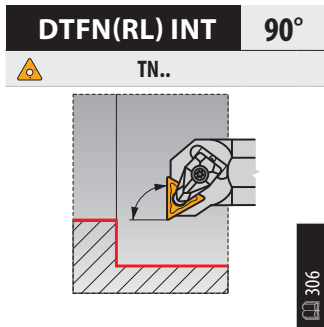
# TN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR



# TN

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR



# VN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DVJN(RL) EXT</b> 93° 	<b>DVPN(RL) EXT</b> 62°30' 	<b>MVJN(RL) EXT</b> 93° 	<b>C.-DVJN(RL) EXT</b> 93° 
-----------------------------	--------------------------------	-----------------------------	--------------------------------

# VN

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DVUN(RL) INT</b> 
-------------------------

# WN

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>MWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>PWLN(RL) EXT</b> 95° 	<b>C.-DWLN(RL) EXT</b> 95° 
-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

# WN

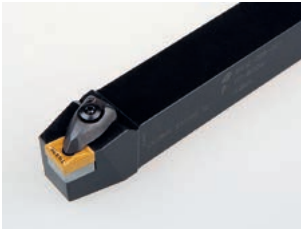
## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR – NAVIGATEUR

<b>DWLN(RL) INT</b> 95° 	<b>PWLN(RL) INT</b> 95° 	<b>C.-DWLN(RL) INT</b> 95° 
-----------------------------	-----------------------------	--------------------------------

# DCBN(RL) EXT

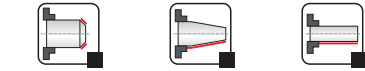
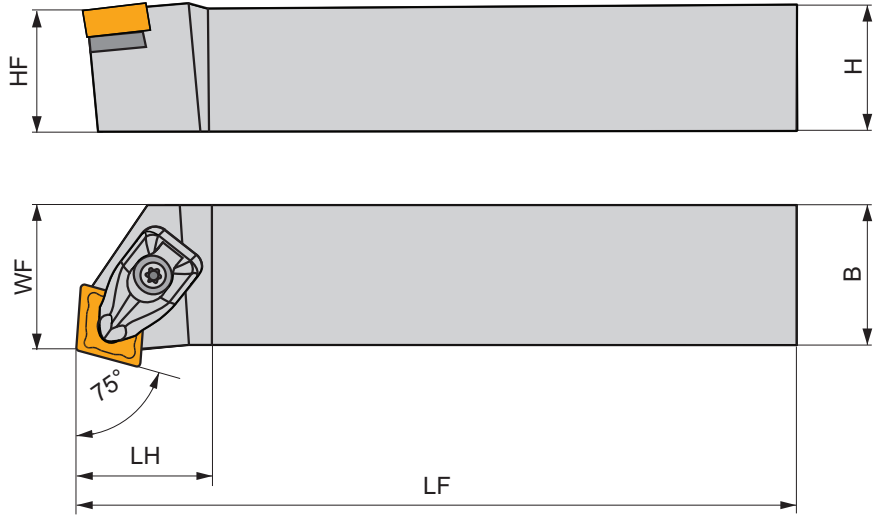
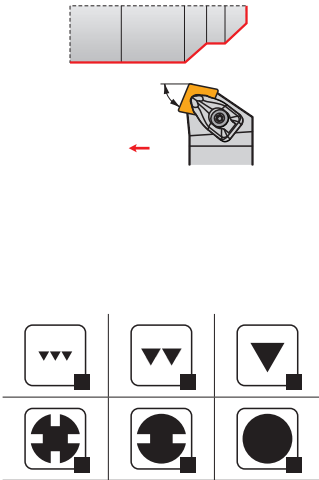


**PRAMET**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par bride





Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-
<b>L</b>	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	-

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P

			
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# DCKN(RL) EXT



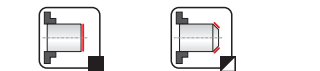
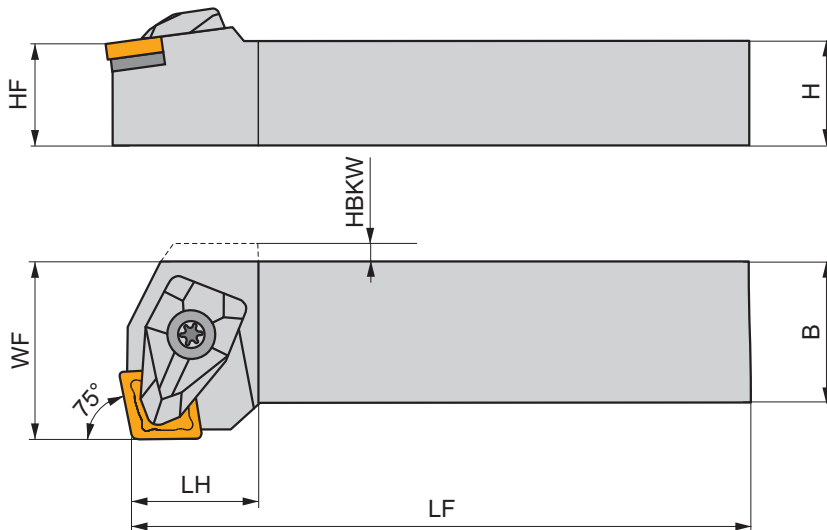
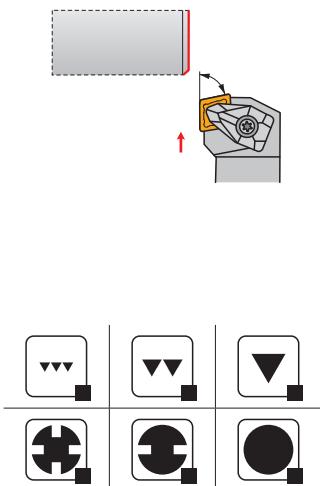
PRAMET

D



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Convient pour le dressage de face sans épaulement et occasionnellement pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
<b>L</b> DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	-	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P

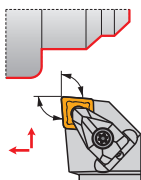
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-

AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# DCLN(RL) EXT

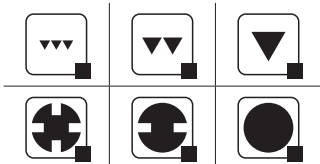
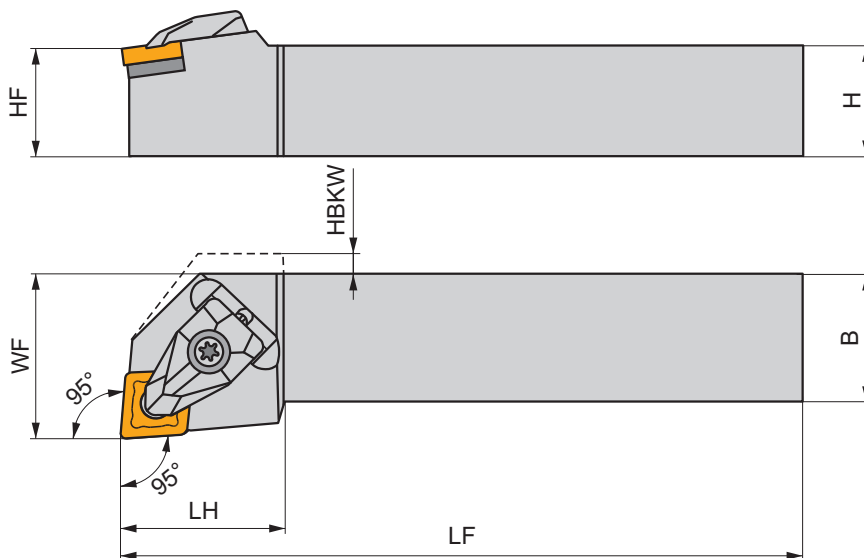


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride



Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.














	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	-	-6	-6	0.24	GI133	DC09	-	
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	-	-6	-6	0.44	GI133	DC09	-	
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	-	-6	-6	0.77	GI133	DC09	-	
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001	
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001	
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001	
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	-	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001	
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005	
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	-	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005	
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	-	-6	-6	1.40	GI042	DC19	-	
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.20	GI042	DC19	-		
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	-6	0.22	GI133	DC09	-	
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	-6	0.42	GI133	DC09	-	
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	-6	0.76	GI133	DC09	-	
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DC12	AT001	
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	-	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001	
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	-	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001	
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	-	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001	
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	-	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005	
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	-	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005	
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.41	GI042	DC19	-	
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	GI042	DC19	-		

	GI042	CN.. 1906..
	GI043	CN.. 1204..



	
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

						
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

			
AT001a	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# PCBN(RL) EXT

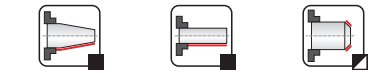
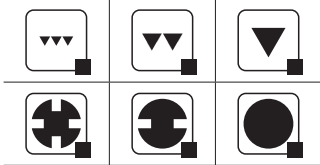
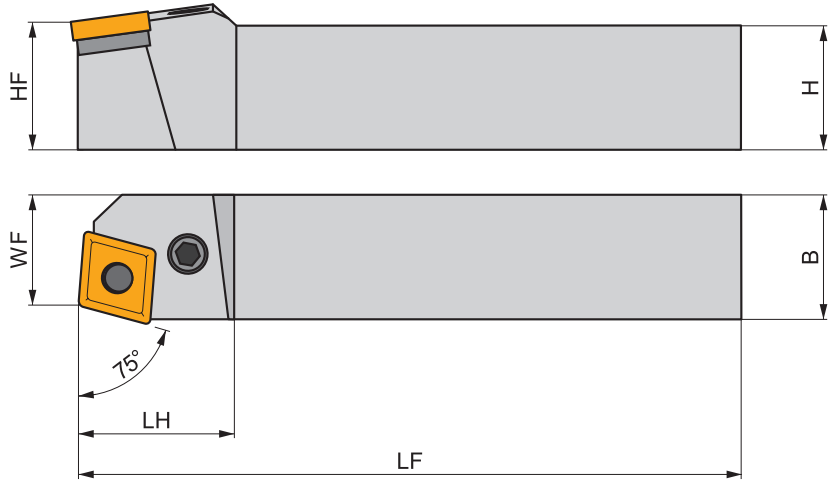
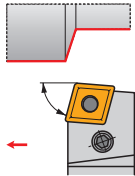


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
<b>L</b>	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

G1042	CN.. 1906..
G1043	CN.. 1204..
G1050	CN.. 1606..
G1062	CN.. 2509..

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

# PCKN(RL) EXT

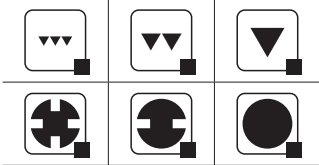
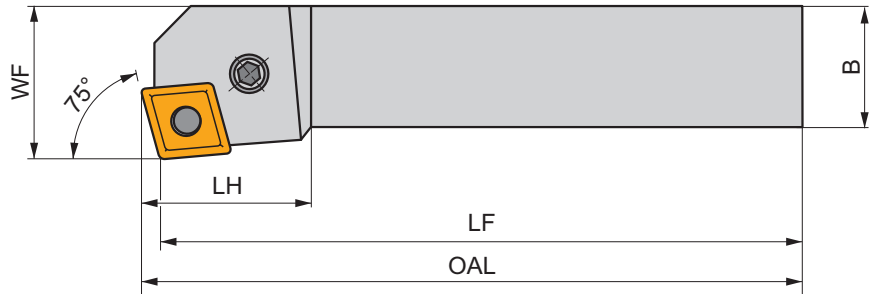
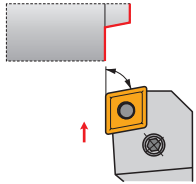


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Convient pour le dressage de face sans épaulement et occasionnellement pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	PC
<b>R</b> PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
<b>L</b> PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

GI	CN..
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

PC	PCS	CL	CS	Nm	M	mm	TR	MT	HXK
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

# PCLN(RL) EXT

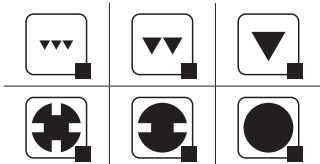
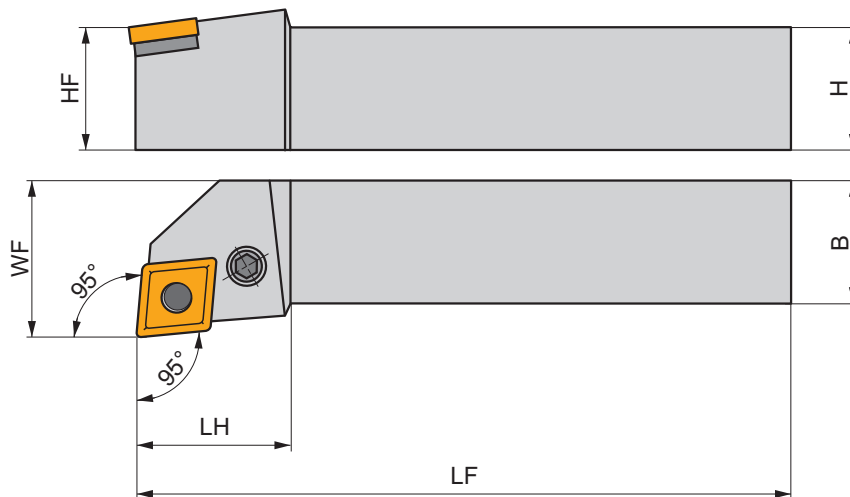
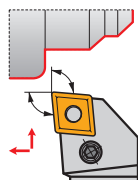


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
L	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04	

GI042	CN.. 1906..	
GI043	CN.. 1204..	
GI050	CN.. 1606..	
GI062	CN.. 2509..	

PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

# C.-DCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

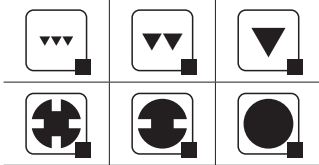
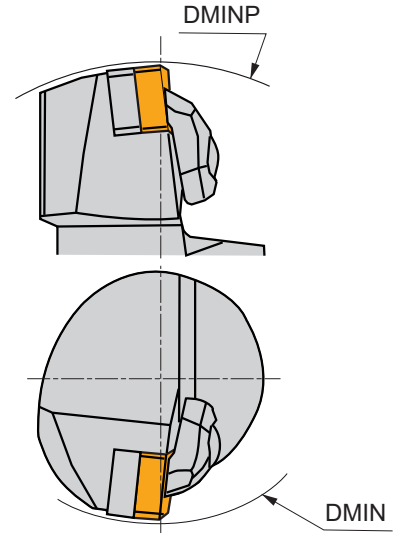
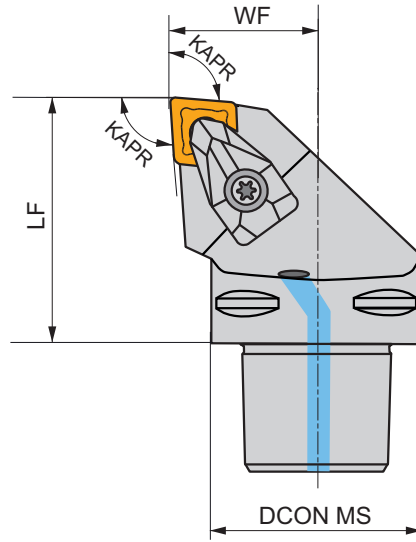
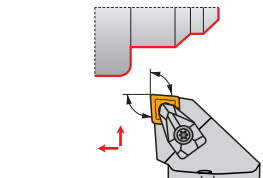
**PRAMET**

**D**











## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride





Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-
<b>L</b> C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

							
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

# KHP-CBN(RL)

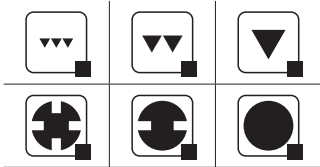
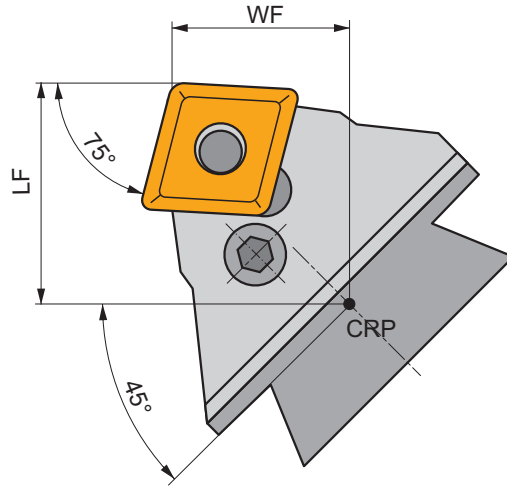
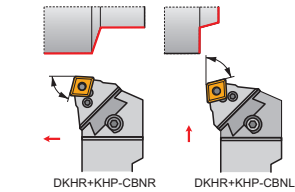


PRAMET



## Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 75° et fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	G1062	PC60

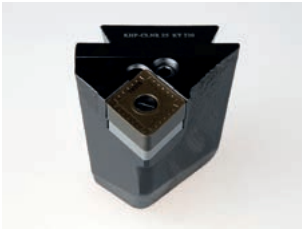
G1062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

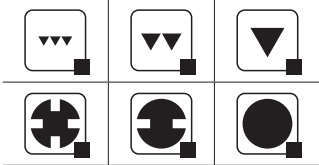
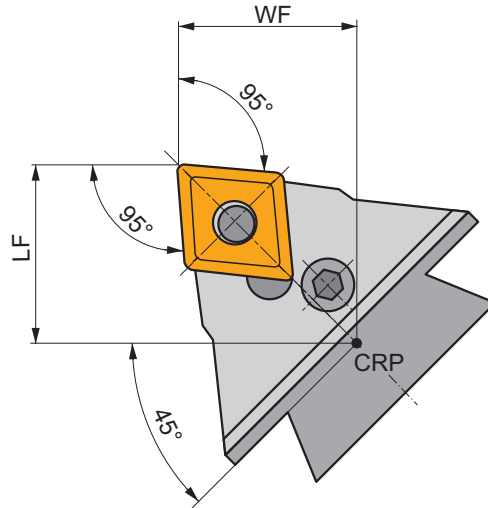
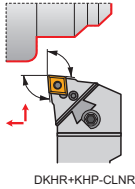
# KHP-CLN(RL)



PRAMET



**Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier**  
 Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 95° et fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	G1042	PC50
KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60
<b>L</b> KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	G1042	PC50
KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	G1062	PC60

G1042	CN.. 1906..
G1062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

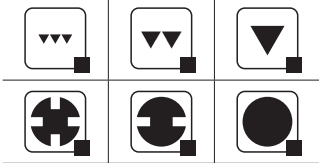
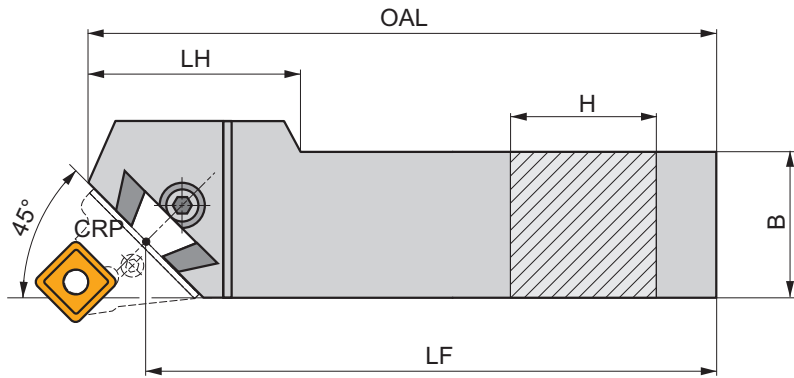
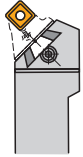


# DKH(RL)



## Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# DCLN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

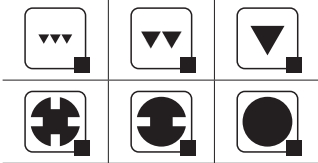
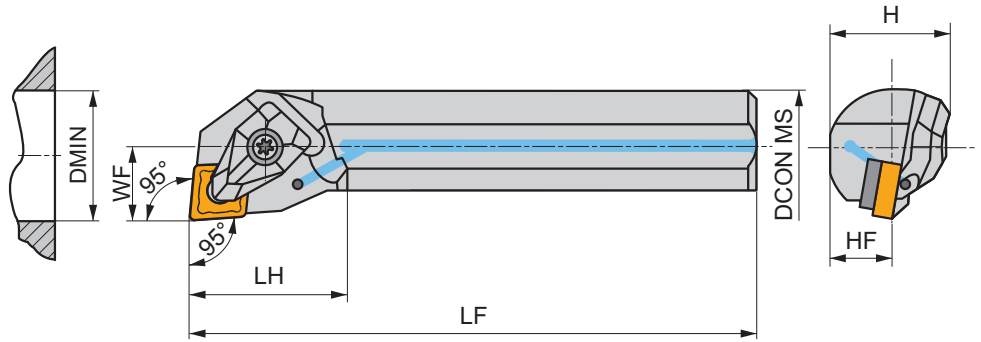
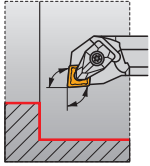
**PRAMET**

**D**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
<b>L</b> A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DC12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PCLN(RL) INT

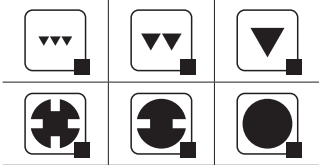
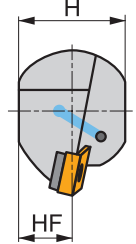
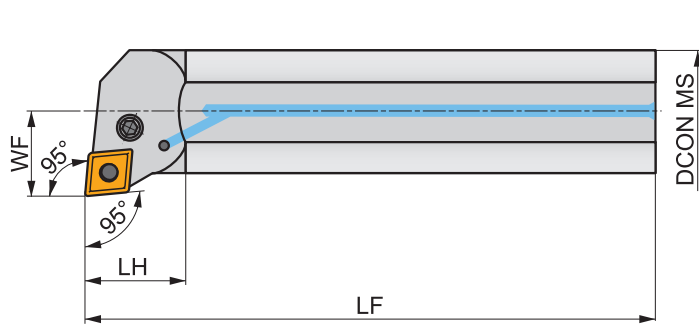
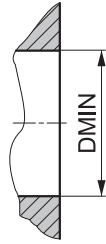
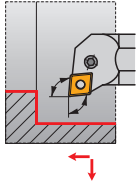


PRAMET













## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par levier pour plaquettes négatives CN... Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	-	0.70	GI043	PC06
A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	-	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
<b>L</b> A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	-	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	-	180	-13	-4	-	0.34	GI133	PC05
A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	-	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

										
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3	
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2	
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5	
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4	

# C.-DCLN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

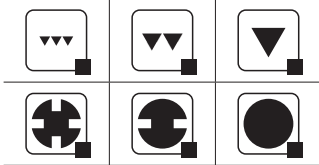
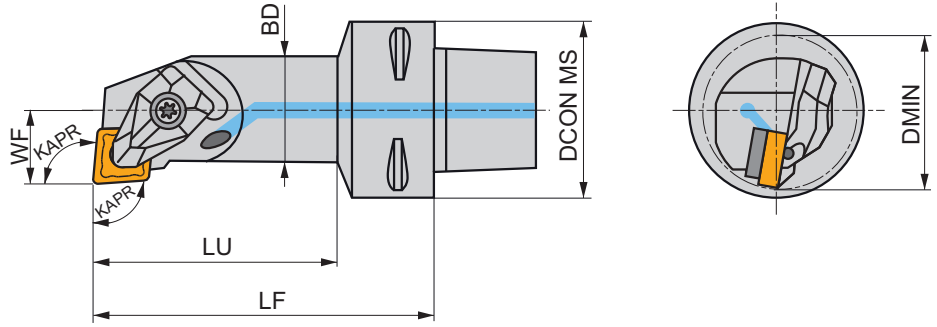
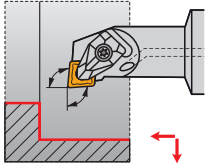
**PRAMET**

**D**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN... Convient à une large gamme d'applications de tournage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b>	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
<b>L</b>	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-

# DDJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

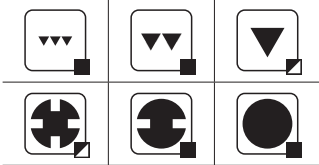
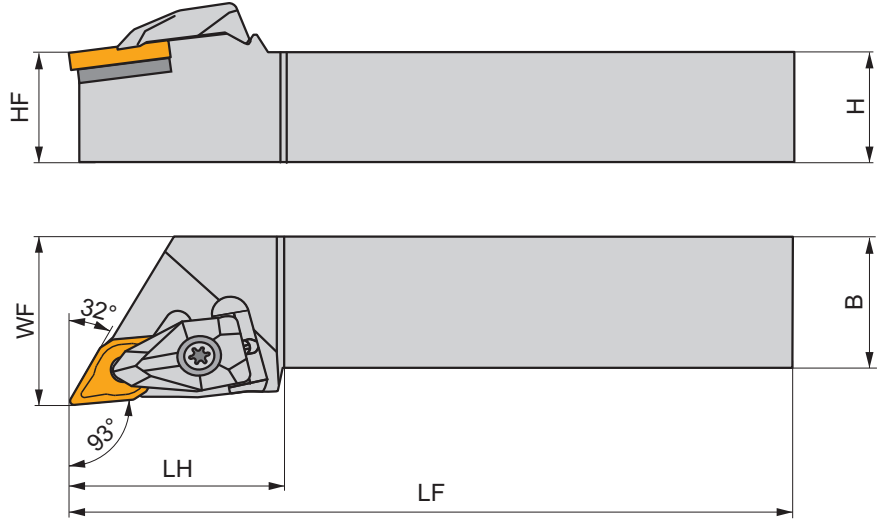
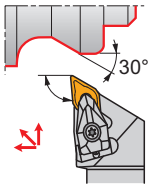
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient pour le chariotage avec ou sans épaulement, le copiage, le chanfreinage et le dressage de face. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
<b>R</b> DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	-
DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	-
DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	-
DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2

# PDJN(RL) EXT

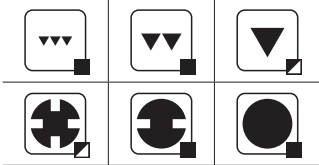
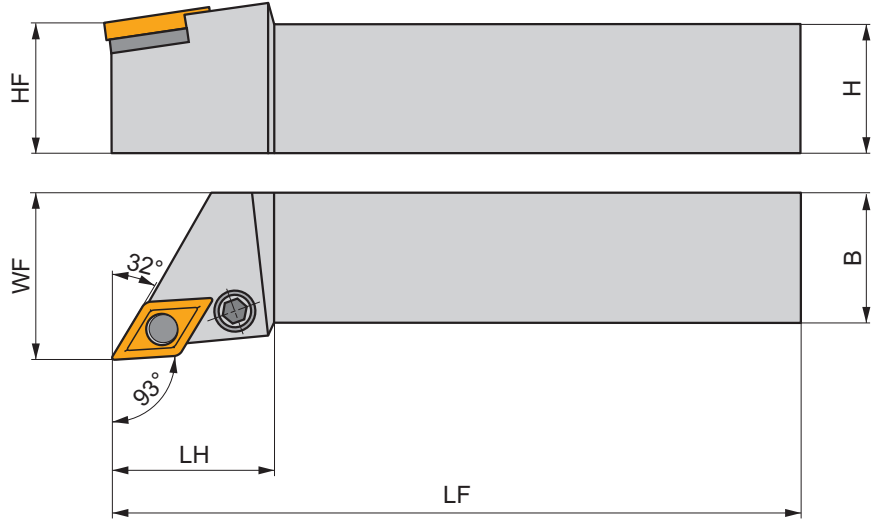
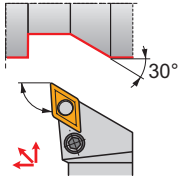


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par levier pour plaquettes négatives DN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
<b>L</b>	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

# PDNN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

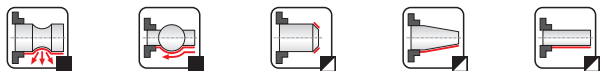
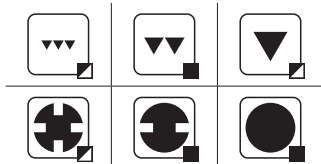
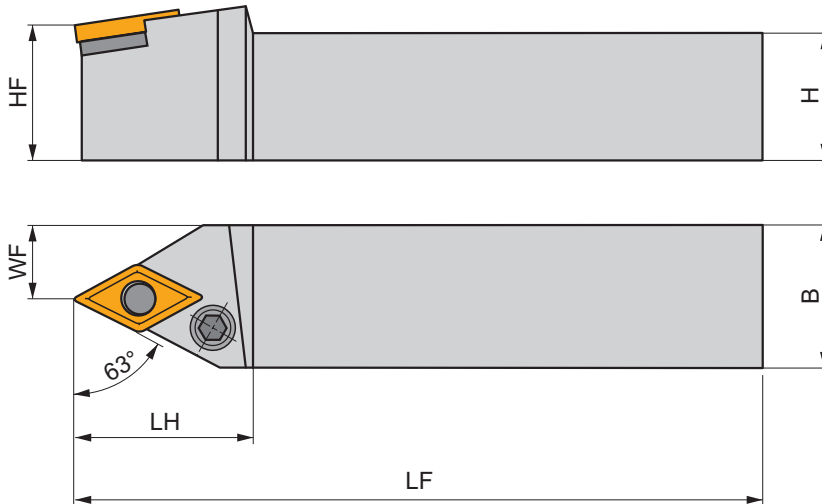
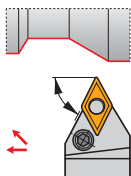
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 63° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 63° (neutre) à fixation par levier pour plaquettes négatives DN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
<b>L</b> PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5



# PDXN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

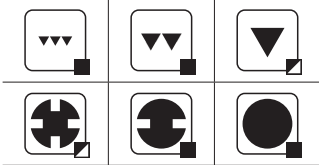
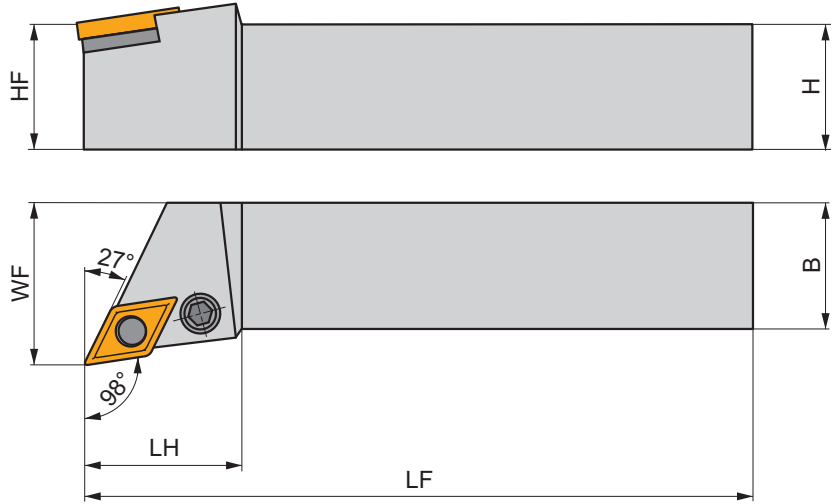
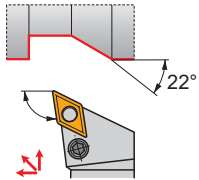
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 98° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 98° et à fixation par levier pour plaquettes négatives DN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 22° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
<b>L</b> PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

# C-DDJN(RL) EXT

**P M K N S H**

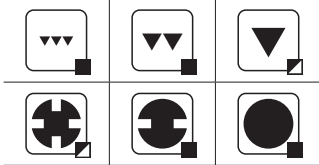
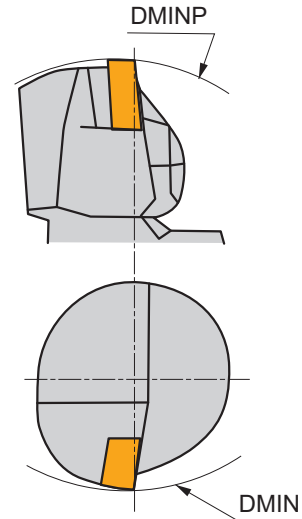
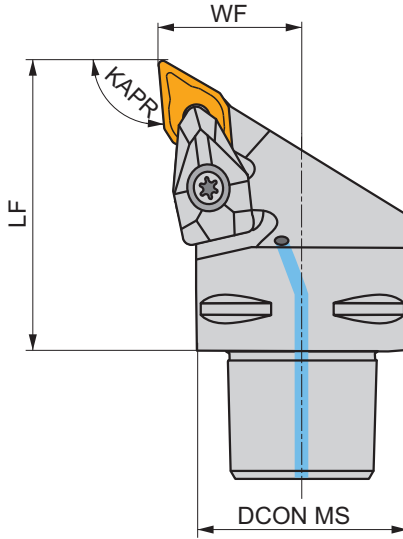
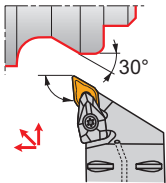
**PRAMET**

**D**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
<b>L</b> C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

# C.-DDNNN EXT

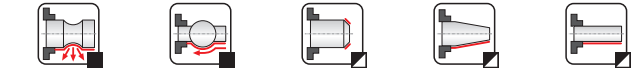
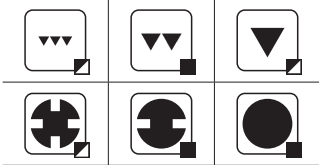
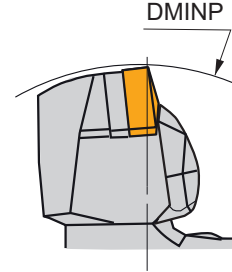
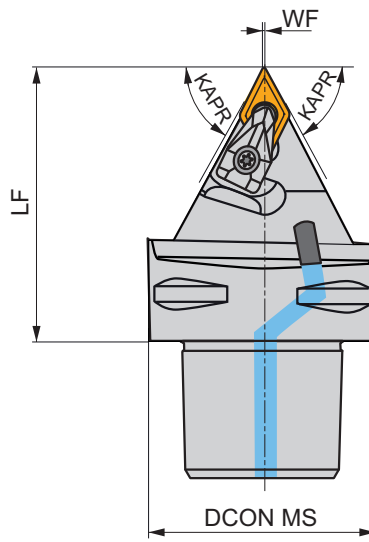
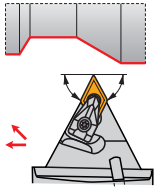
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DN.. à fixer par bride**  
 Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 62,5°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN...  
 Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>N</b> C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044					DN.. 1506..
--	-------	--	--	--	--	-------------

C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

# C.-DDUN(RL) EXT

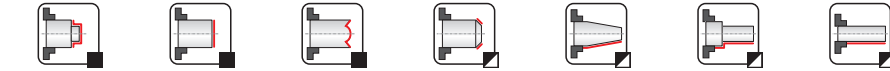
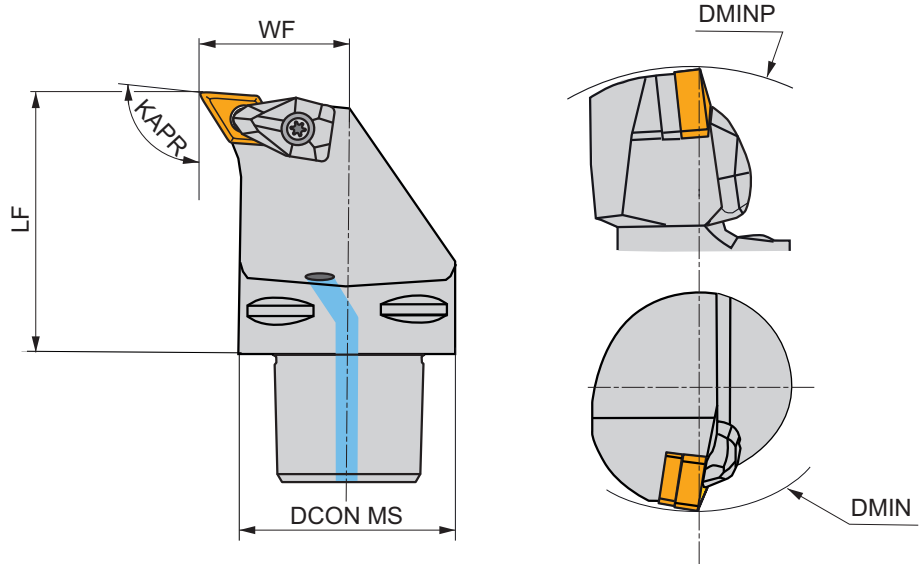
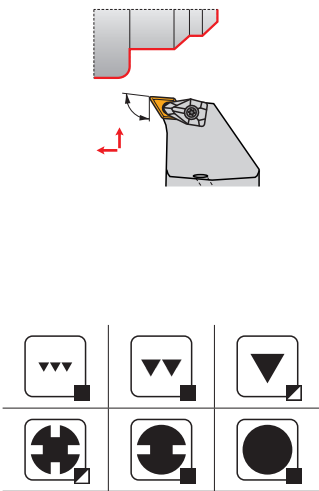
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° (face) pour plaquettes DN.. à fixer par bride**  
 Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient pour le dressage ou le copiage de face avec ou sans épaulement, le chariotage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
<b>L</b> C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

	GI044		DN.. 1506..
--	-------	--	-------------

	C-DD154-3		DCS 12		3.9		DDS 266-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-02
--	-----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT002a		DN.. 1504..		-		DDS 266-01
AT002b	AT002b	CER DN.N 1506..	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-	-	-
AT002c	AT002c	CER DN.A 1506..	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-	-	-
AT002d	AT002d	CER DN.N 1504..	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	-	DDS 266-01	DDS 266-01
AT002e	AT002e	CER DN.A 1504..	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	-	DDS 266-01	DDS 266-01

# DDUN(RL) INT

**P M K N S H**

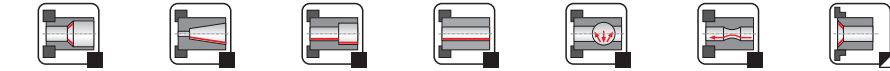
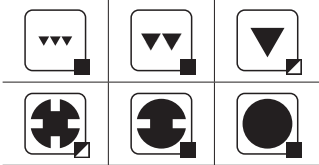
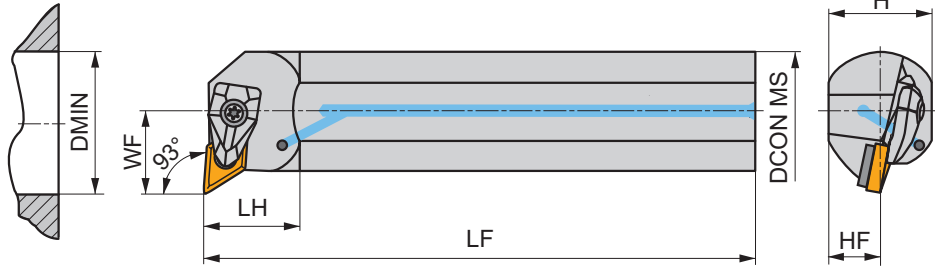
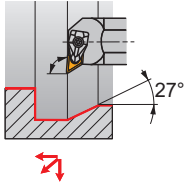
**PRAMET**

**D**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
<b>R</b> A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
<b>L</b> A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2

# PDUN(RL) INT

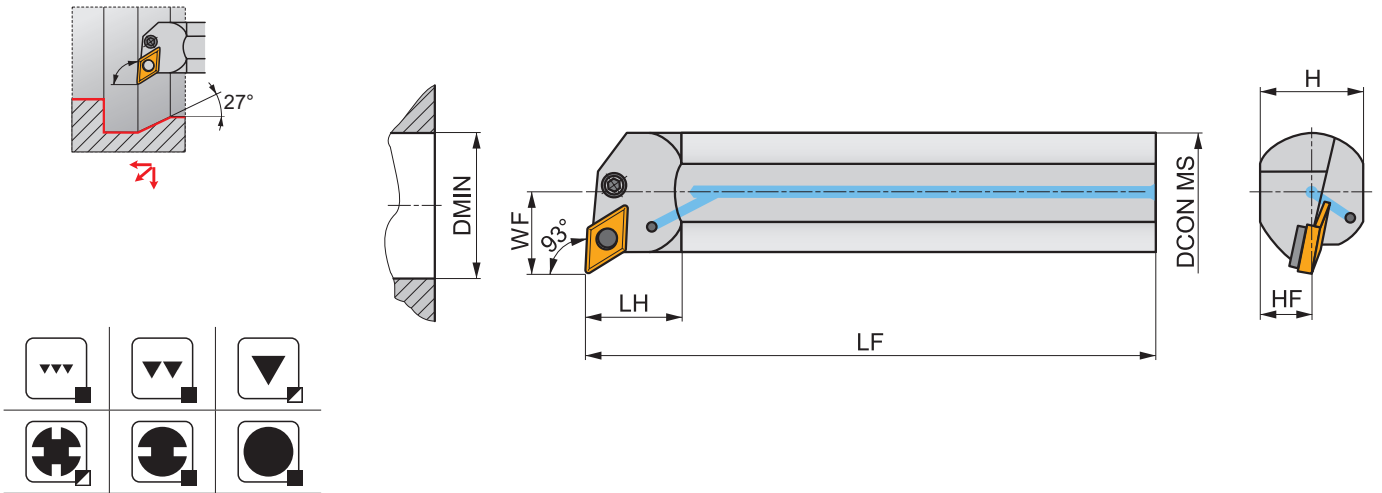


PRAMET



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par levier pour plaquettes négatives DN... Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A25R-PDUNR 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	-	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
<b>L</b>	A25R-PDUNL 11	25	31	17	23	-	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	-	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	-	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	-	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	-	-
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

# C.-DDUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

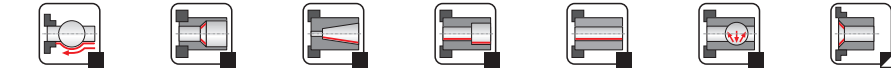
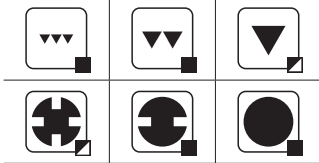
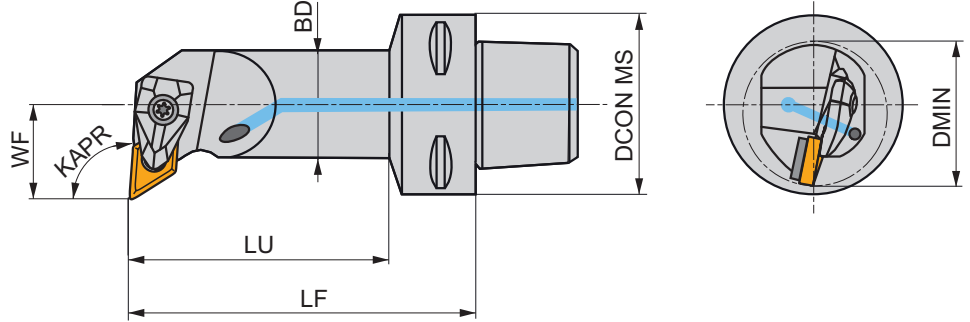
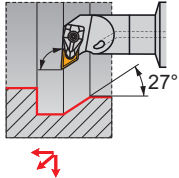
**PRAMET**

**D**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
<b>L</b> C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

	GI046		DN.. 1104..
--	-------	--	-------------

	DD11		DCS 09		1.7		DDS 267-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

# CKJN(RL) EXT



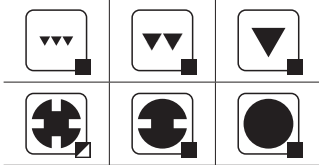
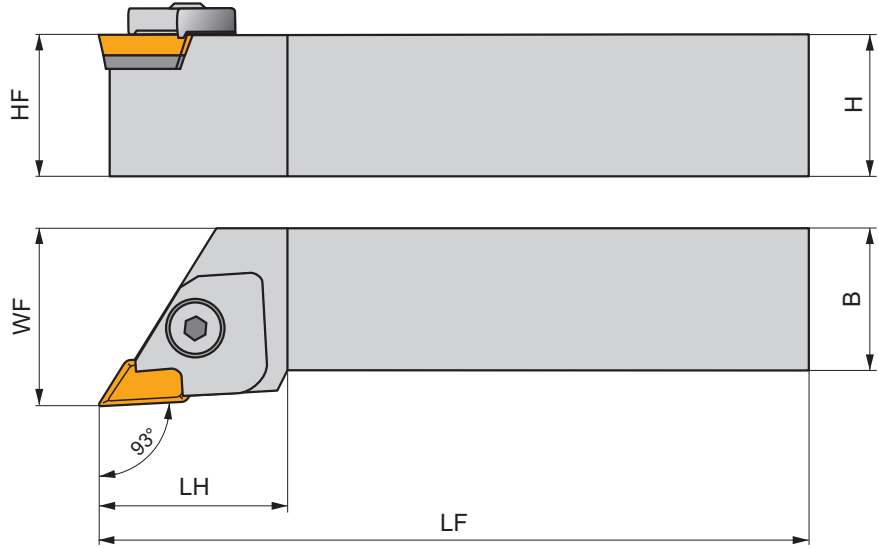
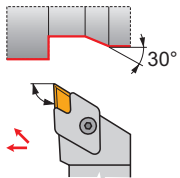
PRAMET

C



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes KN.. 16 à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives KN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
<b>L</b> CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

L	KNN 190412L	NT 03	-	UP 26	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	-	UP 26	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 22	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	-	US 83	6.0	-	-	PR 07	K 22	HXK 4



# PLBN(RL) EXT

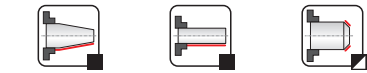
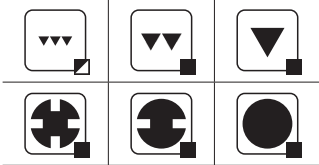
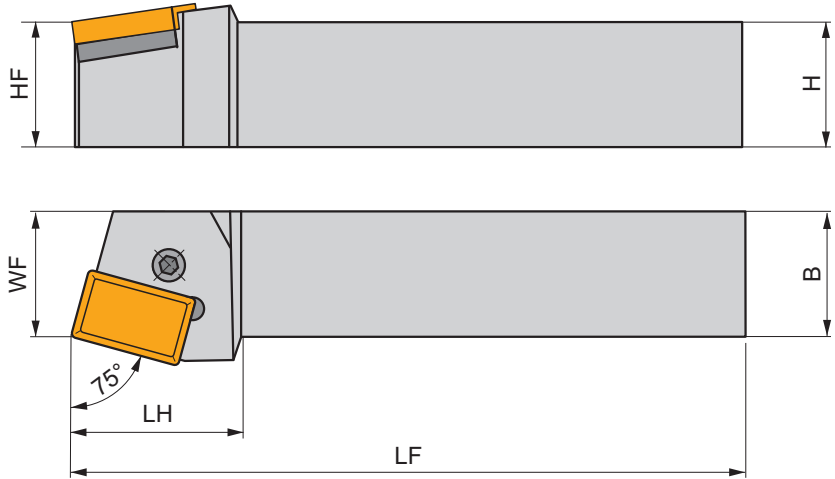
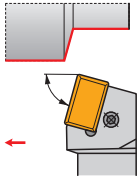


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes LNUX à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° pour le tournage lourd, à fixation par levier pour plaquettes négatives LN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
<b>L</b> PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P	SDRT15P

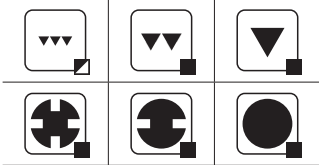
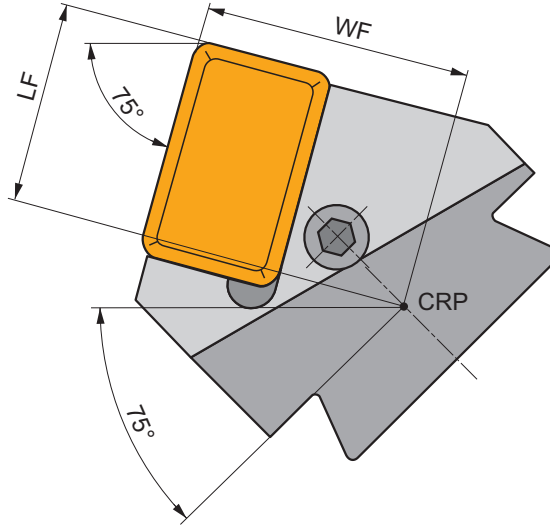
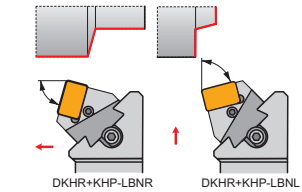
# KHP-LBN(RL)



PRAMET



**Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes LNUX à fixer par levier**  
 Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 75° et fixation par levier pour plaquettes négatives LNUX. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>L</b> KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	G102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	G102	PL71

G102	LNUX 40...

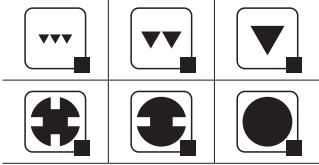
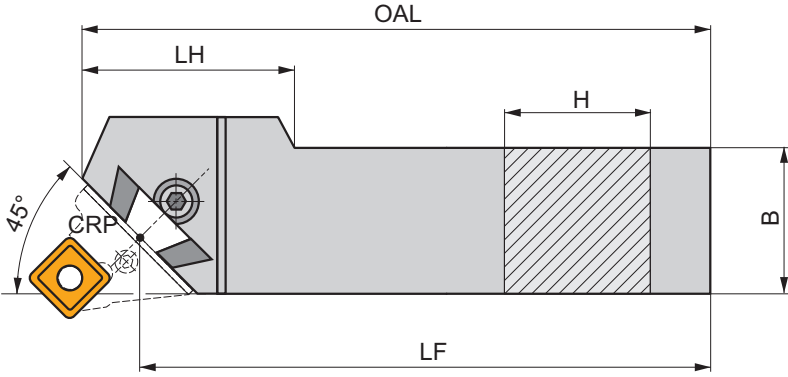
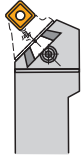
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

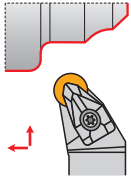
GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

# DRSN(RL) EXT

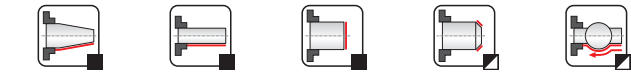
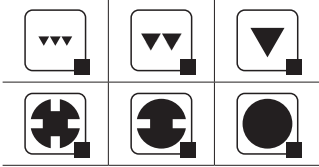
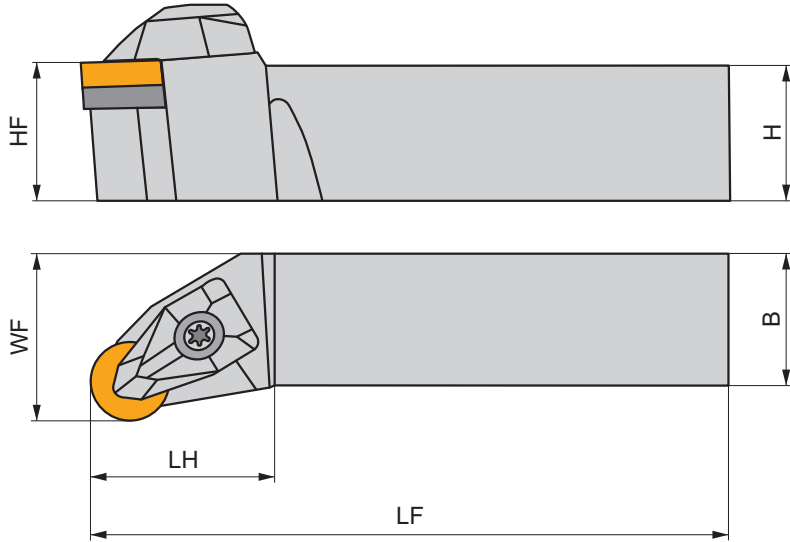


PRAMET



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par bride pour plaquettes négatives RN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	G1083	DR12
<b>L</b> DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	G1083	DR12

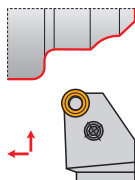
G1083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PRSN(RL) EXT

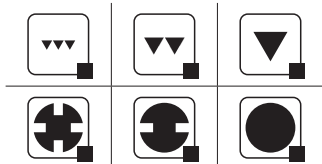
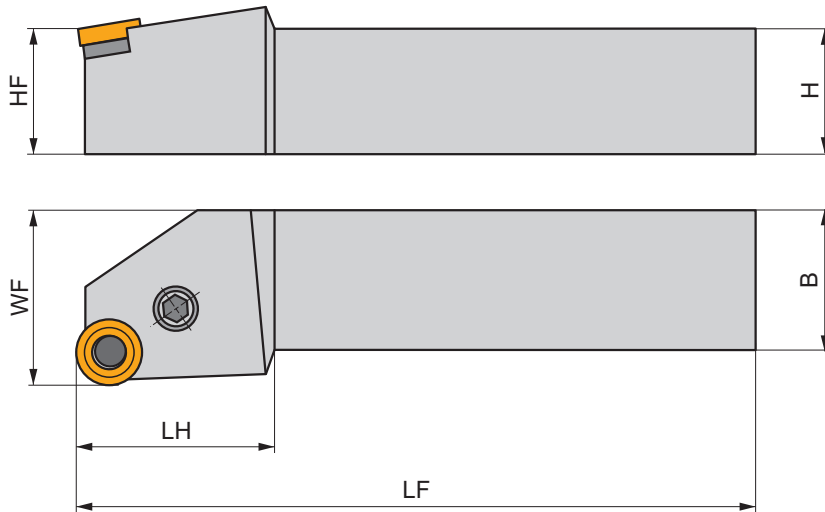


PRAMET



## Porte-outil extérieur pour plaquettes RN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par levier pour plaquettes négatives RN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	PR
<b>R</b> PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
<b>L</b> PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI	Material
GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

PR	Material	CL	CS	Nm	M	TR	MT	HXK
PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	HXK 4

# C.-DRSN(RL) EXT



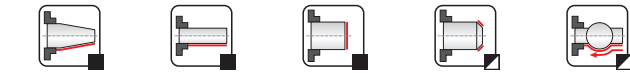
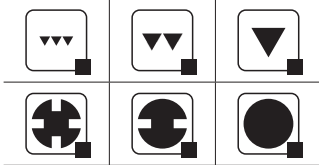
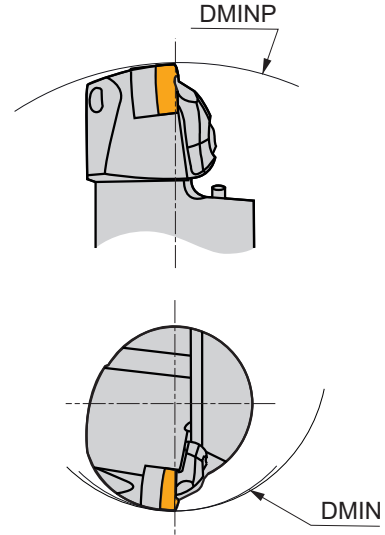
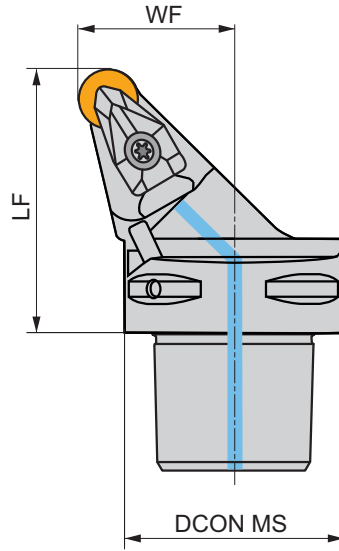
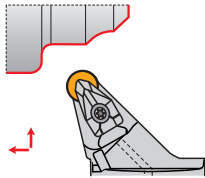
PRAMET

D



## Outil extérieur à changement rapide PSC pour plaquettes RN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et à fixation par bride pour plaquettes négatives RN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>R</b> C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	-
<b>L</b> C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	-

	GI083		RN.. 120400
--	-------	--	-------------

	C-DR12		DCS 12		3.9		DRS 155-02		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 045-01
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

# DSBN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

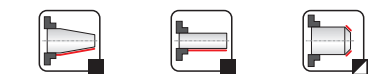
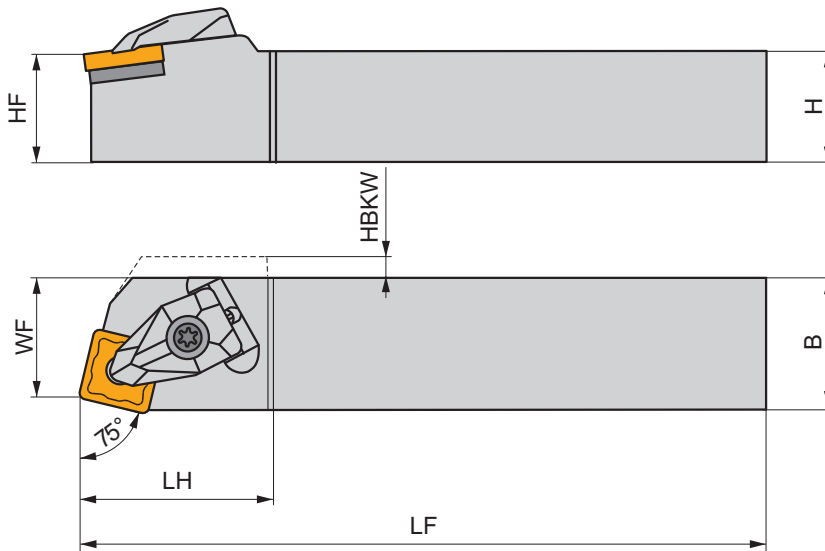
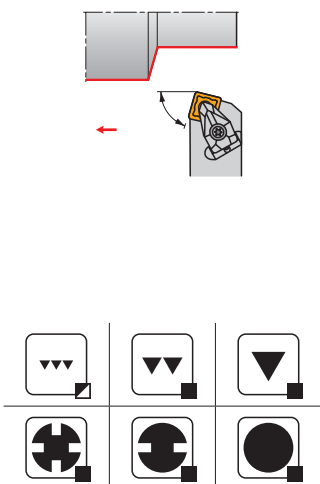
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.14	GI026	DS19	-
<b>L</b>	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-

GI029			SN.. 1204..
GI082			SN.. 1506..
GI026			SN.. 1906..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C4
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 12C2
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C4
		DCS 16C2

# DSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

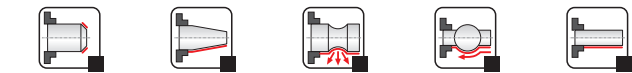
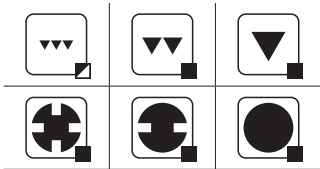
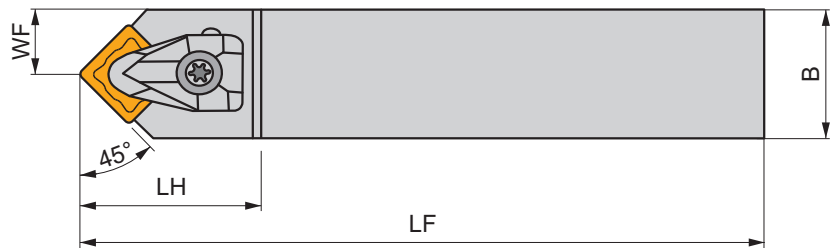
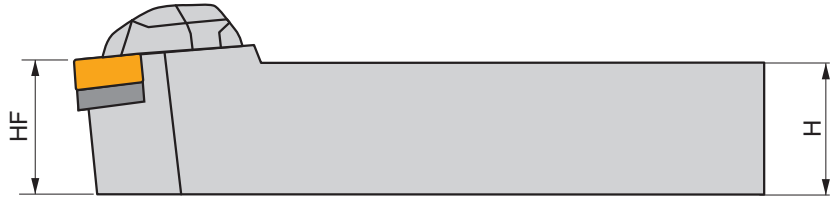
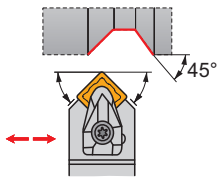
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur neutre (N) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
<b>N</b> DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	G1029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	G1082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	G1026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	G1027	DS25	-

G1029	SN.. 1204..
G1082	SN.. 1506..
G1026	SN.. 1906..
G1027	SN.. 2507..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-



# DSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

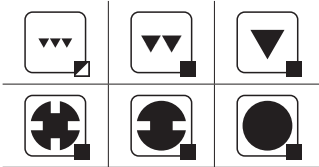
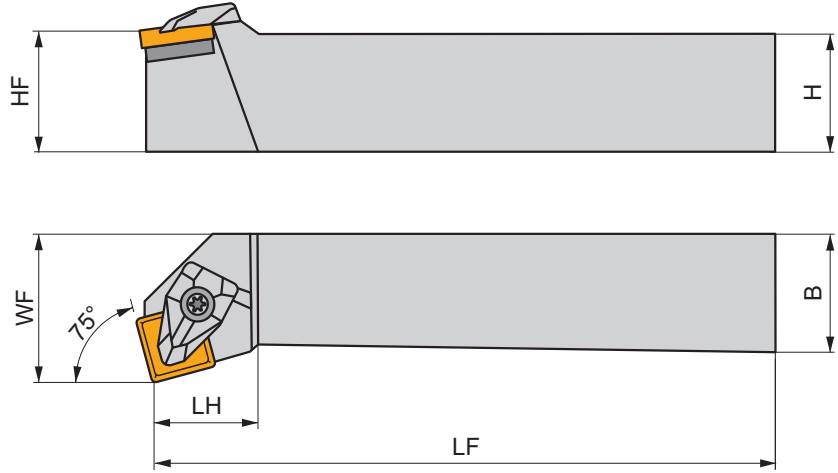
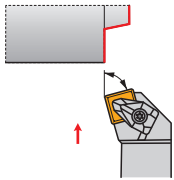
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	G1029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-
<b>L</b> DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	G1029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	G1026	DS19	-

G1029		SN.. 1204..	
G1026		SN.. 1906..	

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

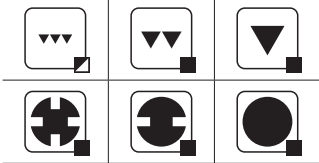
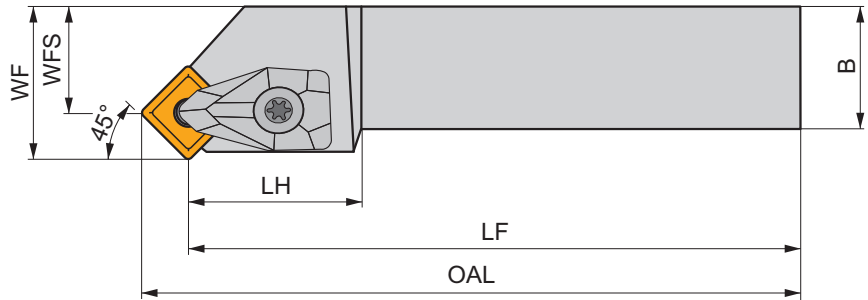
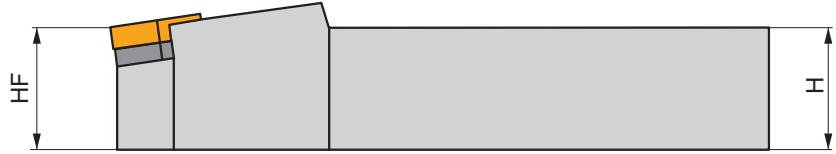
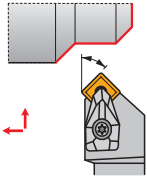
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride





Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	-	
<b>L</b>	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-

GI029		SN.. 1204..
GI082		SN.. 1506..
GI026		SN.. 1906..

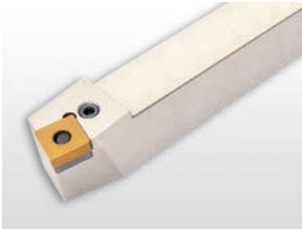
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P

			
AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

# PSBN(RL) EXT

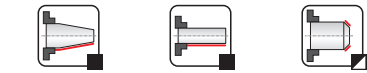
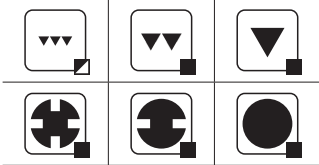
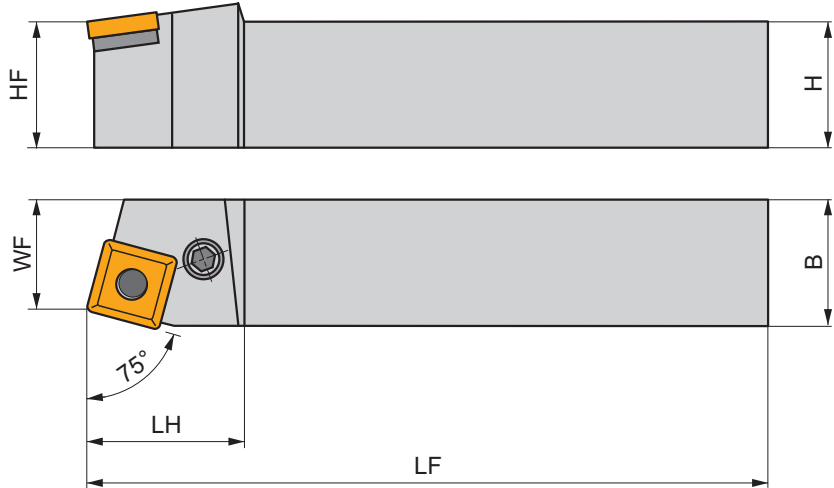
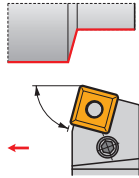


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.













	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	G1029	PS01
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	G1029	PS01
	PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	G1026	PS02
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	G1026	PS02
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	G1027	PS03
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
	PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	G1162	PS05
	PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	G1162	PS05
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1027	PS03
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	G1040	PS03
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	G1029	PS01
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	G1029	PS01
	PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	G1082	PS04
	PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	G1162	PS05
	PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	G1162	PS05
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	G1026	PS02
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	G1026	PS02
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	G1027	PS03
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	G1040	PS03
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	G1027	PS03
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	G1040	PS03

	G1029	SN.. 1204..
	G1082	SN.. 1506..



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

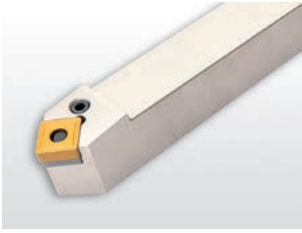
									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

# PSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

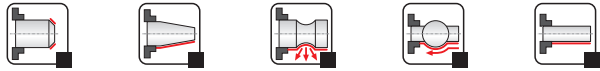
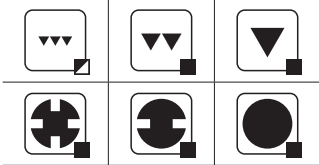
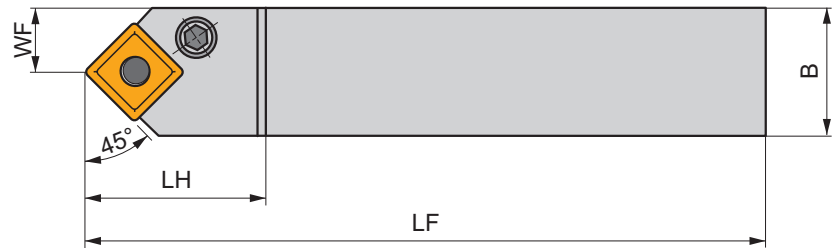
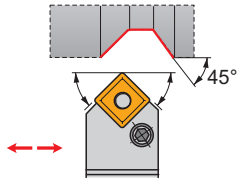
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neutre (N) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>N</b> PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05 HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06 HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08 HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07 HXK 3

# PSKN(RL) EXT

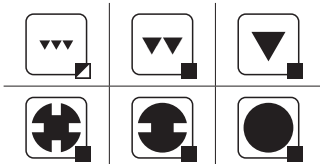
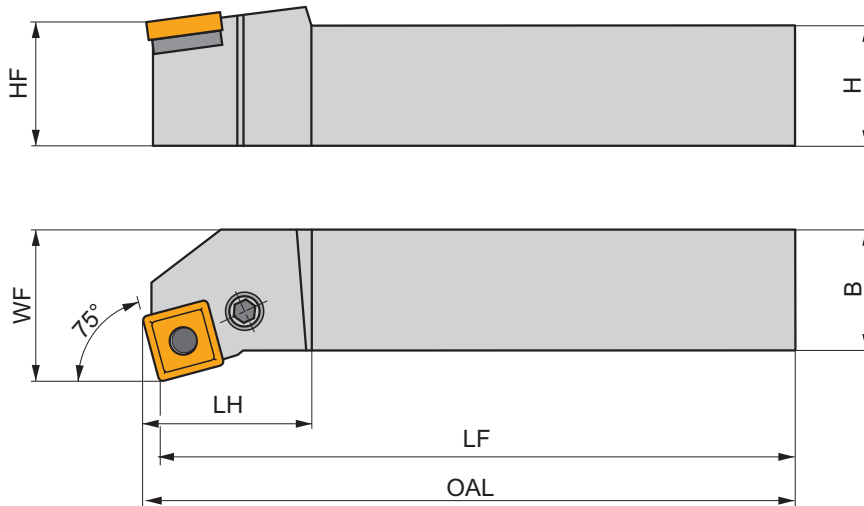
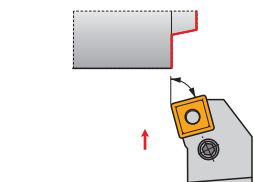


PRAMET













## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029 PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029 PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026 PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026 PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027 PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082 PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027 PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040 PS03
<b>L</b>	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029 PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029 PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082 PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026 PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026 PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027 PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027 PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040 PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

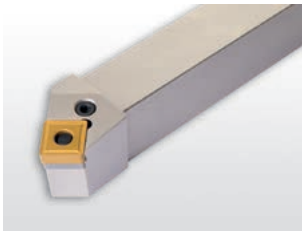
									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3



# PSSN(RL) EXT

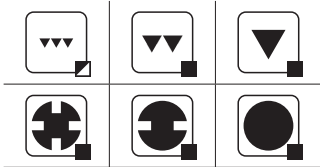
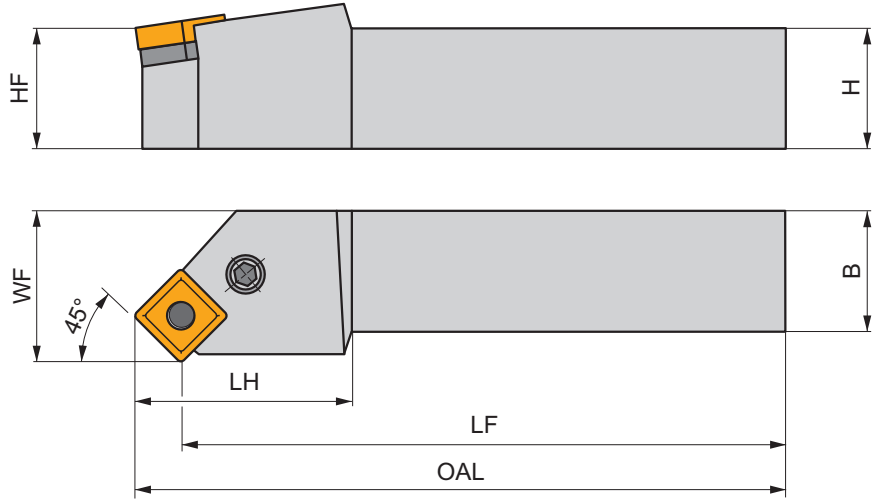
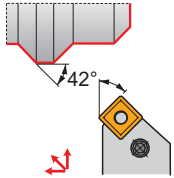


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	PS	
<b>R</b>	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
<b>L</b>	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI	PS
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS	PSS	CL	CS	Nm	M	TR	MT	HXK
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	HXK 3

# C.-DSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

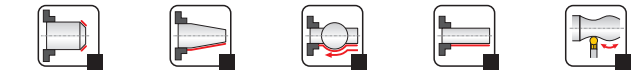
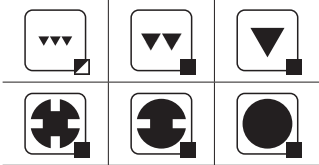
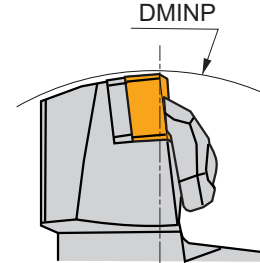
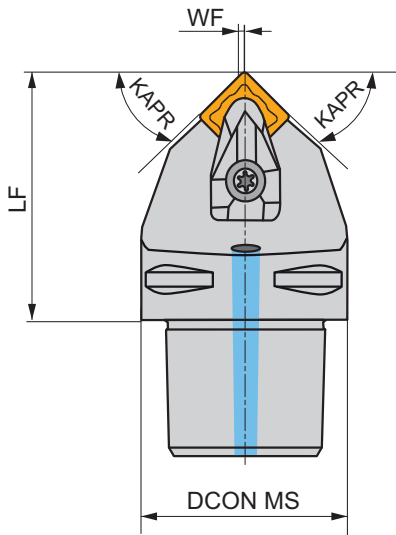
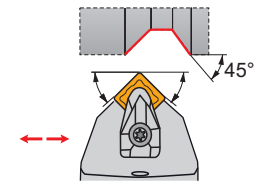
**PRAMET**

**D**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 45°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>N</b> C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# C.-DSKN(RL) EXT

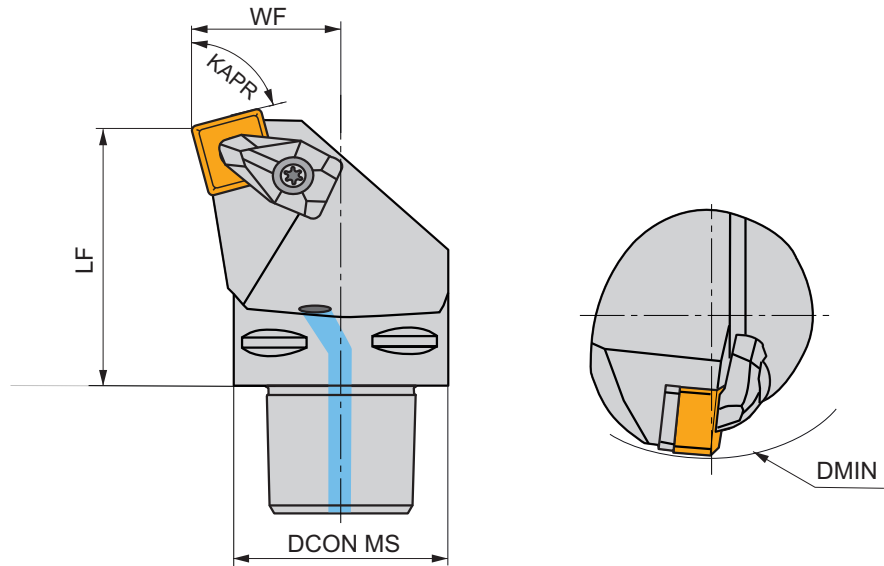
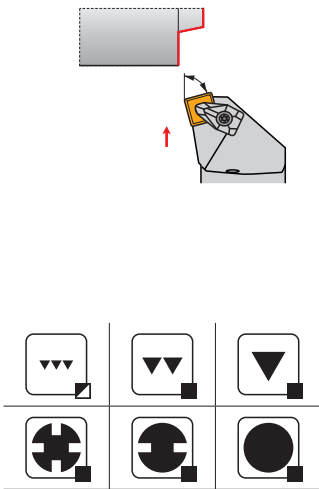
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par bride**  
 Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
<b>R</b> C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
<b>L</b> C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

	GI029		SN.. 1204..
--	-------	--	-------------

	C-DS12-1		DCS 12		3.9		DSS 425-01		US 2002-T15P		FLAG T15P/3,5		CN 034-01
--	----------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------	--	-----------

	AT003a		SN.. 1207..		-		DSS 425-02
	AT003b		CER SN.N 1204..		DCS 12C4		-
	AT003c		CER SN.A 1204..		DCS 12C2		-

# C.-DSRN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

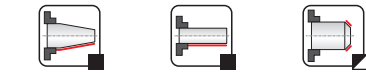
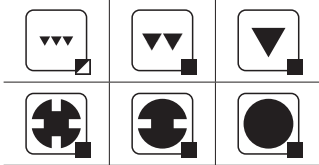
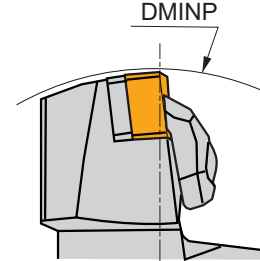
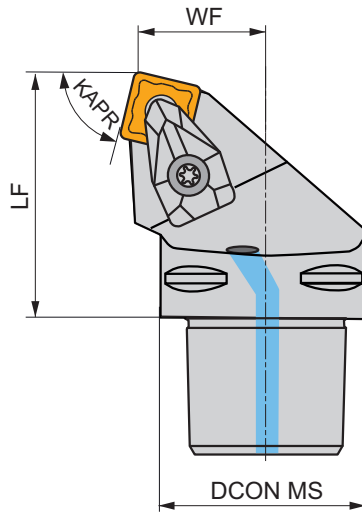
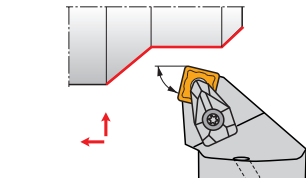
**PRAMET**

**D**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19
<b>L</b> C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19

GI029		SN.. 1204..	
GI026		SN.. 1906..	

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

# C.-DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

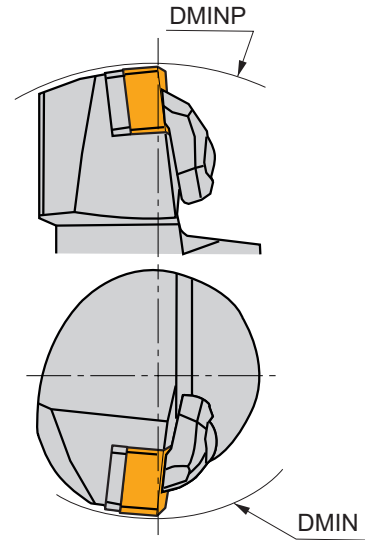
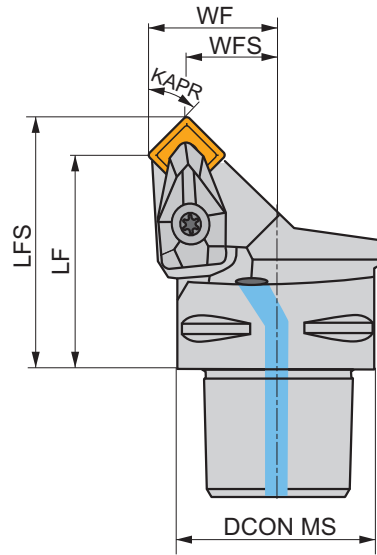
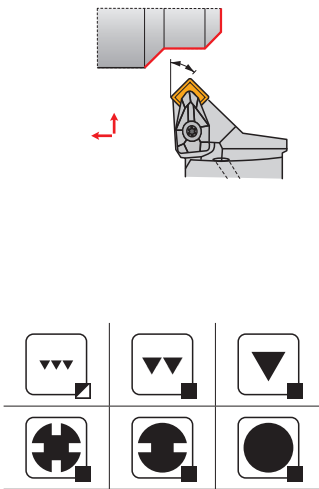
**PRAMET**

**D**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 45°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN... Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
<b>R</b> C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3
<b>L</b> C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

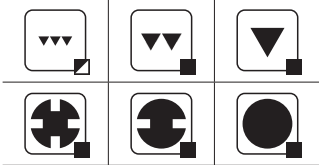
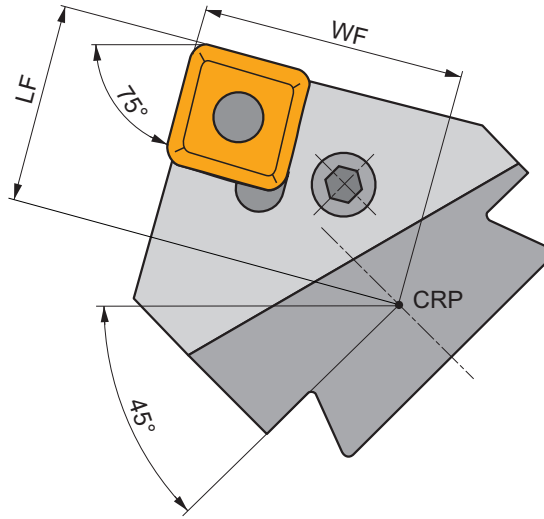
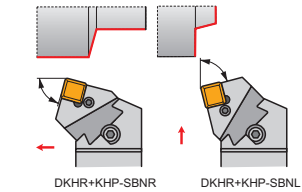
# KHP-SBN(RL)



**PRAMET**



**Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier**  
 Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 75° et fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
<b>L</b> KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

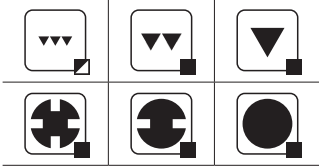
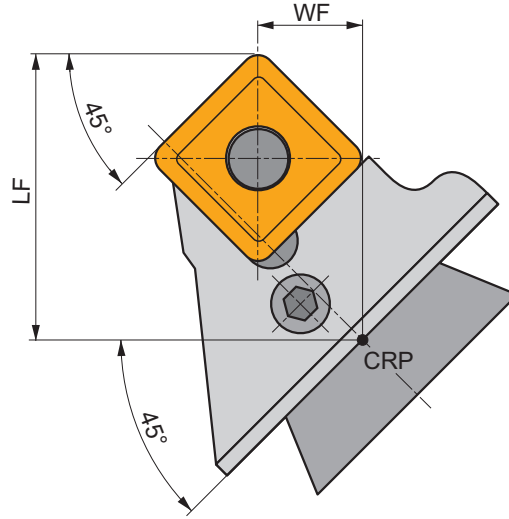
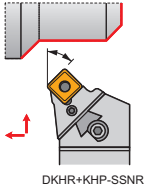
# KHP-SSN(RL)



PRAMET



**Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier**  
 Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Angle d'attaque de 45° et fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face, le copiage et le chanfreinage . Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	G1027	PS60
<b>L</b> KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	G1027	PS60

G1027	SN.. 2507..

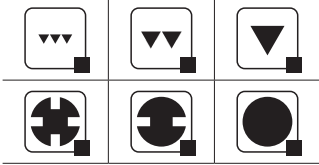
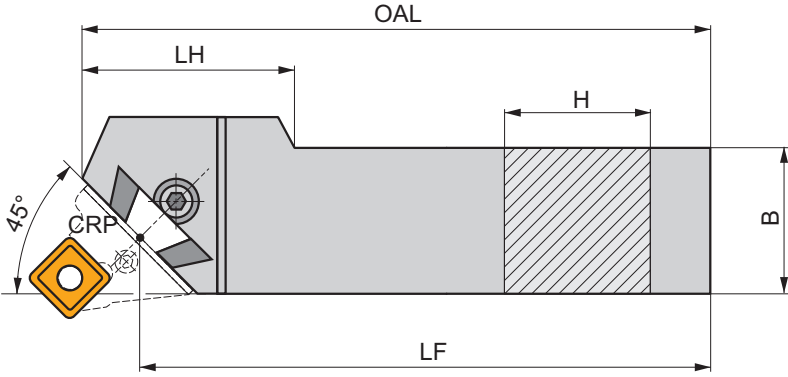
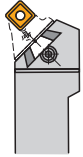
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

# DKH(RL)



## Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	LF	OAL	LH	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.65	GI098	DKH10
<b>L</b>	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100.0	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110.0	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90.0	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



# PSKN(RL) INT

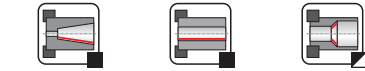
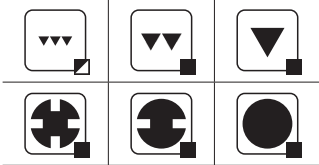
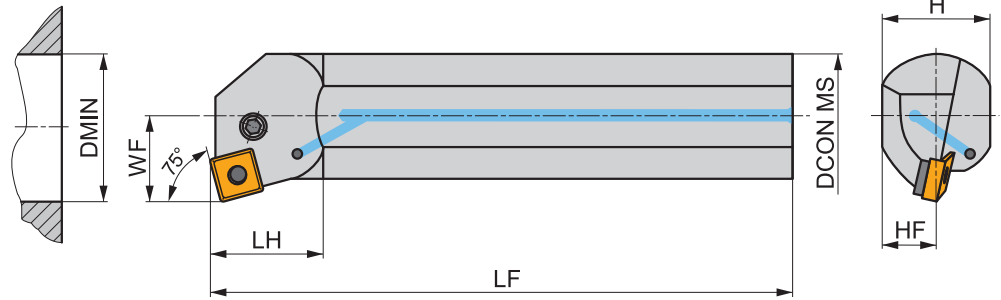
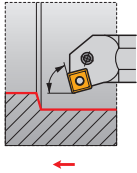


PRAMET



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par levier pour plaquettes négatives SN... Pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A32S-PSKNR 12	32	39	22	30	-	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	-	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
<b>L</b> A50U-PSKNL 15	50	61	35	47	-	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029		SN.. 1204..
GI082		SN.. 1506..
GI026		SN.. 1906..

PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

# DTFN(RL) EXT

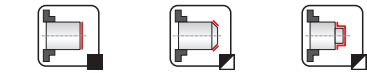
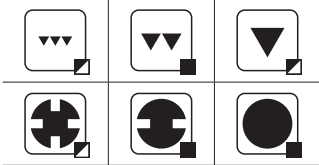
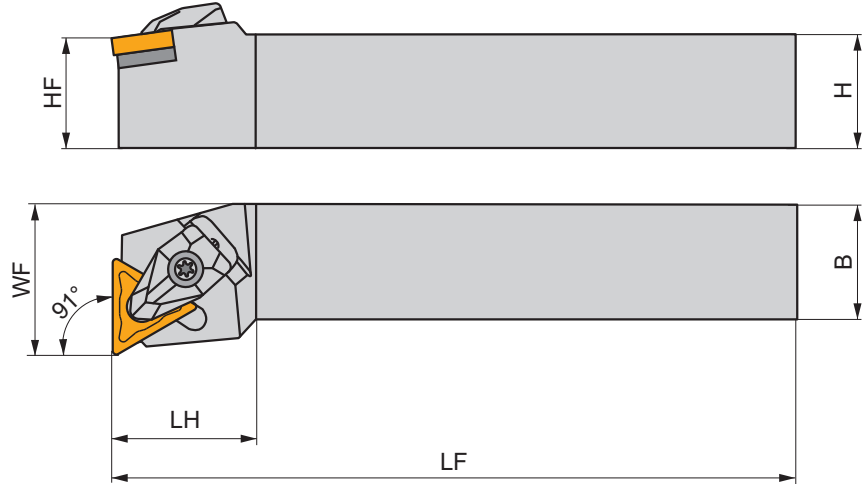
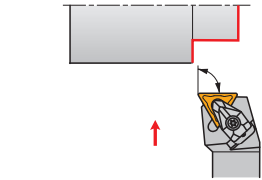


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° (face) pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN... Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
<b>L</b> DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# DTGN(RL) EXT

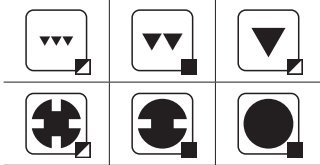
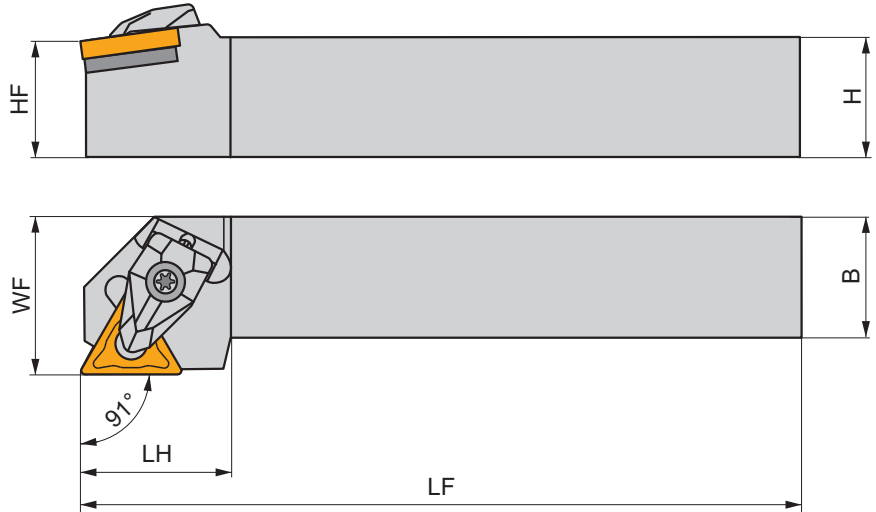
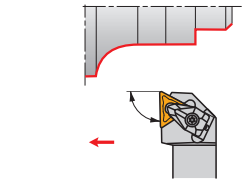


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
<b>L</b> DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5



# MTJN(RL) EXT

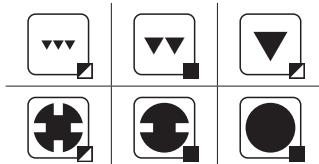
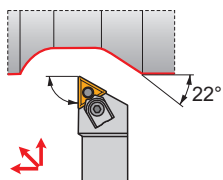


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 22° et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI024	GI025	MT16	MT22
<b>R</b> MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI024	GI025	MT16	MT22
<b>L</b> MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	GI025	MT16	MT22
MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI024	GI025	MT16	MT22



GI024  
GI025

TN.. 1604..  
TN.. 2204..



MT16  
MT22

UE 16  
UE 22

3.0  
5.0

MTN 160312  
MTN 220612

UC 52  
UC 61

HS 93  
HS 94

HXK 5  
HXK 5

# PTFN(RL) EXT

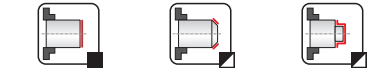
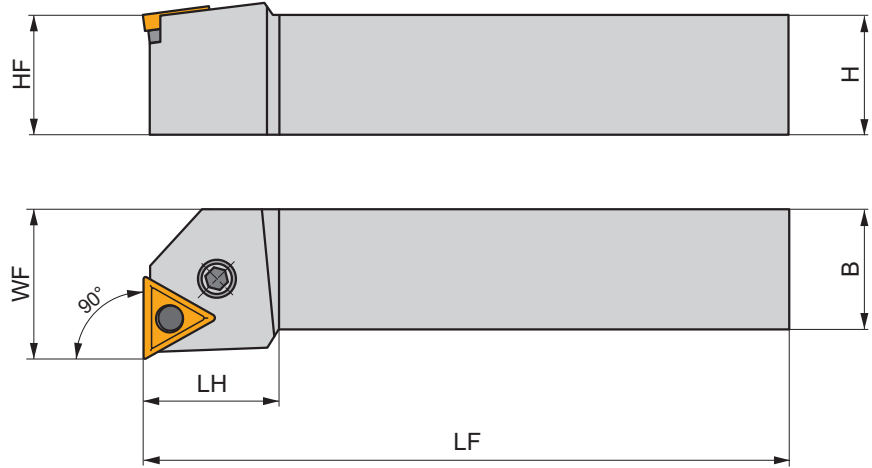
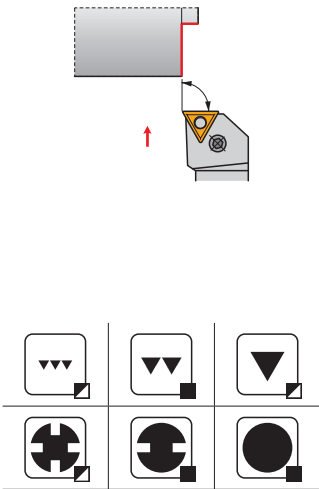


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° (face) pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN... Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
<b>L</b> PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

# PTGN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

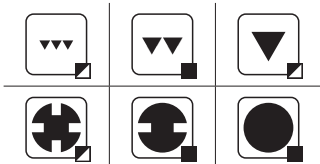
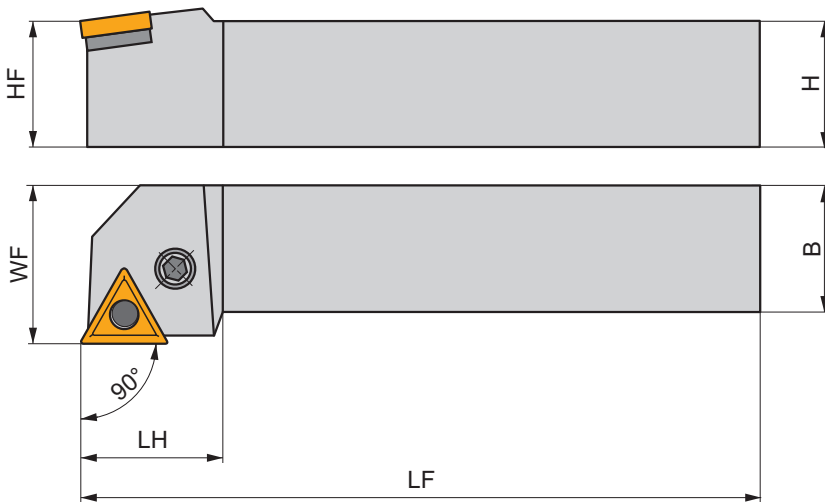
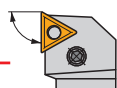
**PRAMET**

**P**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
<b>R</b>	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
<b>L</b>	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024		TN.. 1604..
GI025		TN.. 2204..
GI077		TN.. 2706..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXX 3

# PTTN(RL) EXT

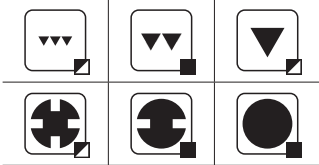
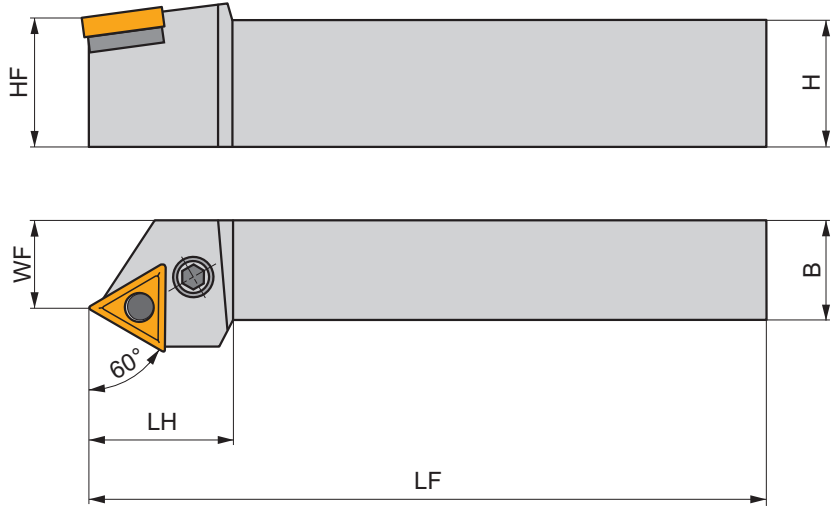
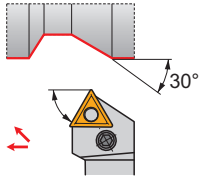


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 60° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 60° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
<b>L</b> PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

# C.-DTJN(RL) EXT

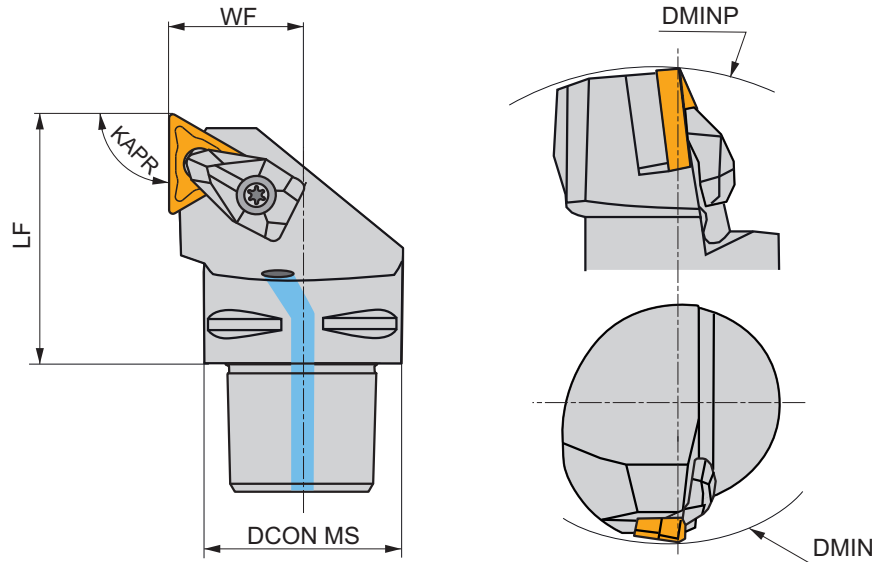
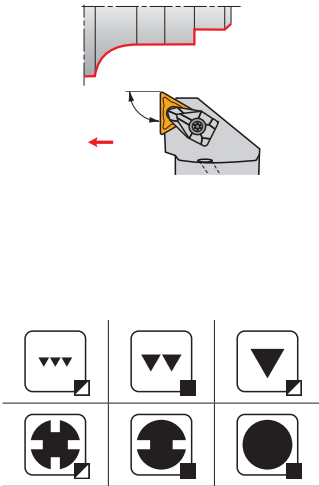
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**D**



**Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes TN.. à fixer par bride**  
 Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives TN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAM S (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
<b>L</b> C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	C-DT16		DCS 09		1.7		DTS 315-02		US 2004-T09P		FLAG T09P		CN 045-01
--	--------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------	--	-----------



# DTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

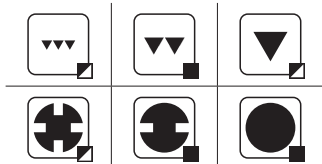
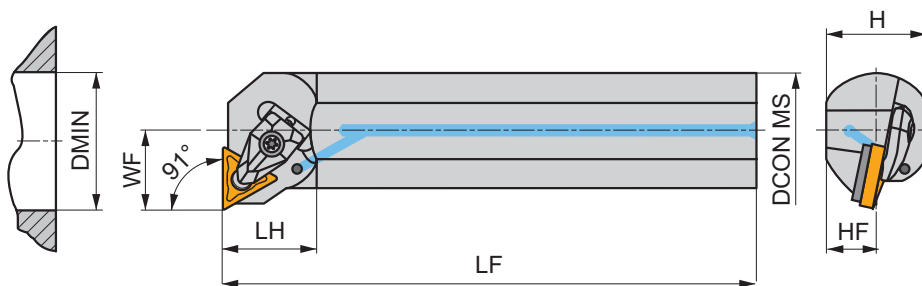
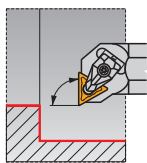
**PRAMET**

**D**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par bride pour plaquettes négatives TN... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
<b>L</b>	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

# PTFN(RL) INT

**P M K N S H**

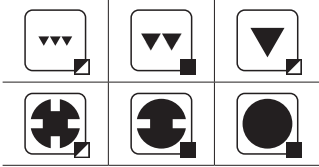
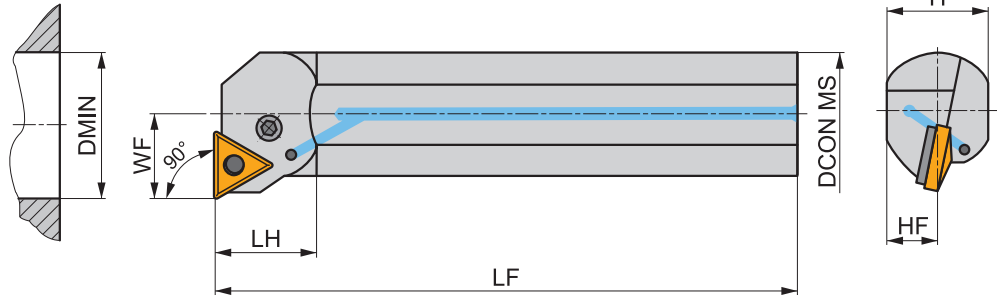
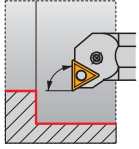
**PRAMET**

**P**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 90°, à fixation par levier pour plaquettes négatives TN... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A25R-PTFNR 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	-	250	-12	-6	✓	1.45	GI024
<b>L</b> A25R-PTFNL 16	25	31	17	23	-	200	-13	-6	-	0.71	GI024	PT04

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2

# C.-DTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

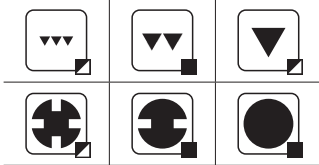
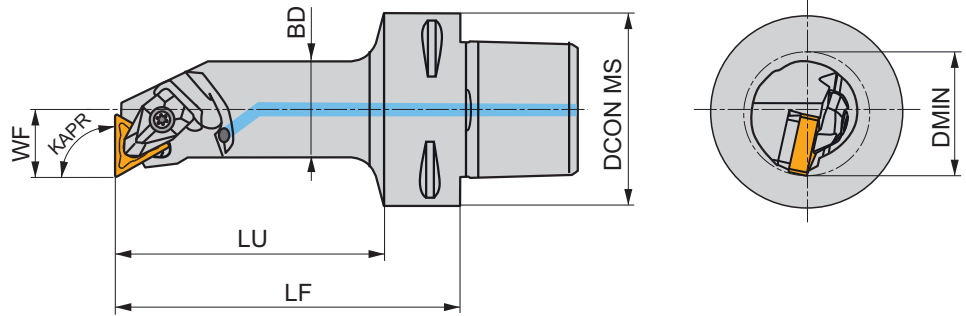
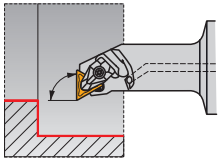
**PRAMET**

**D**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par bride pour plaquettes négative TN... Convient pour une large gamme d'applications de tournage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DTI16		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

# DVJN(RL) EXT



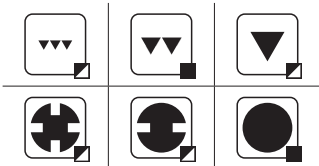
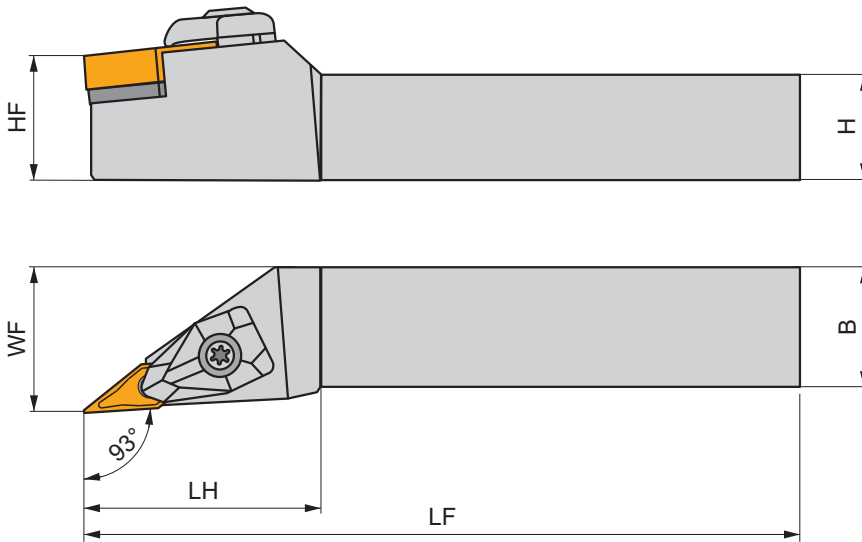
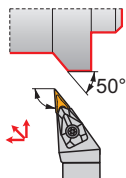
PRAMET

D



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
<b>L</b> DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

# DVPN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

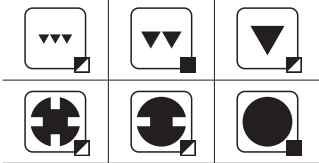
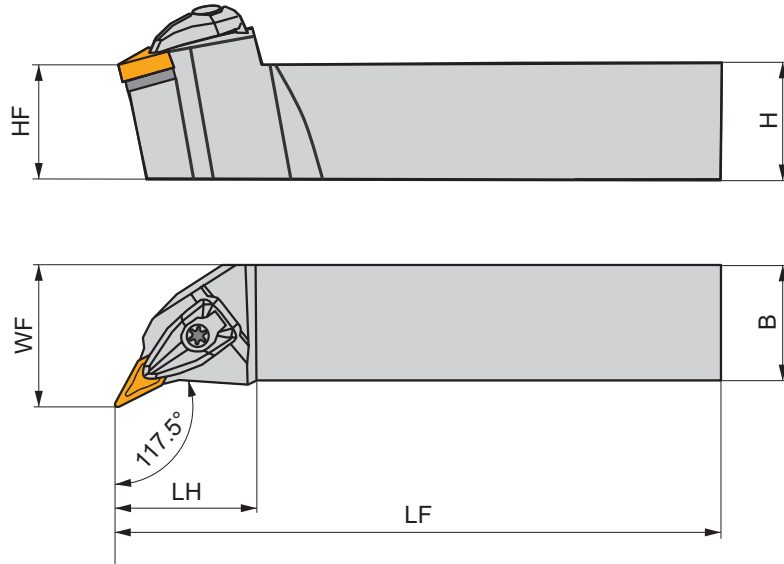
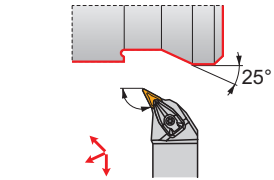
**PRAMET**

**D**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 117,5° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 117,5° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et pour le dressage de face avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
<b>R</b> DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
<b>L</b> DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

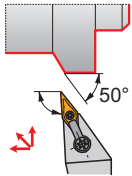
	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DV16		DCS 16V		3.0		DVS 269-01		US 2009-T15P		FLAG T15P/3,5
--	------	--	---------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	---------------

# MVJN(RL) EXT

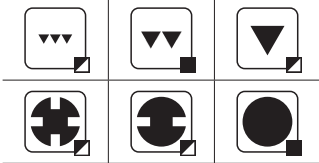
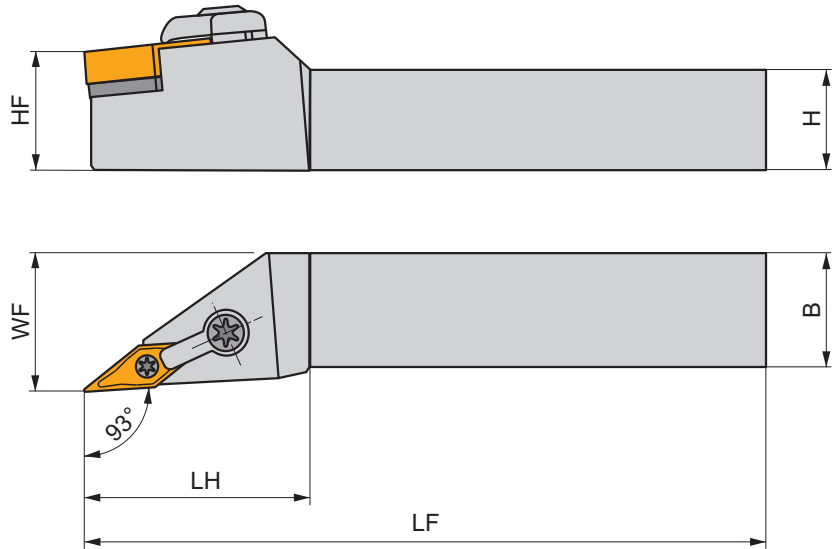


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI048	MV2
<b>R</b> MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
<b>L</b> MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

GI048	
-------	--

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P
-----	--------	------------	--------------	-----	--------------	-----	-----------

# C.-DVJN(RL) EXT

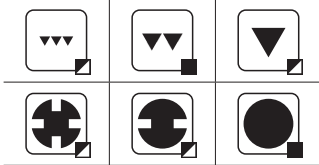
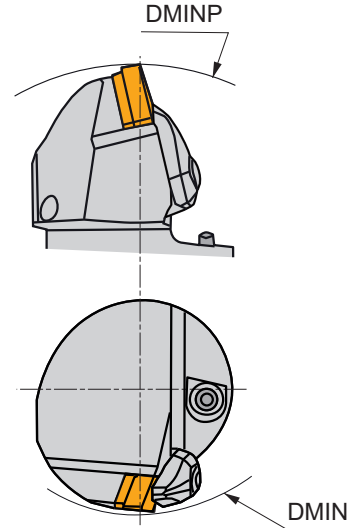
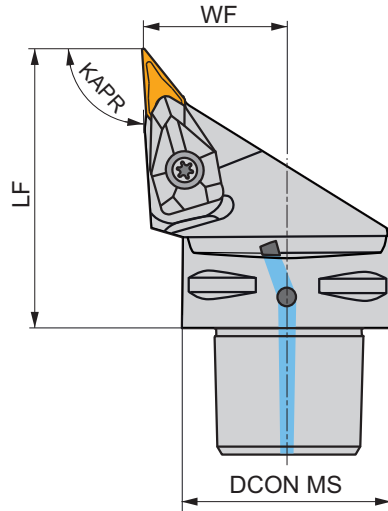
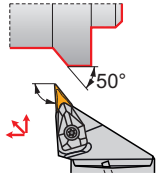
**P M K N S H**

**PRAMET**

**D**



**Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride**  
 Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives VN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
<b>L</b> C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

	GI048		VN.. 1604..
--	-------	--	-------------

C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

# DVUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

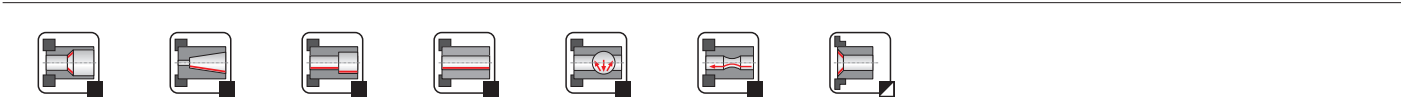
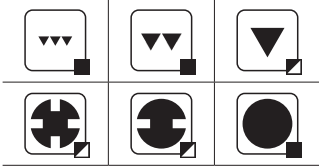
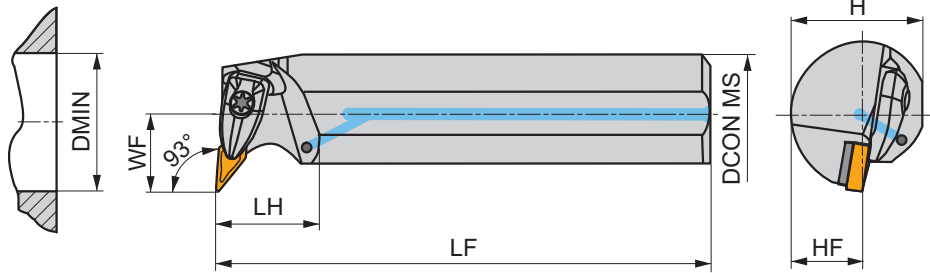
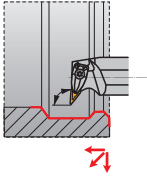
**PRAMET**

**D**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives VN... Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage avant et arrière. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
<b>R</b> A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	G1048	DV16
<b>L</b> A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	G1048	DV16

G1048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5



# DWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

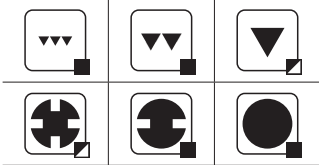
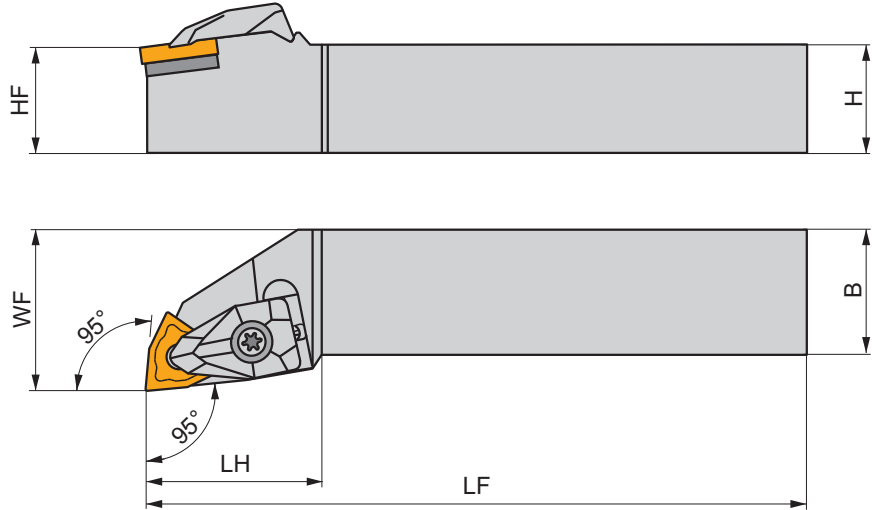
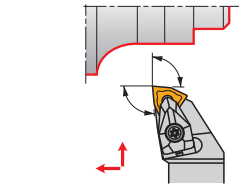
**PRAMET**

**D**










## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride




Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives WN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	-
<b>L</b>	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN L 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN L 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
	DWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLN L 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
	DWLN L 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-	

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	-	LKT20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	-	LKT20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# MWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

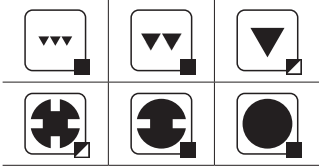
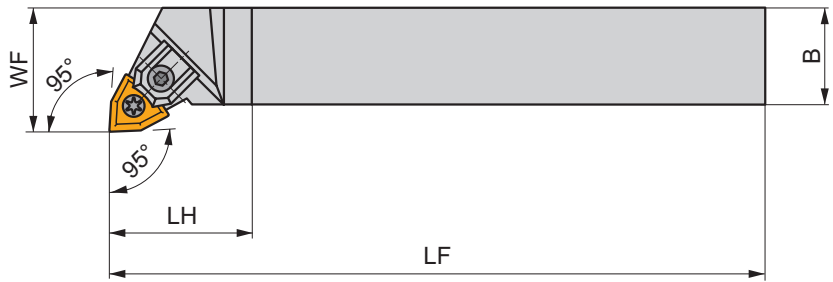
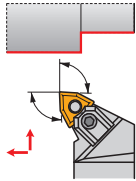
**PRAMET**

**M**



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives WN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	MWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	G1072	MW02
	MWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	G1072	MW02
	MWLN R 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	G1072	MW02
<b>L</b>	MWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	G1072	MW02
	MWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	G1072	MW02
	MWLN L 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	G1072	MW02

G1072 WN.. 0804..

MW02 UE 11 4.0 MWS 433 UC 61 HS 94 HXK 5

# PWLN(RL) EXT

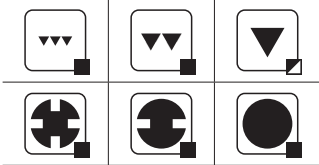
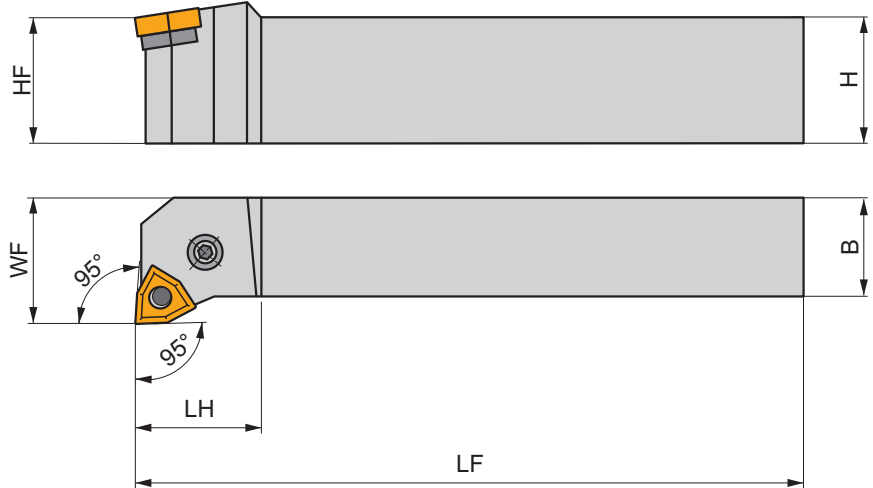
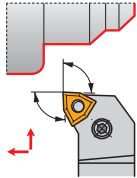


PRAMET



## Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par levier pour plaquettes négatives WN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
<b>R</b>	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
<b>L</b>	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

	GI028	WN.. 0604..
	GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

# C.-DWLN(RL) EXT

**P M K N S H**

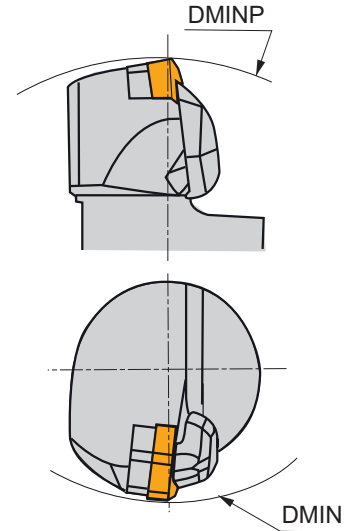
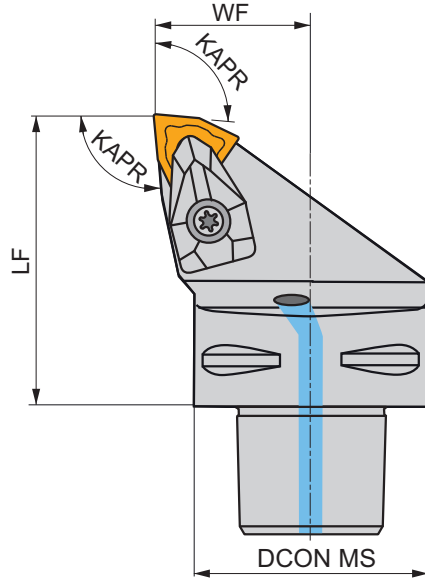
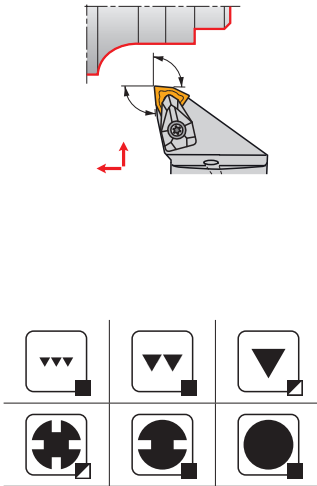
**PRAMET**

**D**



## Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN... Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b> C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
<b>L</b> C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

# DWLN(RL) INT

**P M K N S H**

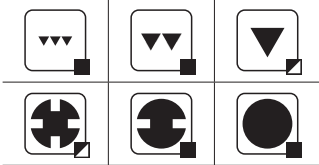
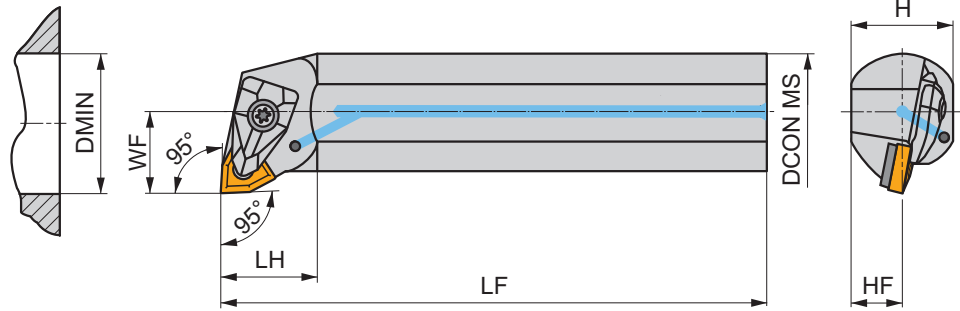
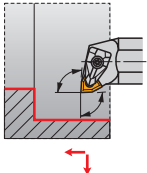
**PRAMET**

**D**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN... Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028	DW06
	A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072	DW108
	A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072	DW108
	A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072	DW08
	A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	G1072	DW08
<b>L</b>	A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	G1028	DW06
	A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	G1072	DW108
	A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	G1072	DW108
	A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	G1072	DW08
	A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	G1072	DW08

G1028		WN.. 0604..	
G1072		WN.. 0804..	

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

# PWLN(RL) INT

**P M K N S H**

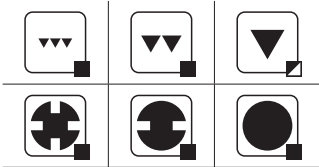
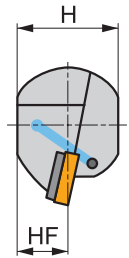
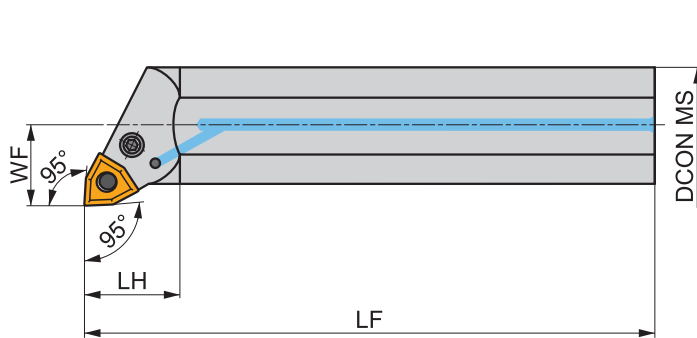
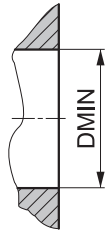
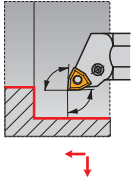
**PRAMET**

**P**



## Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par levier pour plaquettes négatives WN... Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
<b>R</b>	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN R 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLN R 0604	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLN R 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLN R 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLN R 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLN R 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
<b>L</b>	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	-	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	-	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLN L 0604	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLN L 08	25	31	17	23	-	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLN L 08	32	39	22	30	-	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLN L 08	40	48	27	37	-	300	-12	-4	-	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLN L 08	50	61	35	47	-	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

	GI028	WN.. 0604..
	GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXX 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXX 3
PT04	-	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	-	-	HXX 2
PC06	-	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	-	-	HXX 2.5

# C.-DWLN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

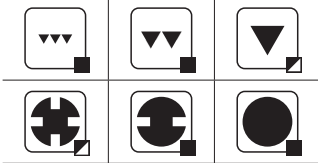
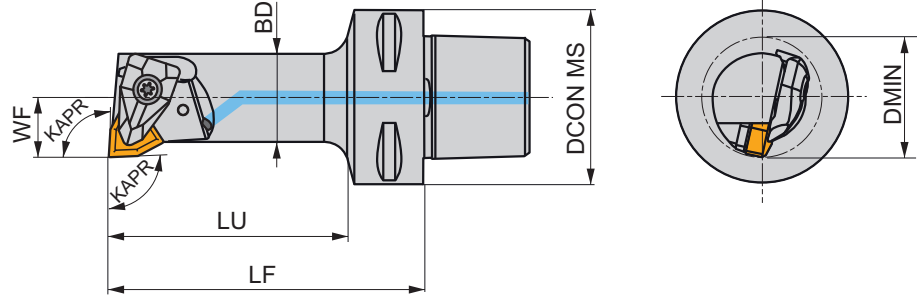
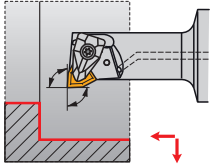
**PRAMET**

**D**



## Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN... Convient pour l'alésage et le dressage de face avec ou sans épaulement, et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling). Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
<b>R</b> C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072
<b>L</b> C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072

GI028				WN.. 0604..
GI072				WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

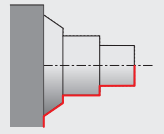


**P** DÉSIGNATION DE LA FIXATION

OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

**TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR**

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



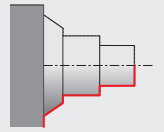
<p><b>PCBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>251</p>	<p><b>PCKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>CN..</p> <p>252</p>	<p><b>PCLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>CN..</p> <p>253</p>	<p><b>PDJN(RL) EXT 93°</b></p> <p>DN..</p> <p>264</p>
<p><b>PDNN(RL) EXT 62°30'</b></p> <p>DN..</p> <p>265</p>	<p><b>PDXN(RL) EXT 98°</b></p> <p>DN..</p> <p>266</p>	<p><b>PLBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>LN..</p> <p>274</p>	<p><b>PRSN(RL) EXT</b></p> <p>RN..</p> <p>278</p>
<p><b>PSBN(RL) EXT 75°</b></p> <p>SN..</p> <p>285</p>	<p><b>PSDNN EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>287</p>	<p><b>PSKN(RL) EXT 75°</b></p> <p>SN..</p> <p>288</p>	<p><b>PSSN(RL) EXT 45°</b></p> <p>SN..</p> <p>290</p>
<p><b>PTFN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>302</p>	<p><b>PTGN(RL) EXT 90°</b></p> <p>TN..</p> <p>303</p>	<p><b>PTTN(RL) EXT 60°</b></p> <p>TN..</p> <p>304</p>	<p><b>PWLN(RL) EXT 95°</b></p> <p>WN..</p> <p>317</p>

# D DÉSIGNATION DE LA FIXATION

# OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



<b>DCBN(RL) EXT 75°</b> CN..  246	<b>DCKN(RL) EXT 75°</b> CN..  248	<b>DCLN(RL) EXT 95°</b> CN..  249	<b>DDJN(RL) EXT 93°</b> DN..  263
<b>DRSN(RL) EXT</b> RN..  277	<b>DSBN(RL) EXT 45°</b> SN..  280	<b>DSDNN EXT 45°</b> SN..  281	<b>DSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  282
<b>DSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  283	<b>DTFN(RL) EXT 90°</b> TN..  299	<b>DTGN(RL) EXT 90°</b> TN..  300	<b>DVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  309

# M DÉSIGNATION DE LA FIXATION

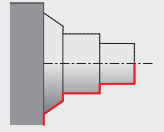
<b>DVPN(RL) EXT 62°30'</b> VN..  310	<b>MTJN(RL) EXT 93°</b> TN..  301	<b>MVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  311	<b>MWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  316
<b>DWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  314			

# KHP / DKH

## DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR CARTOUCHES MODULAIRES (KH)



**KHP-CBNR 75°**  
CN..

256

**KHP-CBNL 75°**  
CN..

256

**KHP-CLNR/L 95°**  
CN..

257

**KHP-LBNR 75°**  
LN..

275

**KHP-LBNL 75°**  
LN..

275

**KHP-SBNR 75°**  
SN..

295

**KHP-SBNL 75°**  
SN..

295

**KHP-SSNR/L 45°**  
SN..

296

**DKH(RL)**

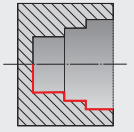
258, 276, 297

## P DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



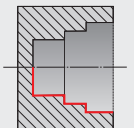
<b>PCLN(RL) INT</b> 95° CN..  260	<b>PDUN(RL) INT</b> 93° DN..  271	<b>PSKN(RL) INT</b> 93° SN..  298	<b>PTFN(RL) INT</b> 90° TN..  307
<b>PWLN(RL) INT</b> 95° WN..  320			

## D DÉSIGNATION DE LA FIXATION

## OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

### TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)

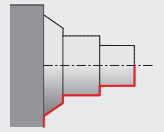


<b>DCLN(RL) INT</b> 95° CN..  259	<b>DDUN(RL) INT</b> 93° DN..  270	<b>DTFN(RL) INT</b> 90° TN..  306	<b>DVUN(RL) INT</b> VN..  313
<b>DWLN(RL) INT</b> 95° WN..  319			

# D DÉSIGNATION DE LA FIXATION

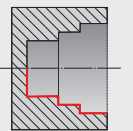
# OUTILS DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

## TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR PSC COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



<b>C.-DCLN(RL) EXT 95°</b> CN..  254	<b>C.-DDJN(RL) EXT 93°</b> DN..  267	<b>C.-DDNNN EXT 62.5°</b> DN..  268	<b>C.-DDUN(RL) EXT 93°</b> DN..  269
<b>C.-DRSN(RL) EXT</b> RN..  279	<b>C.-DSDNN EXT 45°</b> SN..  291	<b>C.-DSKN(RL) EXT 75°</b> SN..  292	<b>C.-DSRN(RL) EXT 75°</b> SN..  293
<b>C.-DSSN(RL) EXT 45°</b> SN..  294	<b>C.-DTJN(RL) EXT 93°</b> TN..  305	<b>C.-DVJN(RL) EXT 93°</b> VN..  312	<b>C.-DWLN(RL) EXT 95°</b> WN..  318

## TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR PSC COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



<b>C.-DCLN(RL) INT 95°</b> CN..  262	<b>C.-DDUN(RL) INT 93°</b> DN..  272	<b>C.-DTFN(RL) INT 91°</b> TN..  308	<b>C.-DWLN(RL) INT 95°</b> WN..  321
---	---	---	---



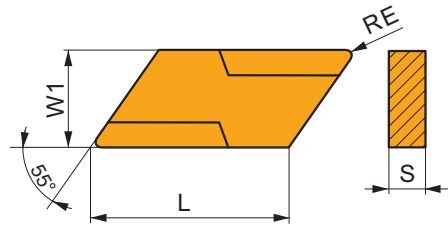
## AUTRES PLAQUETTES EN CARBURE ET CERMET

---

# KNUX

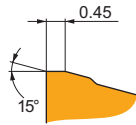


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	19.50	4.76



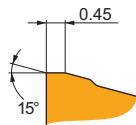
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



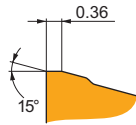
**L-22** géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>KNUX 160405L-22:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-22:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-22:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



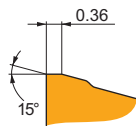
**R-22** géométrie avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>KNUX 160405R-22:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-22:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-22:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**L-32** géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>KNUX 160405L-32:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405L-32:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-32:T9325</b>	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410L-32:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

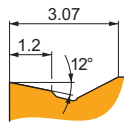


**R-32** géométrie avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>KNUX 160405R-32:T5315</b>	● 0.5	✓ 190	0.25	2.7	–	–	–	✓ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T7325</b>	● 0.5	✓ 130	0.25	2.7	✓ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T7335</b>	● 0.5	✓ 125	0.25	2.7	✓ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T9325</b>	● 0.5	✓ 155	0.25	2.7	✓ 90	0.25	2.7	✓ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160405R-32:T9335</b>	● 0.5	✓ 135	0.25	2.7	✓ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-32:T9325</b>	● 1.0	✓ 175	0.32	2.7	✓ 105	0.29	2.7	✓ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>KNUX 160410R-32:T9335</b>	● 1.0	✓ 155	0.32	2.7	✓ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

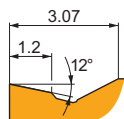
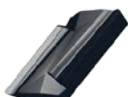
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



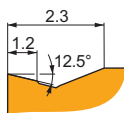
ER-72 géométrie coupe à droite pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

KNUX 160405ER-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



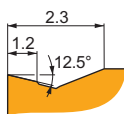
EL-72 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition fine à la finition et les coupes continues.

KNUX 160405EL-72:T5315	● 0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9325	● 0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9335	● 0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–



ER-73 géométrie avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

KNUX 160405SR-73:6640	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:6640	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:T5315	● 1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



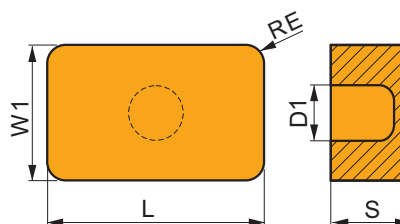
EL-73 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

KNUX 160405SL-73:6640	● 0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73:6640	● 1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## LN.X 40, LN.X 50

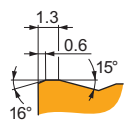


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



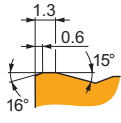
LN.X pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.

LN.X 40-1129003:6630	● 3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LN.X 40-1129003:T9325	● 3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LN.X 40-1129003:T9335	● 3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



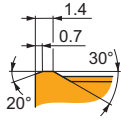
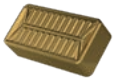
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



LN.X pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.

LNXX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	-	-	-	40	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LNXX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	-	-	-	50	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-



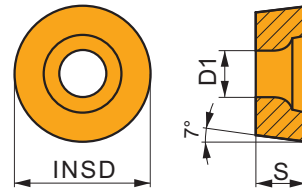
LNX conçu pour l'usinage d'ébauche lourde et pour les coupes continues ou fortement interrompues.

LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-----	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## RCMT

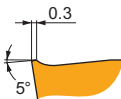
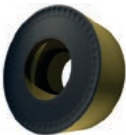


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53



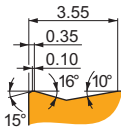
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



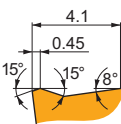
37 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMT 1606MOS-37:T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1606MOS-37:T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



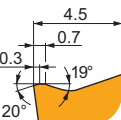
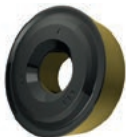
371 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMT 2006MOS-371:T9325	-	125	0.80	3.0	-	-	-	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 2006MOS-371:T9415	-	185	0.80	3.0	-	-	-	175	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



372 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMT 2507MOS-372:T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



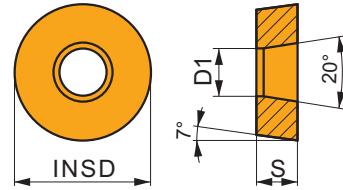
RR4 géométrie pour l'usinage grossier et les coupes continues ou interrompues.

RCMT 3009MO-RR4:T9310	-	90	1.10	4.0	-	-	-	85	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 3009MO-RR4:T9315	-	85	1.10	4.0	-	-	-	80	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 3009MO-RR4:T9415	-	95	1.10	4.0	-	-	-	90	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-

# RCMX

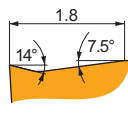
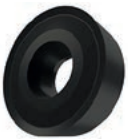


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
<b>1003</b>	10.000	3.60	3.18
<b>1204</b>	12.000	4.20	4.76
<b>1606</b>	16.000	5.20	6.35
<b>2006</b>	20.000	6.50	6.35
<b>2507</b>	25.000	7.20	7.94
<b>3209</b>	32.000	9.50	9.53



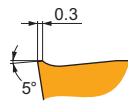
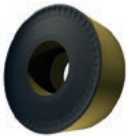
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



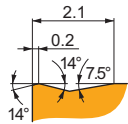
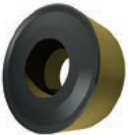
**31** géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 1003MOS-31:T9325</b>	☼	-	█	165	0.50	2.0	█	95	0.45	2.0	█	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



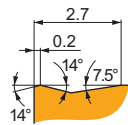
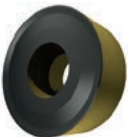
**37** géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 1606MOS-37:T9325</b>	☼	-	█	145	0.60	3.0	-	-	-	█	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 1606MOS-37:T9415</b>	☼	-	█	200	0.60	3.0	-	-	-	█	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2006MOS-37:6630</b>	☼	-	█	135	0.60	3.0	-	-	-	█	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2507MOS-37:6630</b>	☼	-	█	90	0.60	3.0	-	-	-	█	85	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



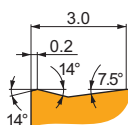
**321** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 1204MOS-321:T9325</b>	☼	-	█	120	1.00	3.0	-	-	-	█	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 1204MOS-321:T9415</b>	☼	-	█	170	1.00	3.0	-	-	-	█	160	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-



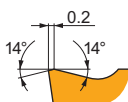
**331** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 1606MOS-331:6630</b>	☼	-	█	100	1.20	3.5	-	-	-	█	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 1606MOS-331:T9325</b>	☼	-	█	105	1.20	3.5	-	-	-	█	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 1606MOS-331:T9335</b>	☼	-	█	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 1606MOS-331:T9415</b>	☼	-	█	155	1.20	3.5	-	-	-	█	145	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-



**341** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 2006MOS-341:6630</b>	☼	-	█	105	1.00	3.5	-	-	-	█	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2006MOS-341:6640</b>	☼	-	█	90	1.00	3.5	-	-	-	█	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-

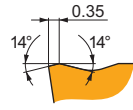


**351** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>RCMX 2507MOS-351:6630</b>	☼	-	█	70	1.00	3.5	-	-	-	█	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-
<b>RCMX 2507MOS-351:6640</b>	☼	-	█	60	1.00	3.5	-	-	-	█	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-

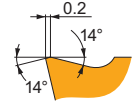
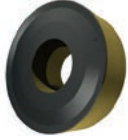
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



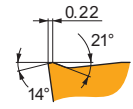
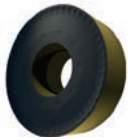
**361** géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à forttement interrompues.

RCMX 3209MO-S-361:6640	☼	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



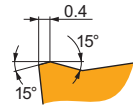
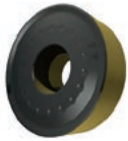
**RF1** géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

RCMX 2006MO-RF1:T5305	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9310	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9315	☼	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9325	☼	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9335	☼	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RF1:T9415	☼	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T8345	☼	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9335	☼	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RF1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



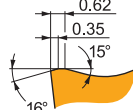
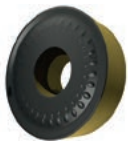
**RM1** géométrie pour l'usinage de la finition à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

RCMX 2006MO-RM1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9315	☼	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9335	☼	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2006MO-RM1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9310	☼	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9315	☼	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9325	☼	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9335	☼	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM1:T9415	☼	-	100	1.00	3.5	-	-	-	95	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-



**RM2** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

RCMX 2507MO-RM2:T9310	☼	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9325	☼	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507MO-RM2:T9415	☼	-	95	1.10	3.5	-	-	-	90	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T5315	☼	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9310	☼	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9315	☼	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9325	☼	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9335	☼	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209MO-RM2:T9415	☼	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-



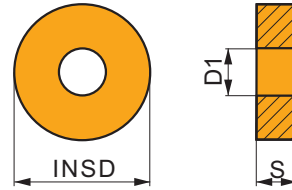
**RR2** géométrie pour l'usinage d'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMX 3209MO-RR2:T9315	☼	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0
RCMX 3209MO-RR2:T9415	☼	-	70	1.40	4.5	-	-	-	65	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.70	2.0

# RNMG

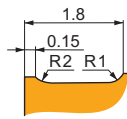
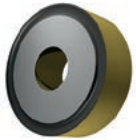


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



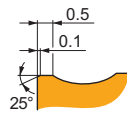
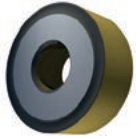
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**08** géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RNMG 120400E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	●	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	✳	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	●	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	●	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3



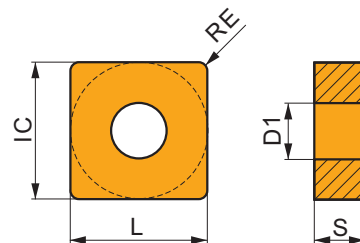
**081** géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RNMG 250900E-081:T9325	✳	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	●	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

# SNMM

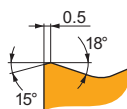


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



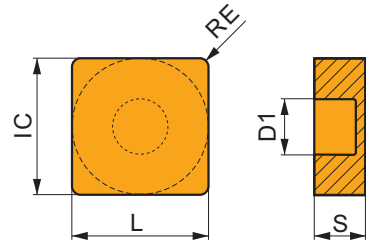
**SR** géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

SNMM 2507245-SR:T9325	✳	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:6630	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 2509245-SR:T9335	✳	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

# SNMX

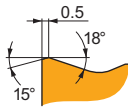
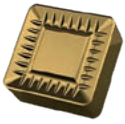


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2512</b>	25.400	9.17	25.40	12.00



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



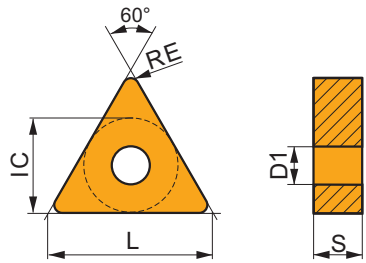
SR géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

<b>SNMX 2512245-SR:6630</b>	●	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 2512245-SR:T8345</b>	●	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 2512245-SR:T9325</b>	●	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNMX 2512245-SR:T9335</b>	●	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# TNMM

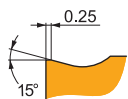


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>2204</b>	12.700	5.16	22.00	4.76



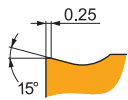
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER géométrie avec coupe à droite pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>TNMM 220412ER:T9335</b>	●	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
----------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



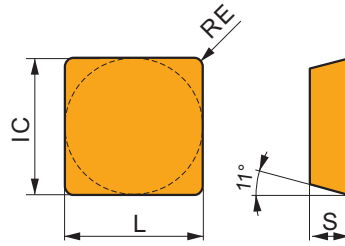
EL géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

<b>TNMM 220412EL:T9335</b>	●	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
----------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

# SPMR

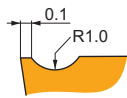


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	9.53	3.18
<b>1203</b>	12.700	12.70	3.18



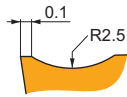
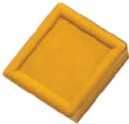
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**46** géométrie pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à interrompues.

<b>SPMR 090304E-46:T9325</b>	● 0.4	■ 215	■ 0.15	■ 1.0	■ 125	■ 0.15	■ 1.0	■ 200	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 090308E-46:T9325</b>	● 0.8	■ 255	■ 0.15	■ 1.0	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	



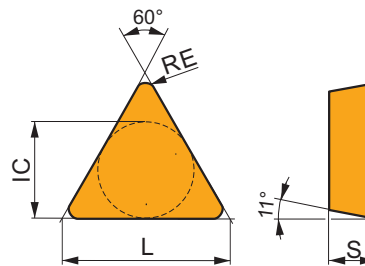
**48** géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

<b>SPMR 120304E-48:T9325</b>	● 0.4	■ 170	■ 0.22	■ 2.2	■ 100	■ 0.22	■ 2.2	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 120304E-48:T9335</b>	● 0.4	■ 145	■ 0.22	■ 2.2	■ 85	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 120308E-48:6640</b>	● 0.8	■ 160	■ 0.22	■ 2.2	■ 95	■ 0.22	■ 2.2	■ 150	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 120308E-48:T9325</b>	● 0.8	■ 205	■ 0.22	■ 2.2	■ 120	■ 0.22	■ 2.2	■ 190	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 120308E-48:T9335</b>	● 0.8	■ 175	■ 0.22	■ 2.2	■ 105	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>SPMR 120312E-48:T9325</b>	● 1.2	■ 215	■ 0.22	■ 2.2	■ 125	■ 0.22	■ 2.2	■ 200	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

# TPMR

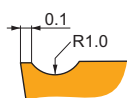


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	11.00	3.18
<b>1603</b>	9.525	16.50	3.18



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

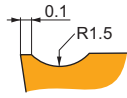


**46** géométrie pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à interrompues.

<b>TPMR 110304E-46:6640</b>	● 0.4	■ 140	■ 0.15	■ 1.0	■ 80	■ 0.14	■ 1.0	■ 130	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>TPMR 110304E-46:T9325</b>	● 0.4	■ 175	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ 165	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>TPMR 110304E-46:T9335</b>	● 0.4	■ 150	■ 0.15	■ 1.0	■ 90	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>TPMR 110308E-46:6640</b>	● 0.8	■ 170	■ 0.15	■ 1.0	■ 100	■ 0.14	■ 1.0	■ 160	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>TPMR 110308E-46:T9325</b>	● 0.8	■ 205	■ 0.15	■ 1.0	■ 120	■ 0.15	■ 1.0	■ 190	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>TPMR 110308E-46:T9335</b>	● 0.8	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 105	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

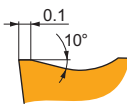
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



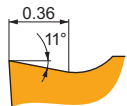
47 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

TPMR 160304E-47:6640	● 0.4	■ 120	0.20	1.5	▣ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9325	● 0.4	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	▣ 140	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304E-47:T9335	● 0.4	■ 125	0.20	1.5	▣ 75	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:6640	● 0.8	■ 140	0.20	1.5	▣ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9325	● 0.8	■ 175	0.20	1.5	▣ 105	0.18	1.5	▣ 165	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-47:T9335	● 0.8	■ 150	0.20	1.5	▣ 90	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9325	● 1.2	■ 185	0.20	1.5	▣ 110	0.18	1.5	▣ 175	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160312E-47:T9335	● 1.2	■ 160	0.20	1.5	▣ 95	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



61 géométrie pour l'usinage de finition avec des avances et des profondeurs de coupe modérées, et pour des coupes continues ou interrompues.

TPMR 160308E-61:T9325	● 0.8	■ 135	0.35	1.8	▣ 80	0.32	1.8	▣ 125	0.35	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160308E-61:T9335	● 0.8	■ 120	0.35	1.8	▣ 70	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



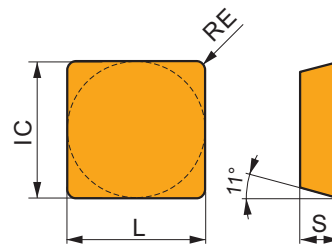
PF2 géométrie pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

TPMR 110304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TPMR 160304-PF2:TT010	● 0.4	■ 255	0.10	0.5	▣ 150	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## SPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SPUN pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

SPUN 120308:6640	● 0.8	■ 180	0.15	4.0	—	—	—	▣ 170	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 120312:6640	● 1.2	■ 190	0.15	4.0	—	—	—	▣ 180	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SPUN 150408:6640	● 0.8	■ 155	0.20	5.0	—	—	—	▣ 145	0.20	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—



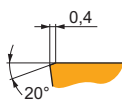
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**SPUN** pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

SPUN 150412:6640	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408:6640	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412:6640	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416:6640	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



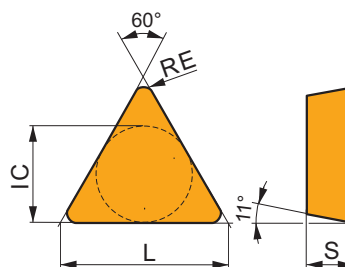
**SPUN..S** pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

SPUN 250620S:6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-------------------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## TPUN-IT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**TPUN** pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

TPUN 110304:6640	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308:6640	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304:6640	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308:6640	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312:6640	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408:6640	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412:6640	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**TPUN..S** pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

TPUN 270616S:6640	1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





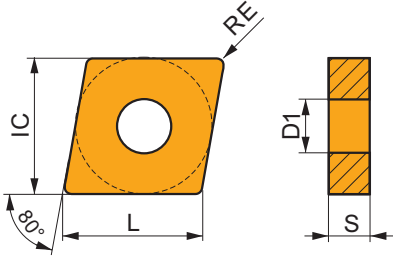
## PLAQUETTES EN MATÉRIAUX AVANCÉS

---

## CNGA CER

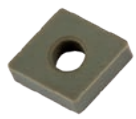


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



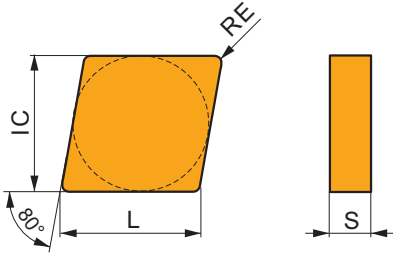
CER pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>CNGA 120404 T02020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 590	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CNGA 120408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CNGA 120412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## CNGN CER

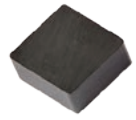


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	12.90	4.76
<b>1207</b>	12.700	12.90	7.94



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



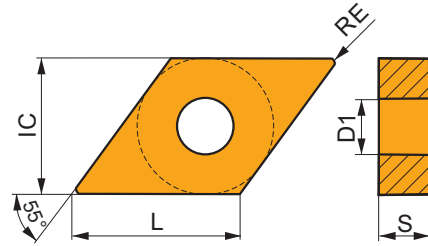
CER pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>CNGN 120408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CNGN 120708 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 550	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>CNGN 120712 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 540	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DNGA CER

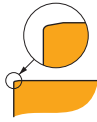
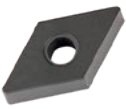


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76



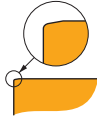
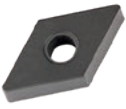
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>DNGA 150408 S02020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



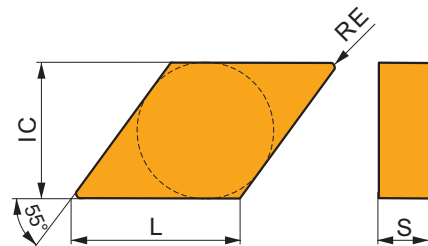
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>DNGA 150404 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DNGA 150408 T00520:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## DNGN CER

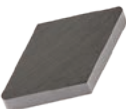


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1504</b>	12.700	15.50	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



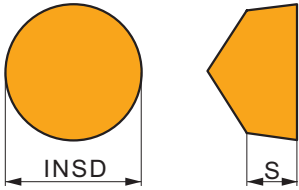
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>DNGN 150408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# RCGX CER



	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



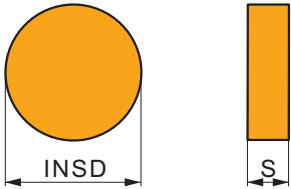
CER pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

RCGX 060600 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# RNGN CER

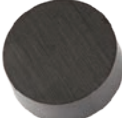


	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



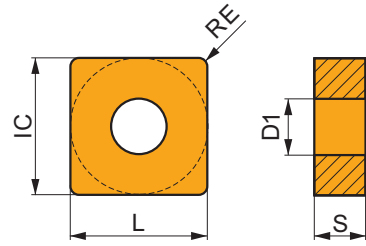
CER pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

RNGN 090300 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	460	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120400 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120700 T01020:TC100	●	-	-	-	-	-	-	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RNGN 120700 T15015:TC100	●	-	-	-	-	-	-	455	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## SNGA CER

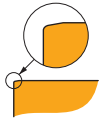


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



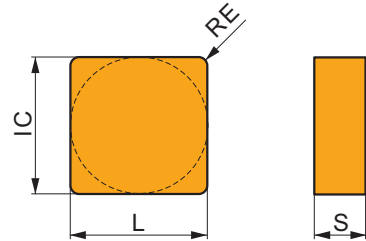
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>SNGA 120408 T01025:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGA 120412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## SNGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0903</b>	9.525	9.53	3.18
<b>1204</b>	12.700	12.70	4.76
<b>1207</b>	12.700	12.70	7.94



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	0.8	-	-	-	-	-	-	580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.4	-	-	-	-	-	-	620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



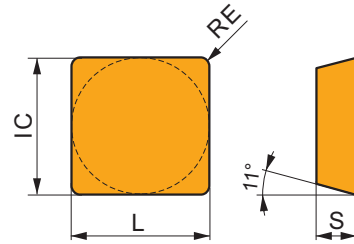
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>SNGN 090308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGN 090312 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGN 120404 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGN 120408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGN 120708 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>SNGN 120712 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## SPGN CER

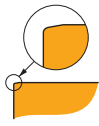
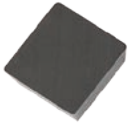


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1203</b>	12.700	12.70	3.18



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



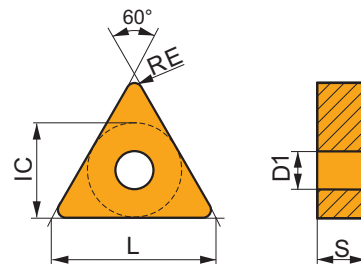
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>SPGN 120308 T01020:TC100</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## TNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



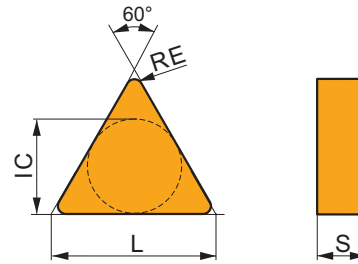
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>TNGA 160408 T01020:TC100</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGA 160412 T01020:TC100</b>	●	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TNGN CER

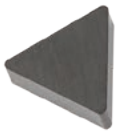


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	16.50	4.76
<b>1607</b>	9.525	16.50	7.94



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



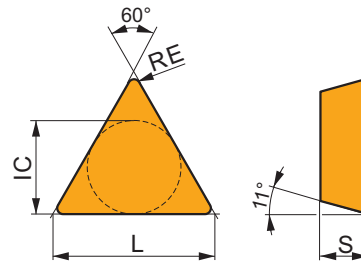
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>TNGN 160408 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGN 160412 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TNGN 160708 T02020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	11.00	3.18
<b>1603</b>	9.525	16.50	3.18



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



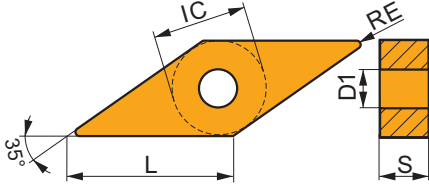
**CER** pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

<b>TPGN 110304 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 110308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160304 T01020:TC100</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160308 T01020:TC100</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	■ 425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPGN 160312 T01020:TC100</b>	● 1.2	-	-	-	-	-	-	■ 450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## VNGA CER



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



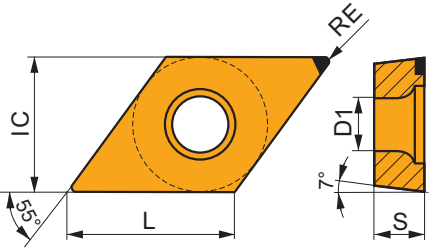
CER pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.

VNGA 160404 T01020:TC100	● 0.4	-	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020:TC100	● 0.8	-	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

## DCMW PCD

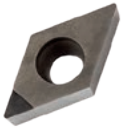


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



PCD pour l'usinage de finition, les vitesses élevées et les conditions d'usinage stables.

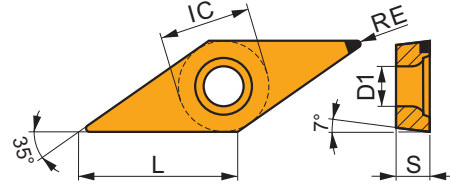
DCMW 11T304FN:PD1	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1035	0.12	0.5	-	-	-	-	-
DCMW 11T308FN:PD1	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	0.12	1.0	-	-	-	-	-



## VCMW PCD



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



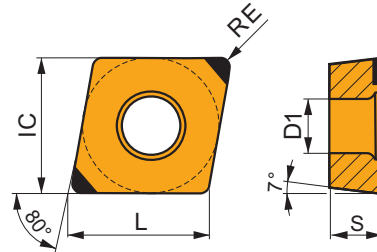
PCD pointe pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche avec des vitesses élevées et des conditions stables.

VCMW 160404FN:PD1	● 0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN:PD1	● 0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	■ 1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-

## CCGW CBN

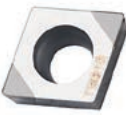


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>09T3</b>	9.525	4.50	9.70	3.97



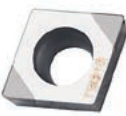
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN pour l'usinage de finition.

CCGW 060204E-B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3



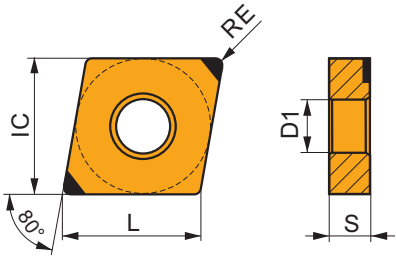
CBN pour l'usinage de finition.

CCGW 060204S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	■ 460	0.10	0.4	-	-	-	■ 120	0.07	0.3	■ 95	0.07	0.3

# CNGA CBN

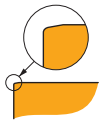


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



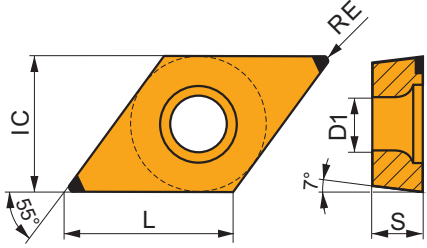
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

CNGA 120404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 510	0.10	0.4	-	-	-	▣ 135	0.07	0.3	■ 105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7

# DCGW CBN

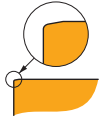


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.50	11.60	3.97



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



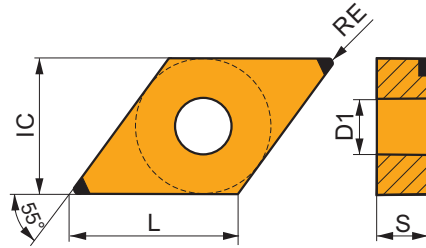
CBN pour l'usinage de finition.

DCGW 11T304S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 370	0.10	0.4	-	-	-	▣ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 380	0.15	0.6	-	-	-	▣ 100	0.11	0.5	■ 80	0.08	0.7

# DNGA CBN

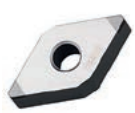


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



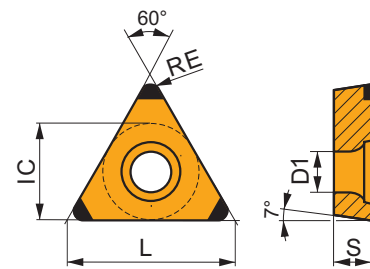
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

<b>DNGA 150608S01020B:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	420	0.15	0.6	-	-	-	▣	110	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7
---------------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----

# TCGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1102</b>	6.350	2.90	11.00	2.38



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

<b>TCGW 110204E-C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
-----------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	----	------	-----



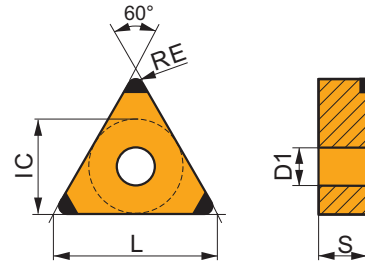
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

<b>TCGW 110204S01020C:TB310</b>	●	0.4	-	-	-	-	-	-	▣	390	0.10	0.4	-	-	-	▣	100	0.07	0.3	■	80	0.07	0.3
<b>TCGW 110208S01020C:TB310</b>	●	0.8	-	-	-	-	-	-	▣	400	0.15	0.6	-	-	-	▣	105	0.11	0.5	■	85	0.08	0.7

# TNGA CBN

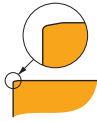


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



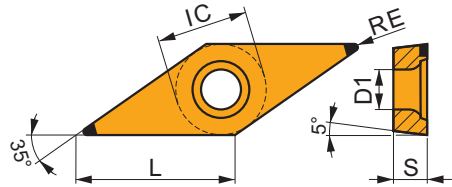
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

<b>TNGA 160408S01020C:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 450	0.15	0.6	-	-	-	▣ 115	0.11	0.5	■ 95	0.08	0.7
---------------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	------	------	-----

# VBGW CBN



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.50	16.00	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



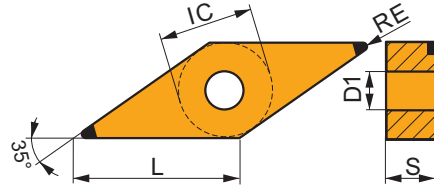
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

<b>VBGW 160404S01020B:TB310</b>	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 340	0.10	0.4	-	-	-	▣ 90	0.07	0.3	■ 70	0.07	0.3
<b>VBGW 160408S01020B:TB310</b>	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 350	0.15	0.6	-	-	-	▣ 90	0.11	0.5	■ 70	0.08	0.7

## VNGA CBN

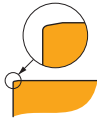


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.00	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



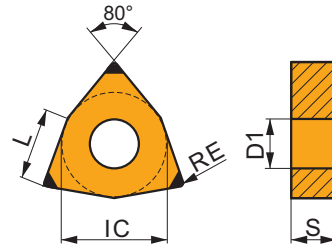
CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

VNGA 160404S01020B:TB310	● 0.4	-	-	-	-	-	-	▣ 360	0.10	0.4	-	-	-	▣ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 370	0.15	0.6	-	-	-	▣ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

## WNGA CBN

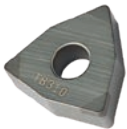


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



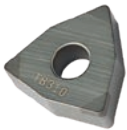
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

VNGA 080408S01020C:TB310	● 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



CBN pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.

VNGA080408S01020WC:TB310	- 0.8	-	-	-	-	-	-	▣ 530	0.15	0.6	-	-	-	▣ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	-------	------	-----



## TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES

---

## GL – OUTILS EXTÉRIEURS - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT</b> 		COX 20 mm	COX 20 à 40 mm	COX 20 à 32 mm	COX 24 à 32 mm	COX 24 à 32 mm	
<b>NEW</b> <b>GLAF(RL)EXT-S</b> 		COX 12 à 16 mm	COX 12 à 16 mm	COX 16 mm			
<b>GLSF(RL)EXT</b> 	COX 16 mm <b>NEW</b>	COX 20 à 24 mm	COX 20 à 32 mm	COX 20 à 32 mm	COX 20 à 32 mm	COX 20 à 32 mm	
<b>GLSF(RL)EXT-S</b> 	COX 12 à 16 mm <b>NEW</b>	COX 12 à 16 mm	COX 12 à 16 mm	COX 16 mm			
<b>GLSF(RL)EXT-G</b> 		COX 10 mm	COX 10 à 20 mm	COX 12 à 24 mm	COX 12 à 32 mm	COX 12 à 32 mm	
<b>Largeur de coupe (mm)</b>	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
<b>NEW</b> <b>Tronçonnage profond</b> (plaquette à une arête) 			 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR	 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR			
<b>Tronçonnage</b> (tube/barre pleine) 	<b>NEW</b>  PM	 PM  PR	 CW = 2.5 / 3 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	
<b>Usinage de gorges</b> (profondes/peu profondes) 		 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Tournage</b> (longitudinal) 		 GM	 GM	 GM	 GM	 GM	<b>NEW</b>  GM
<b>Copiage</b> (multi-axial) 		 MM	 MM	 MM	 MM	 MM	



# GLAF(RL) EXT

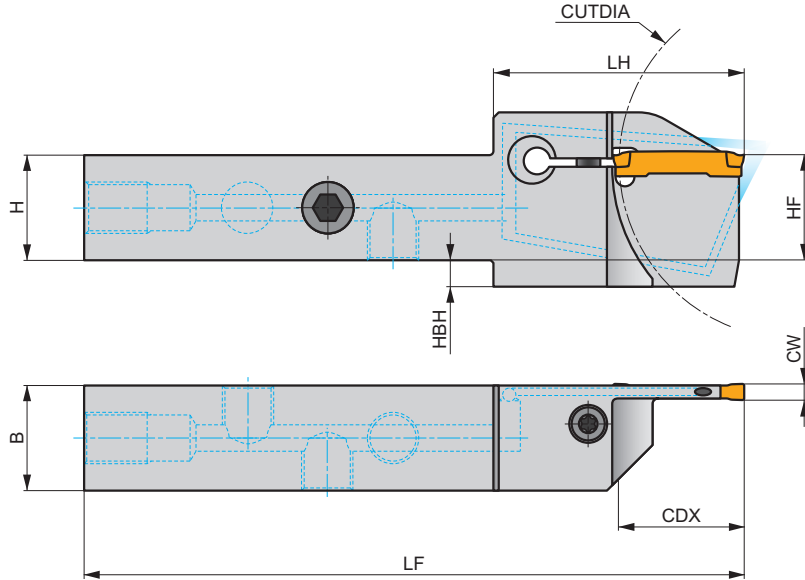
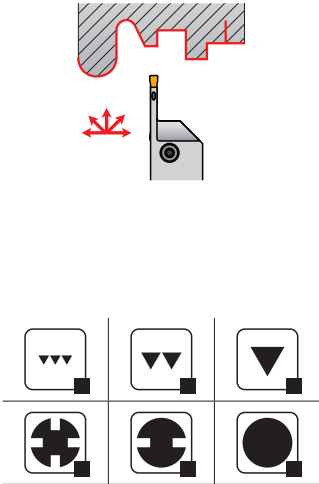


PRAMET



## Outil de tronçonnage ou d'usinage de gorges avec arrosage centralisé pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	H
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.65	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.32	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.66	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.73	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	0.70	GI335	GL11	CC01
<b>L</b> GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFR-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	0.58	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	0.67	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	0.32	GI337	GL11	CC01
GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	0.37	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	0.68	GI338	GL11	CC01
GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.33	GI334	GL11	CC01
GL2-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.66	GI334	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.33	GI335	GL11	CC01
GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.65	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.67	GI335	GL11	CC01
GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	0.70	GI335	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	0.33	GI336	GL11	CC01
GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525MFL-20-80	25	-	25	25	150	43.6	4.00	20	80	0.65	GI336	GL11	CC01
GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	0.73	GI336	GL11	CC01
GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	0.32	GI337	GL11	CC01



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg			
<b>L</b> GL5-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100		0.67	GI337	GL11	CC01
GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80		0.33	GI338	GL11	CC01
GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100		0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8"	HXK 4

Accessoires de refroidissement en page 366.

# GLAF(RL) EXT-S

**P M K N S H**

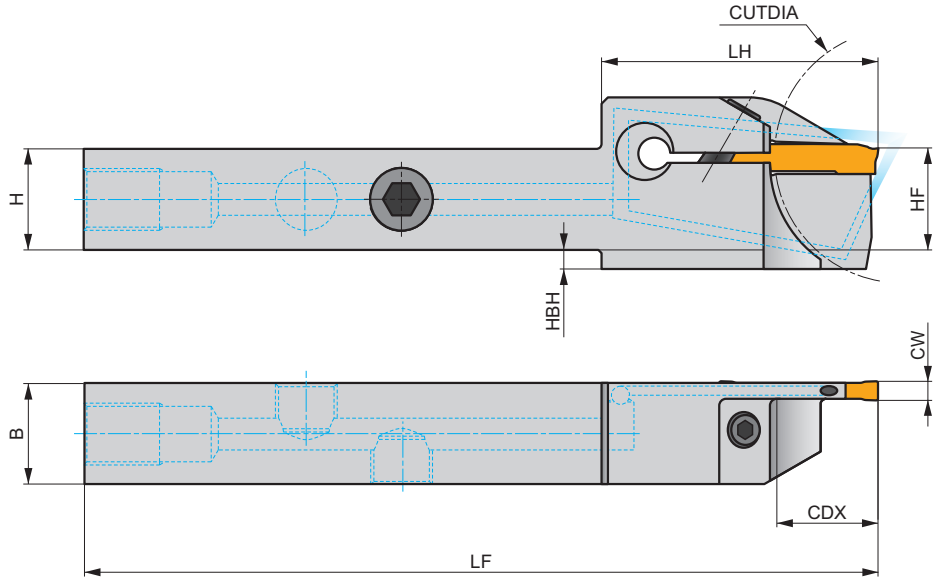
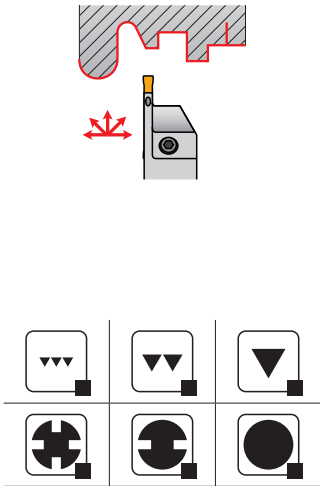
**PRAMET**

**G**



## Outil d'usinage de gorges avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, pour tours à décolleter

Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, conçu pour les tours à décolleter et pour l'accès facile au serrage de plaquette. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	Handedness	kg	Material	Tool	Coolant	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)						
<b>R</b>	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
<b>L</b>	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01	

Material	Tool
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 364.

Tool	Material	Clamping Torque (Nm)	Thread	Length	Hex Size
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

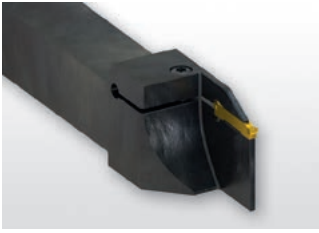
Coolant	Material	Material	Thread	Hex Size	Material	Material
CC01	CHP-P1/8	-	G1/8"	HXK 4	-	-
CC02	-	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

Accessoires de refroidissement en page 366.

# GLSF(RL) EXT

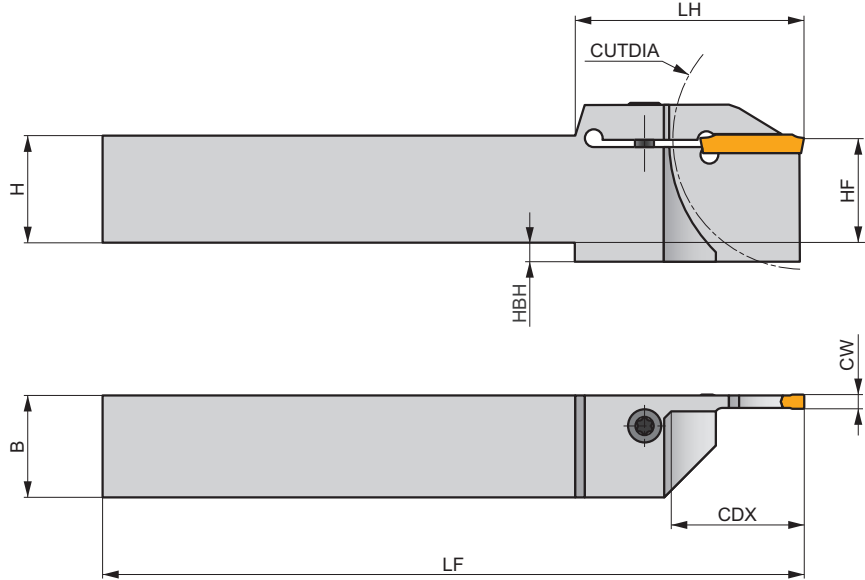
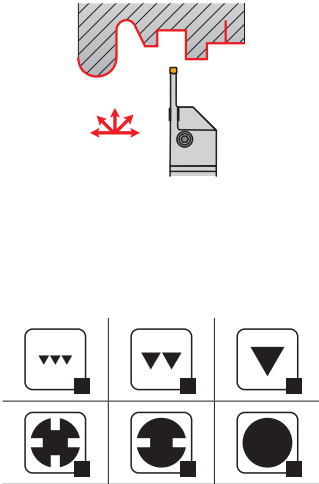


PRAMET



## Outil d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	⌀	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
<b>L</b> GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
<b>GL3-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
<b>GL3-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
<b>GL4-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
<b>GL4-S2020KFL-24-80</b>	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
<b>GL4-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
<b>L GL4-S2525MFL-24-80</b>	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
<b>GL4-S2525PFL-32-80</b>	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
<b>GL5-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
<b>GL5-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
<b>GL5-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
<b>GL6-S2020KFL-20-80</b>	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525MFL-20-80</b>	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
<b>GL6-S2525PFL-32-100</b>	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

# GLSF(RL) EXT-S

P
M
K
N
S
H

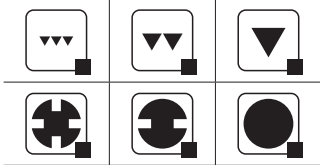
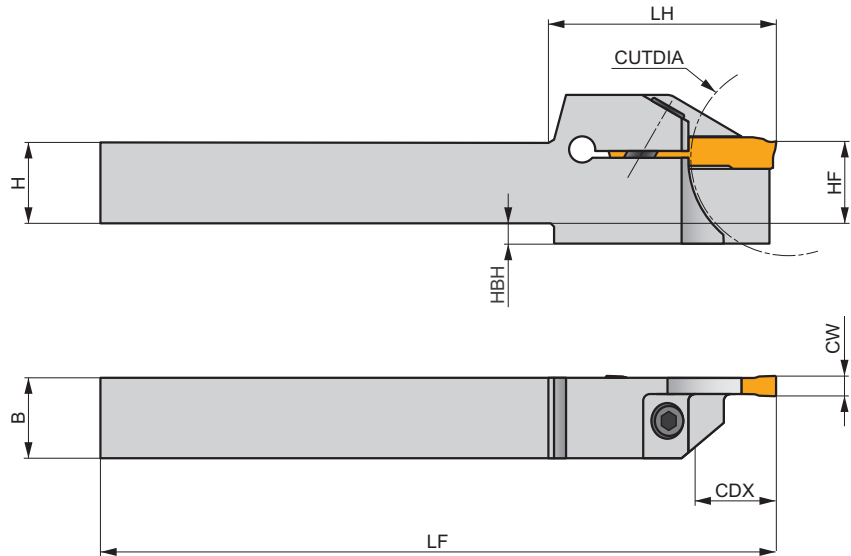
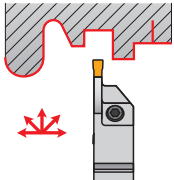
**PRAMET**

**G**



## Outil d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour tours à décolleter

Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL, conçu pour les tours à décolleter et pour l'accès facile au serrage de plaquette. Adapté à l'usinage de gorges radiales, au tronçonnage, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	HBH	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GL1-S1212HFR-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
<b>L</b>	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
	GL1-S1212HFL-12-40	12	-	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	-	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12	
GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12	

Product	GL1..	GL2..	GL3..	GL4..
GI333	GL1..			
GI334	GL2..			
GI335	GL3..			
GI336	GL4..			

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 364.

Product	HS 0516	Nm	M 5	16	HXK 4
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

# GLSF(RL) EXT-G

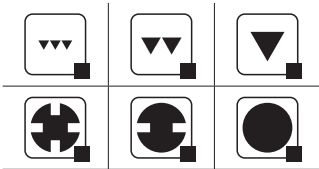
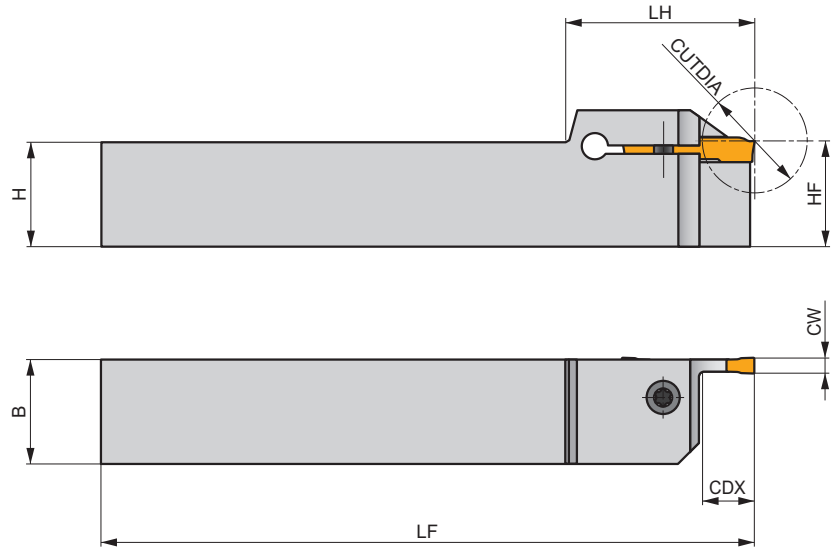
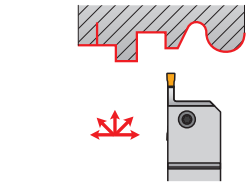


PRAMET






## Outil d'usinage de gorges et de tournage pour plaquettes GL







Porte-outil extérieur à droite ou gauche pour plaquettes GL. Idéal pour le tournage longitudinal et le profilage, utilisable aussi pour l'usinage de gorges et le tronçonnage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	$\pm$	H	B	$\pm$	H	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
<b>L</b> GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
GL3-S3232MFL-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
GL4-S3232MFL-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
GL5-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

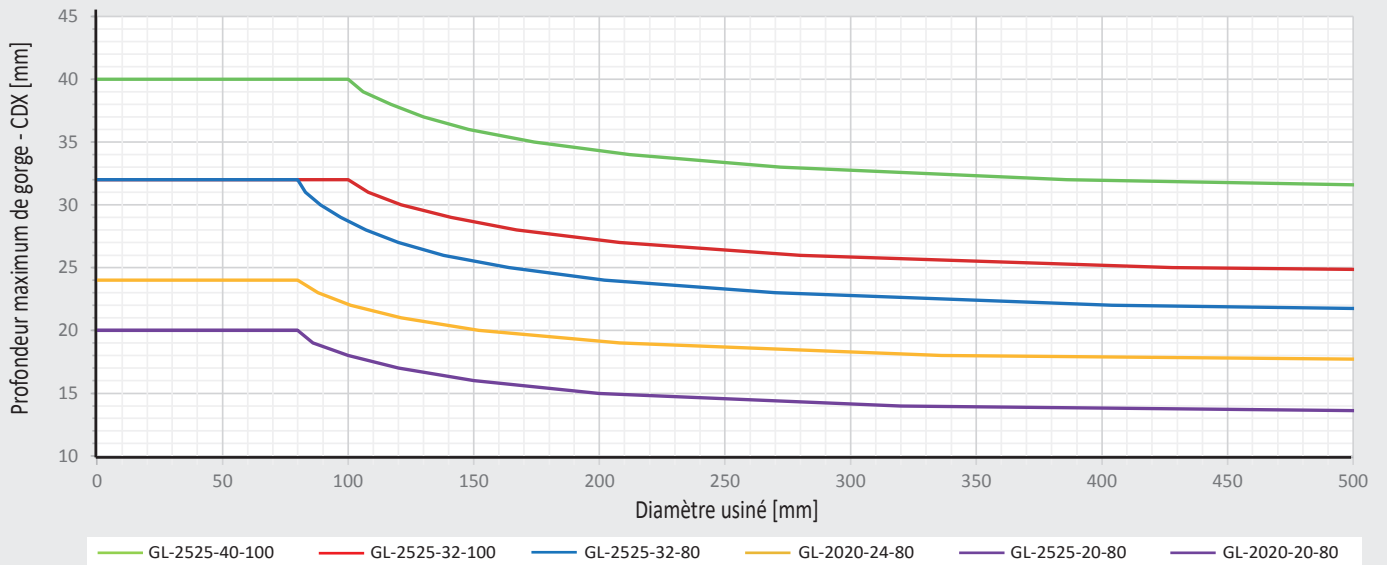
Product	HF	H	B	LF	LH	CW	CDX	CUTD/A	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL6-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

		
GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	-

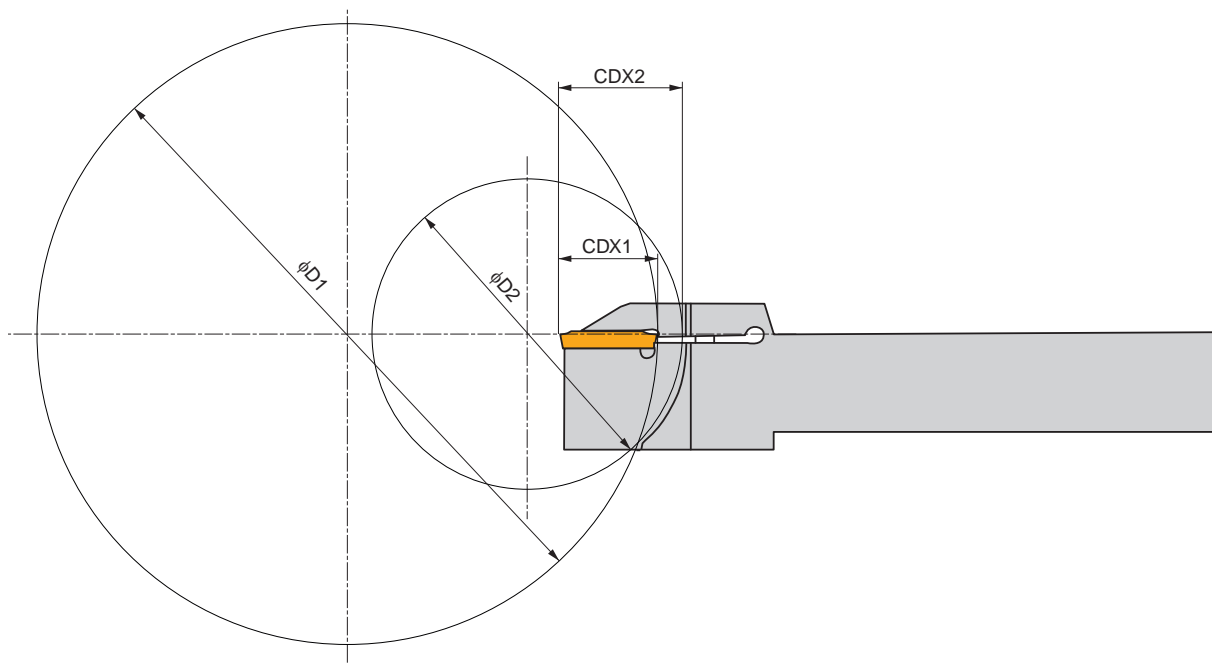
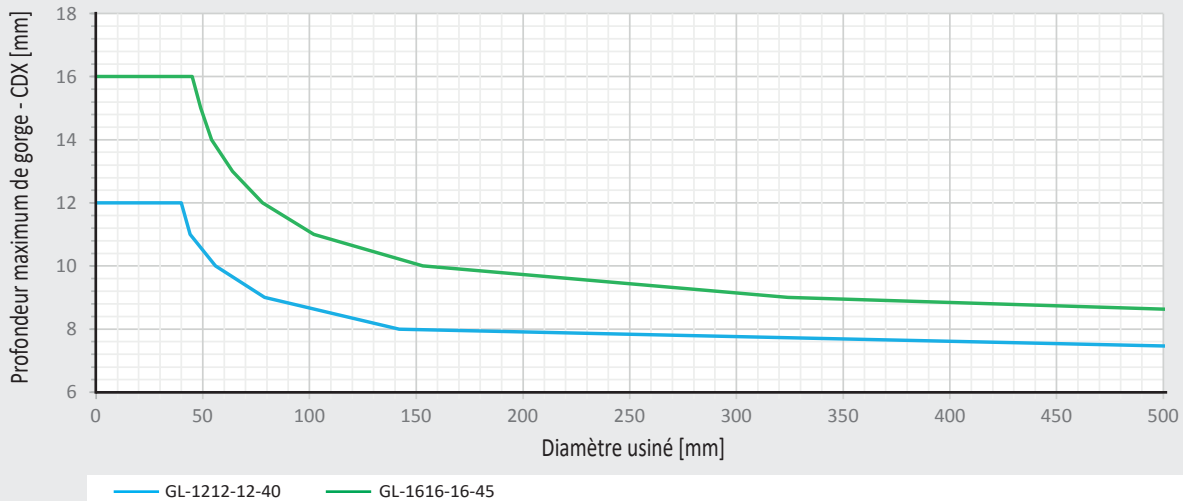
					
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LKT30P

## PROFONDEURS DE COUPE EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ

### GLAF(RL) EXT



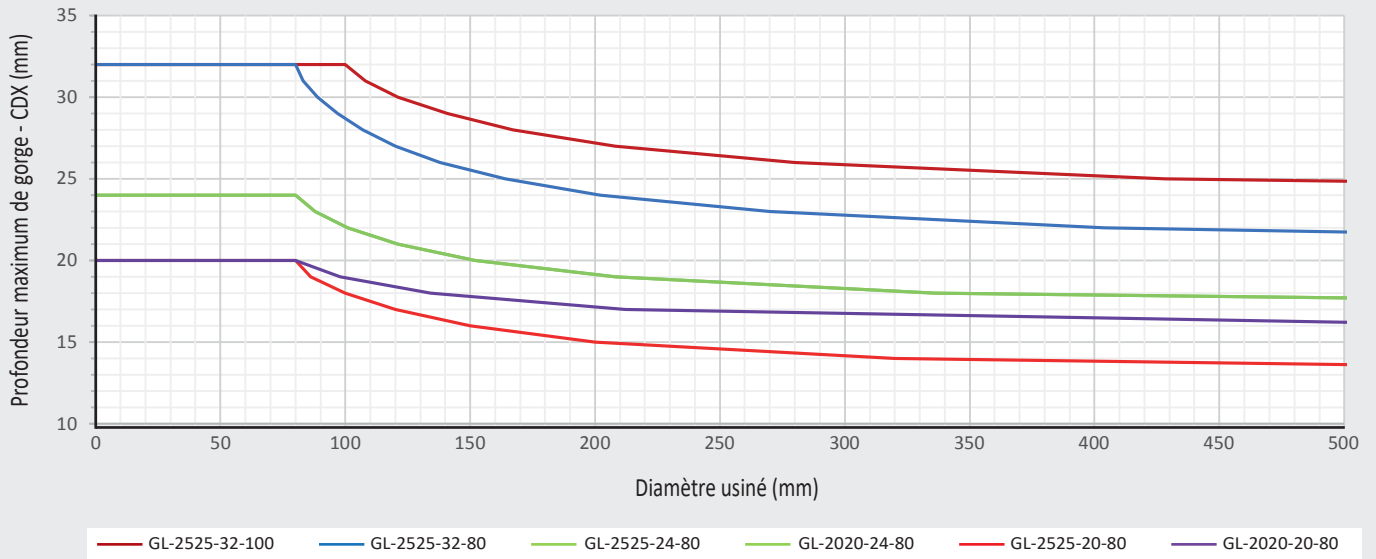
### GLAF(RL) EXT-S



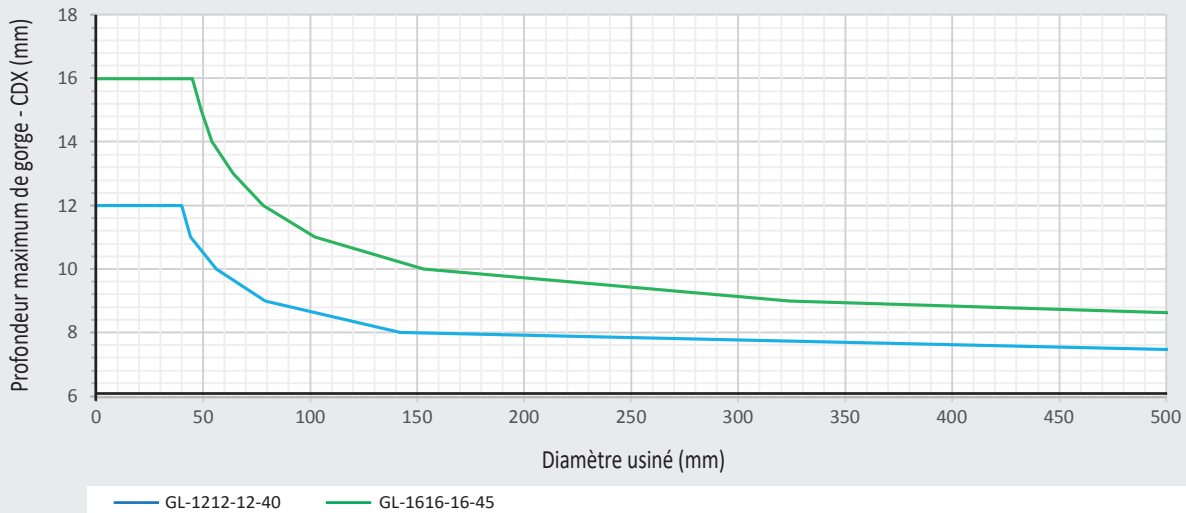


## PROFONDEURS DE COUPE D'UN OUTIL GL EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ

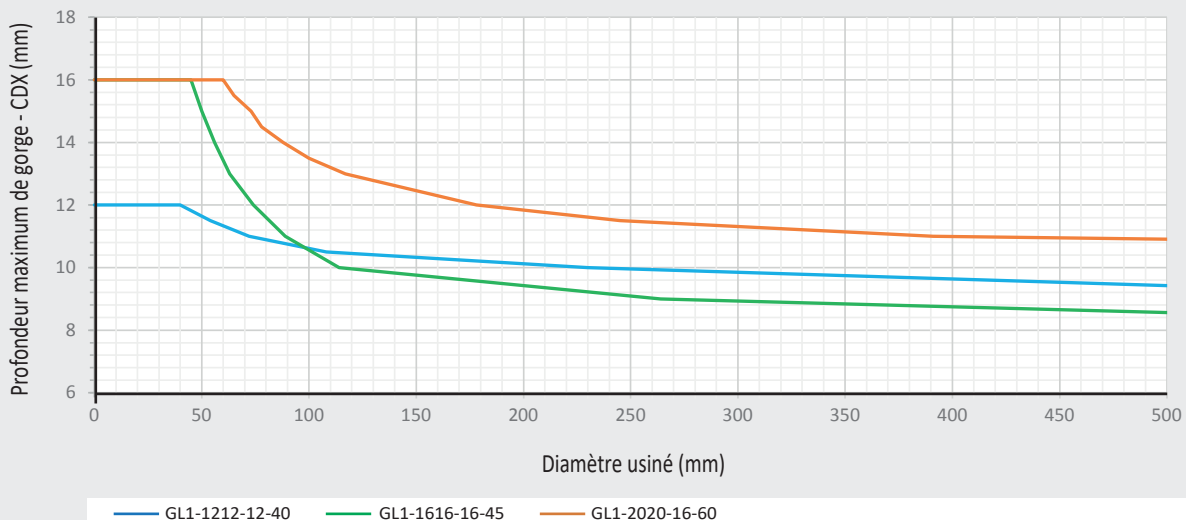
### GLSF (RL) EXT



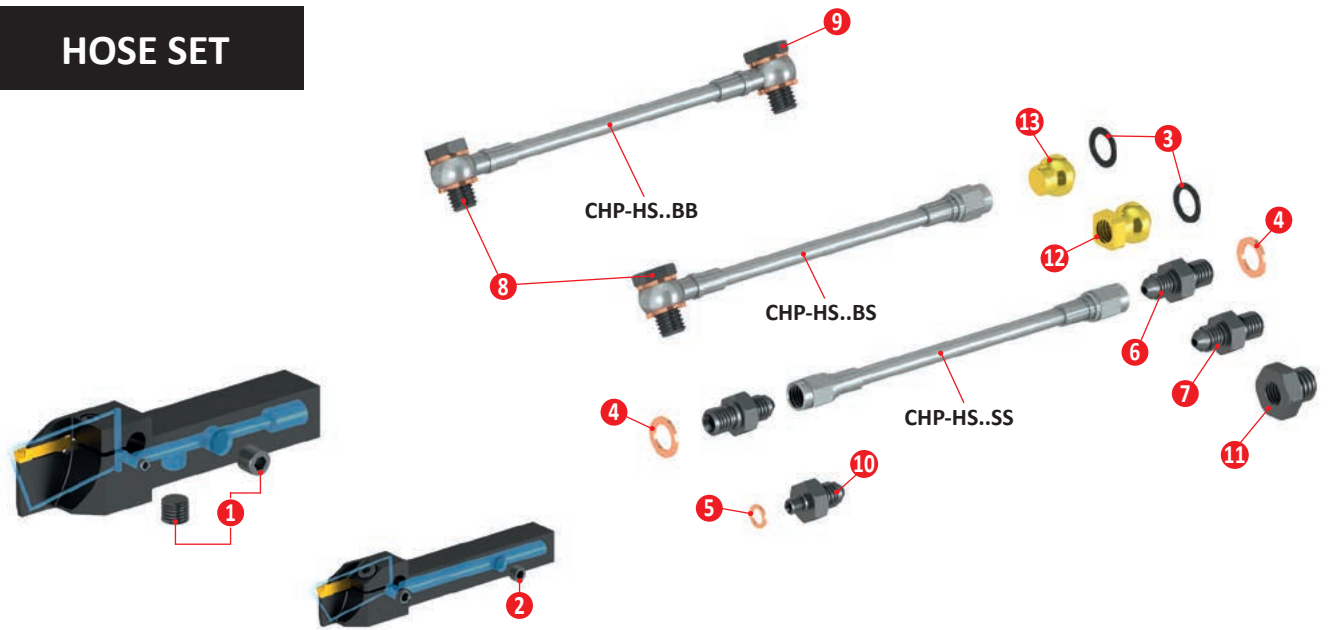
### GLSF (RL) EXT-S



### GL1



# HOSE SET



Longueur			
	150 mm	<b>CHP-HS150 SS</b>	<b>CHP-HS150 BS</b>
250 mm	<b>CHP-HS250 SS</b>	<b>CHP-HS250 BS</b>	<b>CHP-HS250 BB</b>
300 mm	<b>CHP-HS300 SS</b>	<b>CHP-HS300 BS</b>	<b>CHP-HS300 BB</b>

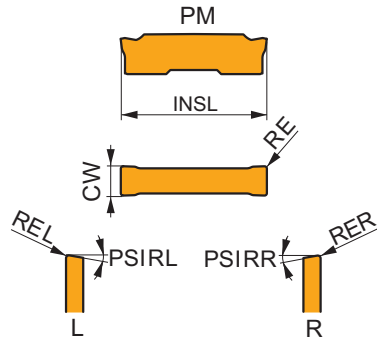
		Désignation			
<b>1</b>		Bouchon G1/8"	CHP-P1/8	1 x	1 x
<b>2</b>		Bouchon 6*	CHP-P6	–	–
<b>3</b>		Joint torique	CHP-O10×1	2 x	2 x
<b>4</b>		Joint en cuivre	CHP-G10	2 x	3 x
<b>5</b>		Joint en cuivre*	CHP-G06	–	–
<b>6</b>		Raccord droit G1/8"	CHP-CS1/8	2 x	1 x
<b>7</b>		Raccord droit M10	CHP-CS10	1 x	–
<b>8</b>		Raccord banjo G1/8"	CHP-CB1/8	–	1 x
<b>9</b>		Raccord banjo M10	CHP-CB10	–	1 x
<b>10</b>		Réducteur G1/8" à M6*	CHP-R1/8-6	–	–
<b>11</b>		Réducteur G1/4" à G1/8"	CHP-R1/4-1/8	–	1 x
<b>12</b>		Buse de refroidissement G1/8"	CHP-PV1/8-12	1 x	1 x
<b>13</b>		Bouchon de buse de refroidissement	CHP-PV14	1 x	1 x

\* fourni avec le kit de queue 12×12

# GL. D - PM

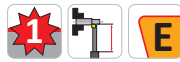
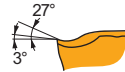


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



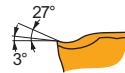
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



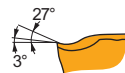
**PM** géométrie avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



**R-PM** géométrie arête à droite avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



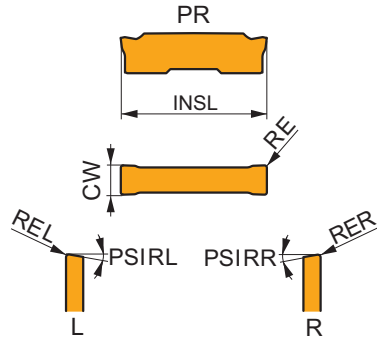
**L-PM** géométrie arête à gauche avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

# GL. D - PR

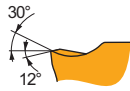


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



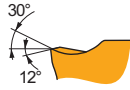
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



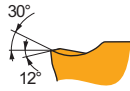
**PR** géométrie avec listel négatif, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et tronçonnage ainsi que pour les coupes continues et interrompues.

GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** géométrie arête à droite avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	12	-

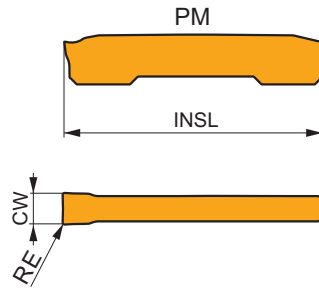


**L-PR** géométrie arête à gauche avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	12

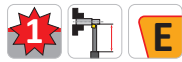
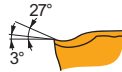
## GL. S - PM

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

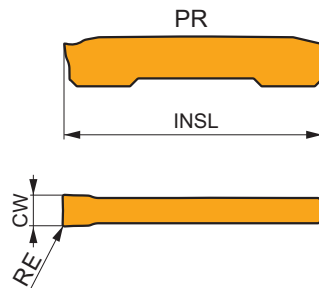


**PM** géométrie avec angle de coupe très positif sur plaquette à une arête, premier choix pour le tronçonnage profond et les coupes continues à légèrement interrompues.

GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

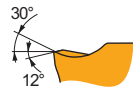
## GL. S - PR

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



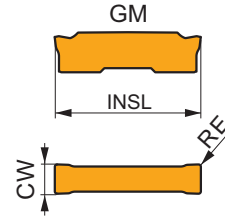
**PR** géométrie avec listel négatif sur plaquette à une arête, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et de tronçonnage profond et pour les coupes continues et interrompues.

GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**GM** géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

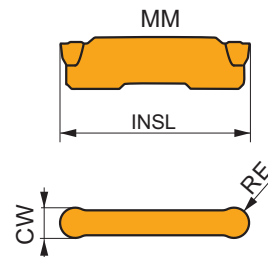
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**MM** géométrie avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-



## LCM. – OUTILS EXTÉRIEURS - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	0316	0416	0516	0616	0830
<b>GFI(RL) EXT</b> 16×16 32×25					
<b>GFM(RL) EXT</b> 20×20 32×25					
<b>Largeur de coupe (mm)</b>	3	4	5	6	8
<b>Tronçonnage profond</b> (plaquette à une arête) 	 LCMR CM	 LCMR CM			
<b>Tronçonnage</b> (tube/barre pleine) 	 CM F	 CM F	 CM F	 CM F	 F
<b>Usinage de gorges</b> (profondes/peu profondes) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
<b>Tournage</b> (longitudinal) 	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
<b>Copiage</b> (multi-axial) 	 MP	 MP	 MP	 MP	 MP

# GFI(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

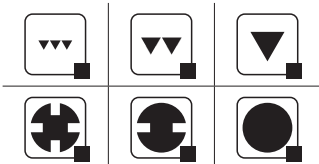
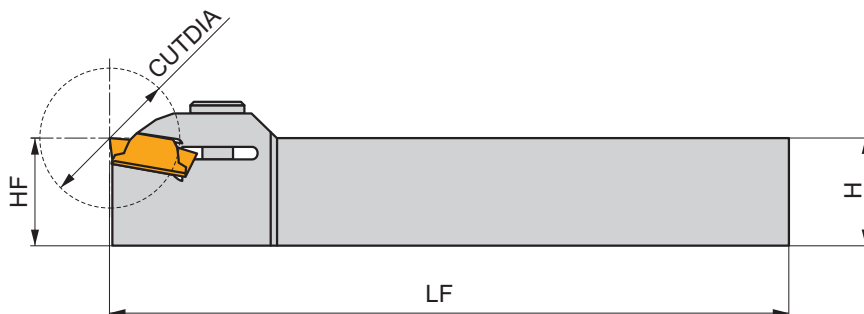
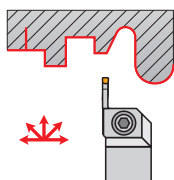
**PRAMET**

**G**



## Porte-outil extérieur pour gorges et tournage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM... Convient pour le tronçonnage, les gorges radiales, le profilage et le chariotage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









Product	$\Xi$	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	GI193	GL09
<b>L</b>	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09






GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		 Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8

# GFM(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

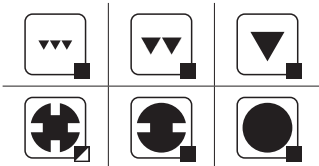
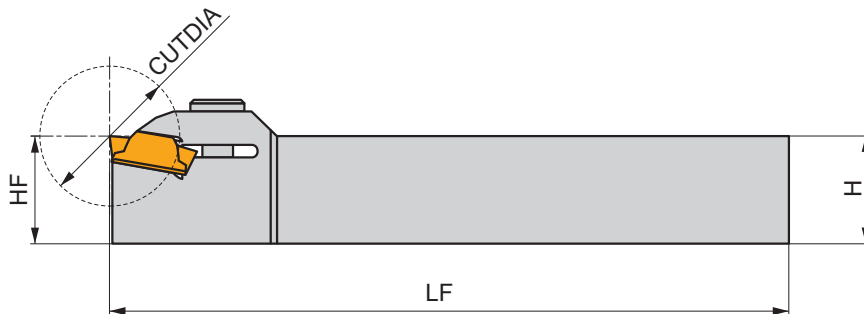
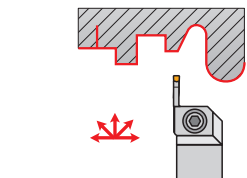
**PRAMET**

**G**



## Porte-outil extérieur pour gorges et tournage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM... Convient pour le tronçonnage, les gorges radiales, le profilage et le chariotage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b>	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	G1136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	G1136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	G1137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	G1137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	G1138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	G1138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	G1139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	G1139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	G1193	GL10
<b>L</b>	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.36	G1136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	G1136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	G1137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	G1137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	G1138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	G1138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	G1139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	G1139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	G1193	GL10

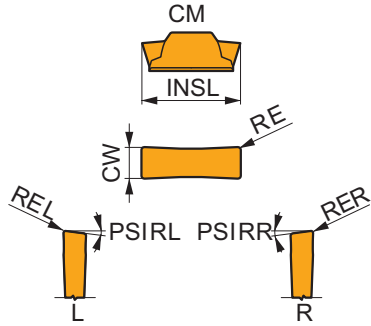
G1136	LCM. 0316..
G1137	LCM. 0416..
G1138	LCM. 0516..
G1139	LCM. 0616..
G1193	LCM. 0830..

GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

# LCMF 16 - CM

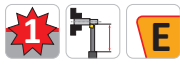
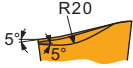


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



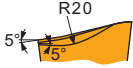
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



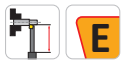
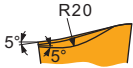
**CM** géométrie premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMF 031602-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LCMF 031604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LCMF 041602-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LCMF 041604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LCMF 051604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LCMF 061604-CM:T8330</b>	● 0.4	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.11	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—



**R-CM** géométrie avec arête à droite (R), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMF 031602R15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	15	—
<b>LCMF 031602R6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	6	—
<b>LCMF 041602R15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	15	—
<b>LCMF 041602R6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	6	—



**L-CM** géométrie avec arête à gauche (L), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

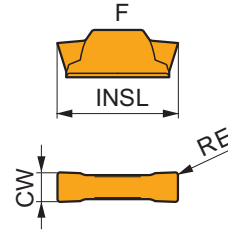
<b>LCMF 031602L15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	15
<b>LCMF 031602L6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	6
<b>LCMF 041602L15-CM:T8330<sup>1)</sup></b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	15
<b>LCMF 041602L6-CM:T8330</b>	● 0.2	■ 130	■ 0.11	■ 75	■ 0.10	■ 120	■ 0.11	—	—	—	—	—	—	6

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# LCMF 16, LCMF 30 - F

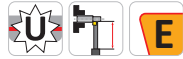
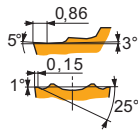
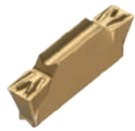


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0830</b>	8.00	-0.05	0.05	30.0



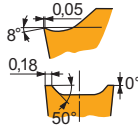
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F géométrie pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage axial de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMF 031602-F:T8330</b>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 031604-F:T8330</b>	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041604-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041604-F:T9325</b>	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041608-F:T8330</b>	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041608-F:T9325</b>	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 051608-F:T8330</b>	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 051608-F:T9325</b>	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 061608-F:T8330</b>	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 061608-F:T9325</b>	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



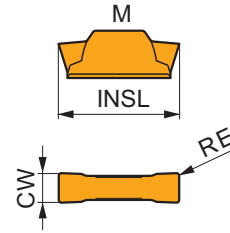
F géométrie pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage axial de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMF 083008-F:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 083012-F:T8330</b>	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

## LCMF 16 - M

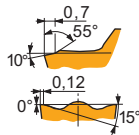


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



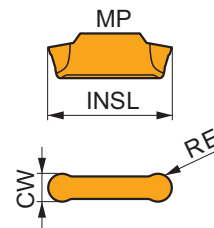
M géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues à interrompues.

LCMF 031602-M:T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M:T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M:T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.12	0.8
LCMF 041608-M:T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M:T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
LCMF 051608-M:T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## LCMF 16, LCMF 30 - MP

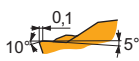


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.6
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.3
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.5
<b>0830</b>	8.00	-0.05	0.05	30.9



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



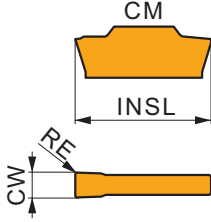
MP géométrie pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.

LCMF 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416MO-MP:T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516MO-MP:T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0616MO-MP:T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0830MO-MP:T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16 - CM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



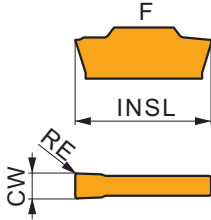
**CM** géométrie premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMR 031602-CM:T8330</b>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16, LCMR 30 - F

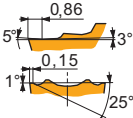


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



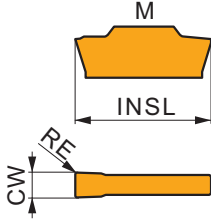
**F** géométrie pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage longitudinal de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LCMR 031604-F:T8330</b>	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 041604-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 051604-F:T8330</b>	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 061608-F:T8330</b>	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMR 16 - M

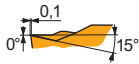
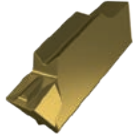


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	16.4
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	16.4



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



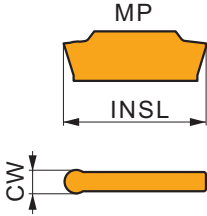
M géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues à interrompues.

<b>LCMR 031604-M:T8330</b>	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.10	0.7
<b>LCMR 041604-M:T8330</b>	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.12	0.8
<b>LCMR 051604-M:T8330</b>	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.13	1.0
<b>LCMR 061608-M:T8330</b>	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.13	1.0

# LCMR 16 - MP

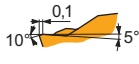


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0316</b>	3.00	-0.05	0.05	17.4
<b>0416</b>	4.00	-0.05	0.05	17.5
<b>0516</b>	5.00	-0.05	0.05	18.1
<b>0616</b>	6.00	-0.05	0.05	18.3



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP géométrie pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.

<b>LCMR 0316M0-MP:T8330</b>	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0416M0-MP:T8330</b>	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0516M0-MP:T8330</b>	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMR 0616M0-MP:T8330</b>	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL – LAMES ET ACCESSOIRES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>Lames</b> H = 26; 32 mm <b>NEW</b> <b>Lames MS</b>							
<b>Largesur de coupe (mm)</b>  <b>NEW</b> <b>Tronçonnage profond</b> (plaquette à une arête) 							
<b>Tronçonnage</b> (tube/barre pleine) 							
<b>Usinage de gorges</b> (profondes/peu profondes) 							
	CDX 16 mm 	CDX 35 à 50 mm 	CDX 35 à 50 mm 	CDX 50 mm 	CDX 60 mm 	CDX 60 mm 	
		CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	CDX 24 mm 	
	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
			 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR	 PLAQUETTE À UNE ARÊTE PM  PR			
	 PM	 PM  PR	 CW = 2.5 / 3 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	 PM  PR	
		 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 PR  GM	 GM <b>NEW</b>



MS-EN

- Porte-outil modulable
- Tailles de manche :  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- Bloc porte-lame
- Tailles de manche :  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



# GLS B

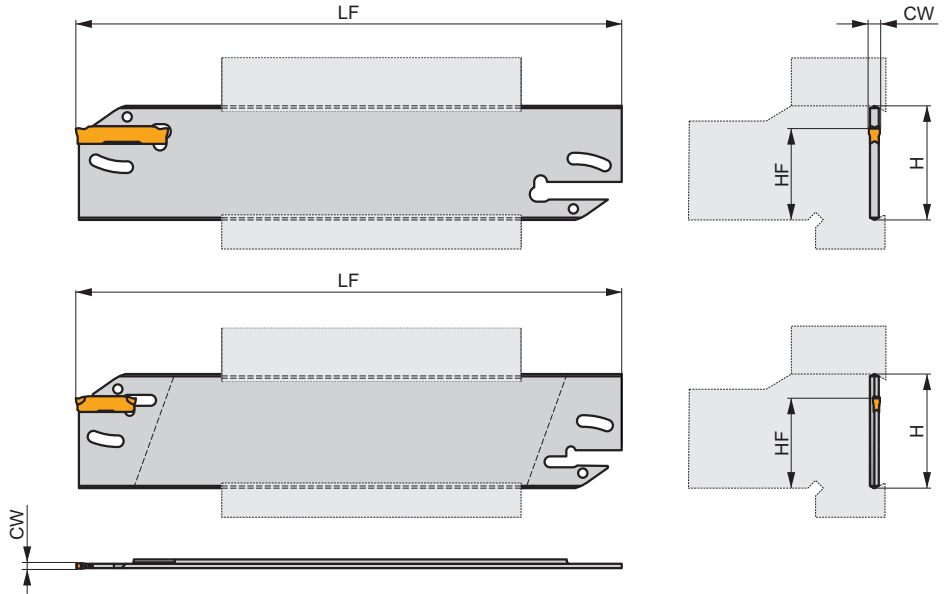
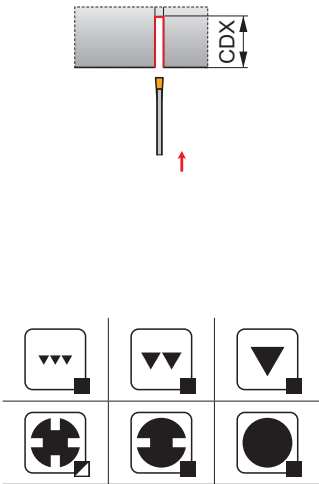


PRAMET



## Lame à double usage pour le tronçonnage et l'usinage de gorges pour plaquettes GL

Lame pour plaquettes GL, adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Remplacement facile des plaquettes avec clé spéciale (fournie). Peut être montée sur le bloc porte-outil DU, D. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	H	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>L</b> GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	G1333	KV2	
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	G1333	KV2
<b>N</b>	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	G1334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	G1334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	G1335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	G1335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	G1336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	G1337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	G1338	KV2	

G1333	GL1..
G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6-D600..
	GL6-D800..

KV2	KV 15x150

# GLS BS

P
M
K
N
S
H

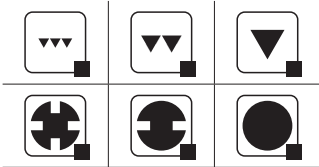
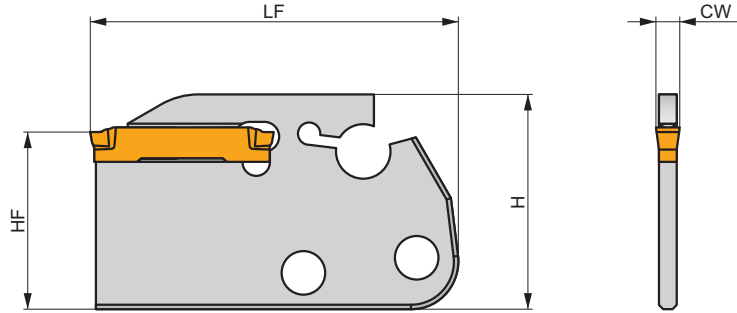
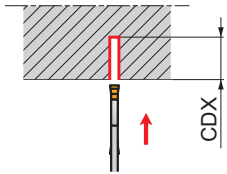
**PRAMET**

**G**



## Lame d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour porte-outil MS-EN

Lame à monter sur porte-outil modulaire MS-EN, pour plaquettes GL. Adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



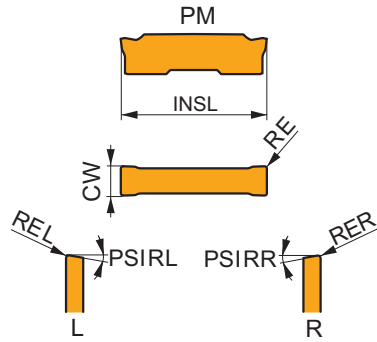
Product	≡	≡	LF	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	-
GI335	GL3..	-
GI336	GL4..	-
GI337	GL5..	-
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

# GL. D - PM

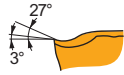


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



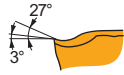
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



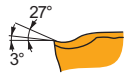
**PM** géométrie avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	-
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	-
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	-
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	-	-	-	-



**R-PM** géométrie arête à droite avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	6	-
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	12	-
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	12	-



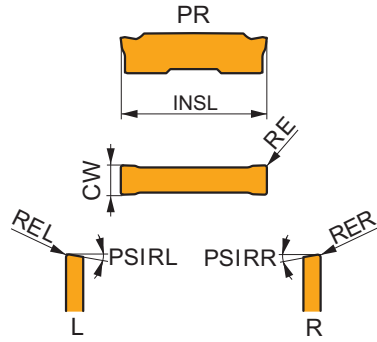
**L-PM** géométrie arête à gauche avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage de tubes et les coupes continues.

GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	-	-	-	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	-	-	45	0.06	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	45	0.07	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	45	0.10	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	12

# GL. D - PR

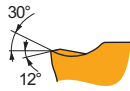


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



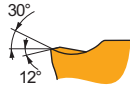
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



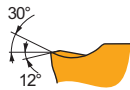
**PR** géométrie avec listel négatif, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et tronçonnage ainsi que pour les coupes continues et interrompues.

GL2-D200M02-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
GL2-D200M02-PR:T7325	⚙	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
GL3-D300M02-PR:T7325	⚙	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
GL4-D400M02-PR:T7325	⚙	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
GL5-D500M04-PR:G8330	⚙	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-
GL6-D600M04-PR:G8330	⚙	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	-	-	-	-	-	-	-



**R-PR** géométrie arête à droite avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

GL2-D200G02R06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	6	-
GL2-D200G02R12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	12	-
GL3-D300G02R06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
GL3-D300G02R12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	12	-
GL4-D400G02R06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	6	-
GL4-D400G02R12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	12	-

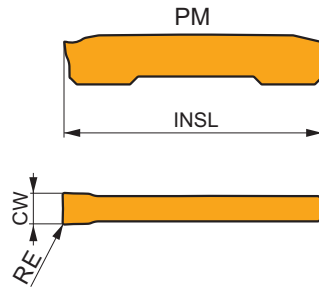


**L-PR** géométrie arête à gauche avec listel négatif, premier choix pour le tronçonnage difficile de barres et les coupes continues et interrompues.

GL2-D200G02L06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	⚙	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	12

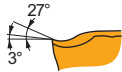
## GL. S - PM

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

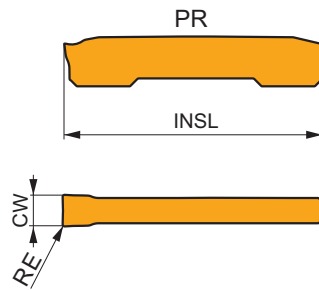


**PM** géométrie avec angle de coupe très positif sur plaquette à une arête, premier choix pour le tronçonnage profond et les coupes continues à légèrement interrompues.

<b>GL3-S300M02-PM:G8330</b>	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PM:G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	-	-	-	-

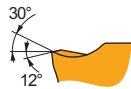
## GL. S - PR

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>300</b>	3.00	-0.05	0.05	24.5
<b>400</b>	4.00	-0.05	0.05	24.3



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



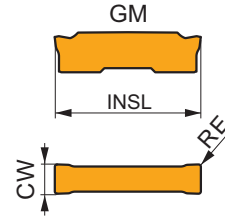
**PR** géométrie avec listel négatif sur plaquette à une arête, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et de tronçonnage profond et pour les coupes continues et interrompues.

<b>GL3-S300M02-PR:G8330</b>	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>GL4-S400M02-PR:G8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-

## GL. D - GM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**GM** géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

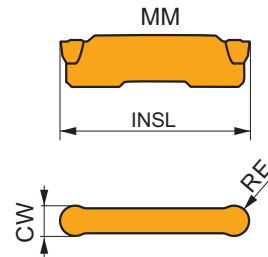
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**MM** géométrie avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

## LFMX – LAMES ET ACCESSOIRES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
<b>XLCFN B</b> Lames H = 26 mm H = 32; 45 mm						
<b>XLCF(NRL) BS</b> Lames MS						
Largeur de coupe (mm)	1.5/1.6	2.0/2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Plaquettes de tronçonnage (tranchantes/renforcées)	 F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- Porte-outil modulable
- Tailles de manche :  
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- Bloc porte-lame
- Tailles de manche :  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



# XLCFN B

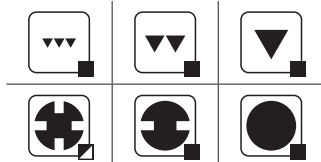
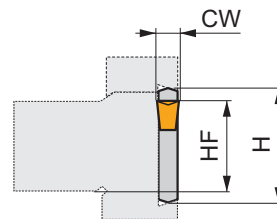
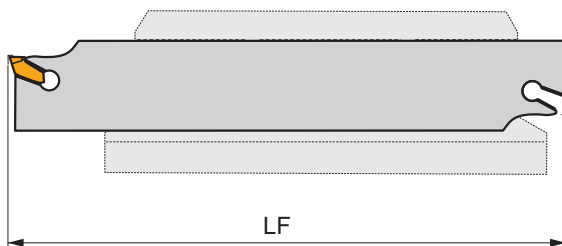
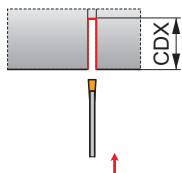


PRAMET



## Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes LFMX

Lame pour les applications de tronçonnage avec plaquettes LFMX à une arête. Peut être montée dans les blocs porte-lame DU Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Product	$\Xi$	H	$\Xi$	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

KV	KV 5x70



# XLCF(NRL) BS

P
M
K
N
S
H

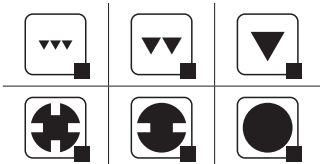
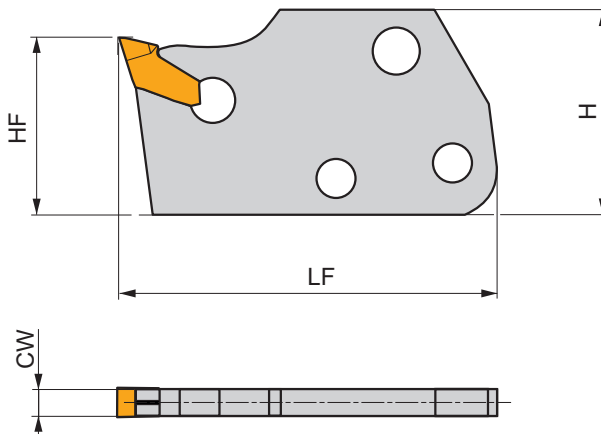
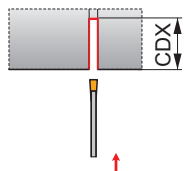
**PRAMET**

**X**



## Lame pour usinage de gorges radiales à monter sur outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges ou de tronçonnage (profondeur de coupe maximale de 25 mm). Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Product	$\Xi$	$\Xi$	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>L</b> XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>N</b> XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-	-
GI002	LFMX 4.1-	-
GI004	LFMX 5.1-	-
GI005	LFMX 6.35-	-
GI061	LFMX 2.0-	LFMX 2.2-
GI132	LFMX 1.5-	LFMX 1.6-

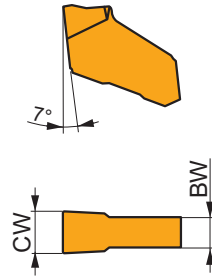
KV	KV 5x70



## LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



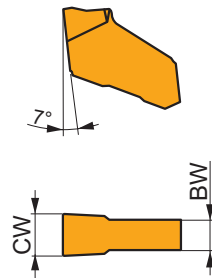
F1 géométrie EN-pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

## LFMX - F2



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

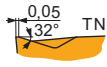
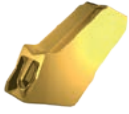


SN-F2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



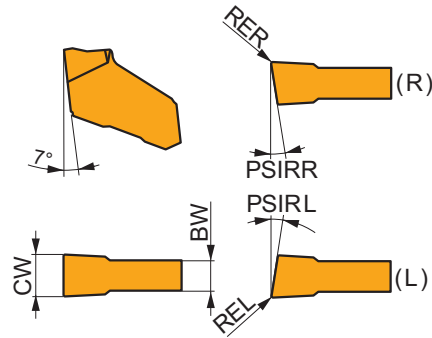
TN-F2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.10	▲ 90	● 0.09	■ 140	□ 0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.10	▲ 75	● 0.09	■ 120	□ 0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.12	▲ 75	● 0.11	■ 120	□ 0.12	—	—	—	—	—	—	—	—

## LFMX - M2

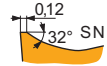


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



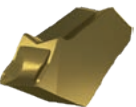
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	▲ 90	● 0.10	■ 140	□ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▲ 75	● 0.10	■ 120	□ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	▲ 90	● 0.10	■ 140	□ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▲ 75	● 0.10	■ 120	□ 0.11	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	▲ 90	● 0.14	■ 140	□ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▲ 75	● 0.14	■ 120	□ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	▲ 90	● 0.14	■ 140	□ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▲ 75	● 0.14	■ 120	□ 0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	▲ 90	● 0.18	■ 140	□ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	▲ 75	● 0.18	■ 120	□ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	▲ 90	● 0.18	■ 140	□ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	▲ 75	● 0.18	■ 120	□ 0.20	—	—	—	—	—	—	—	—



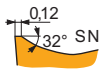
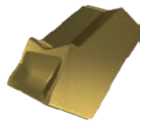
SR-M2 géométrie avec arête à droite (R) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	▲ 75	● 0.08	■ 120	□ 0.09	—	—	—	—	—	—	12	—
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	▲ 75	● 0.08	■ 120	□ 0.09	—	—	—	—	—	—	6	—
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	▲ 75	● 0.10	■ 120	□ 0.11	—	—	—	—	—	—	8	—
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	▲ 75	● 0.14	■ 120	□ 0.15	—	—	—	—	—	—	8	—



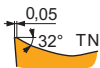
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**SL-M2** géométrie avec coupe à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	■	■	■	■	■	■	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.09	▣ 75	0.08	▤ 120	0.09	■	■	■	■	■	■	-	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.11	▣ 75	0.10	▤ 120	0.11	■	■	■	■	■	■	-	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	■	■	■	■	■	■	-	8



**TN-M2** géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 3.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	■	■	■	■	■	■	-	-
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	■	■	■	■	■	■	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	● 0.2	■ 150	0.15	▣ 90	0.14	▤ 140	0.15	■	■	■	■	■	■	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	● 0.2	■ 130	0.15	▣ 75	0.14	▤ 120	0.15	■	■	■	■	■	■	-	-

## LFUX – LAMES ET ACCESSOIRES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	03	04	05	06		
<b>XLCFN B LFUX</b> Lames H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Largeur de coupe (mm)	3	4	5			
Plaquettes de tronçonnage 						
	LFUX	LFUX	LFUX	LFUX		



DU, D

- Bloc porte-lame
- Tailles de manche :  
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



# XLCFN B LFUX

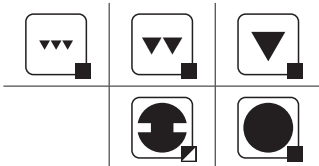
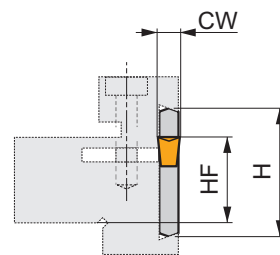
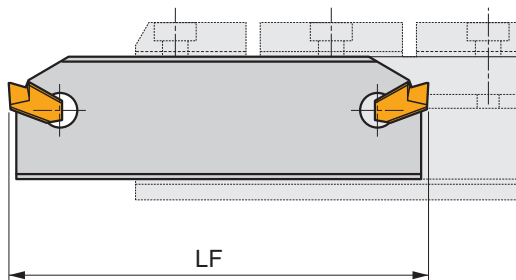
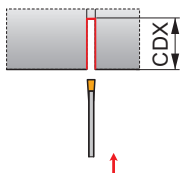


PRAMET



## Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes LFUX

Lame pour les applications de tronçonnage avec plaquettes LFUX à une arête. Peut être montée dans les blocs porte-lame DU, D Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Product	⌀	H	⊥	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>N</b> XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

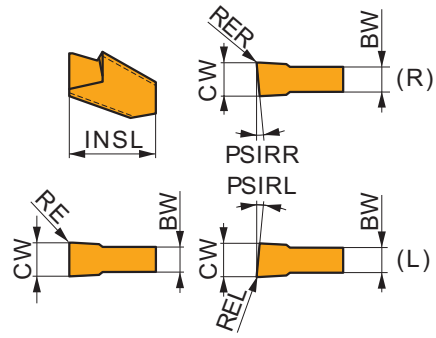
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

# LFUX



	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
<b>0308</b>	3.00	2.51	11.5
<b>0408</b>	4.00	3.44	11.5
<b>0508</b>	5.00	4.30	11.5
<b>0608</b>	6.00	5.30	11.5



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**TN** géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LFUX 030802TN:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 030802TN:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 040802TN:6640</b>	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 040802TN:T8330</b>	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 050802TN:6640</b>	0.2	150	0.15	—	—	140	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 050802TN:T8330</b>	0.2	130	0.15	—	—	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 060802TN:6640</b>	0.2	150	0.20	—	—	140	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>LFUX 060802TN:T8330</b>	0.2	130	0.20	—	—	120	0.20	—	—	—	—	—	—	—	—



**TR** géométrie avec arête à droite (R) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LFUX 030800TR:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 030800TR:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 040800TR:6640</b>	0.2	150	0.12	—	—	140	0.12	—	—	—	—	—	5	—
<b>LFUX 040800TR:T8330</b>	0.2	130	0.12	—	—	120	0.12	—	—	—	—	—	5	—



**TL** géométrie avec arête à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

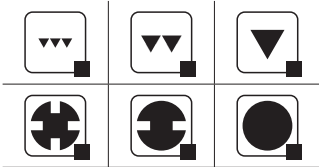
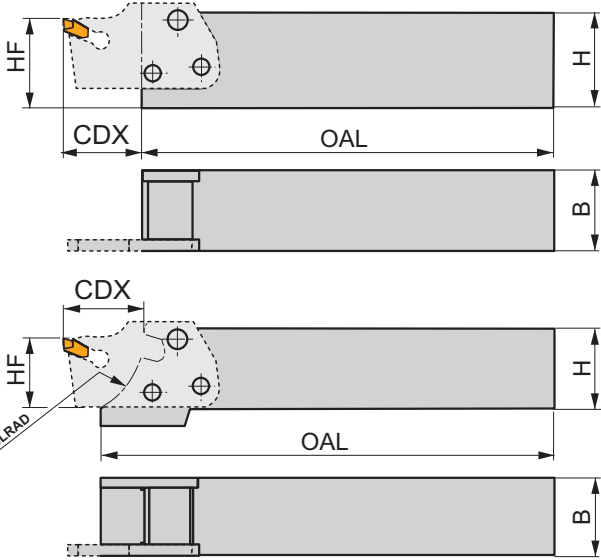
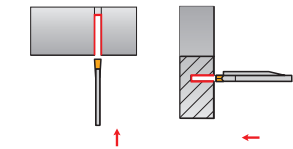
<b>LFUX 030800TL:6640</b>	0.2	150	0.10	—	—	140	0.10	—	—	—	—	—	—	5
<b>LFUX 030800TL:T8330</b>	0.2	130	0.10	—	—	120	0.10	—	—	—	—	—	—	5

# MS-EN



## Porte-outil modulaire pour lames d'usinage de gorges et de tronçonnage

Porte-outil modulaire pour lames de type BS d'usinage de gorges et de tronçonnage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BIRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	-	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	-

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

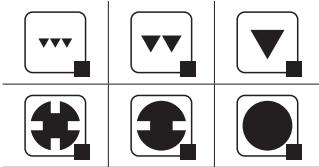
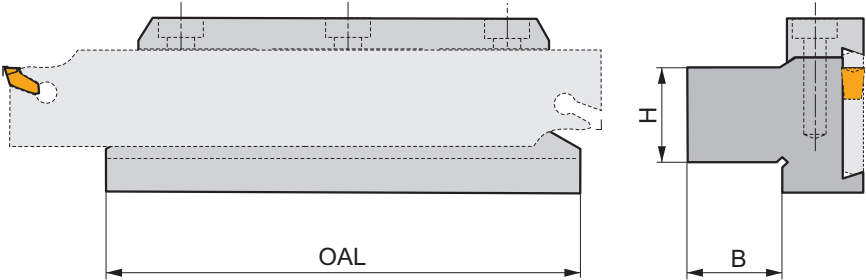
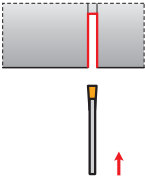


# DU, D



## Bloc porte-outil pour lames de tronçonnage

Porte-outil pour lames de tronçonnage GL ou XLC.. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

## OUTILS POUR USINAGE DE GORGES FRONTALES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
<b>NEW</b> Frontal axial, à droite 20 × 20 32 × 32		CDX 12 mm 	CDX 20 à 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 à 32 mm 	
<b>NEW</b> Frontal axial, à gauche 25 × 25 32 × 32		CDX 12 mm 	CDX 20 à 25 mm 	CDX 25 mm 	CDX 25 à 32 mm 	
<b>NEW</b> Frontal à 90°, à droite 25 × 25		CDX 15 mm 	CDX 20 à 25 mm 			
Lames MS 						
Largeur de coupe (mm)	<b>3.1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>
Usinage de gorges frontales 	 LFMX	 GM	 GM	 GM	 GM	 GM
Tournage de face Copiage de face 		 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM	 GM MM

# GLSF L-R AXIAL

**P M K N S H**

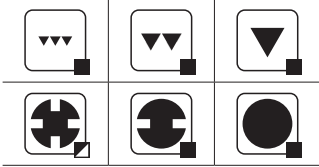
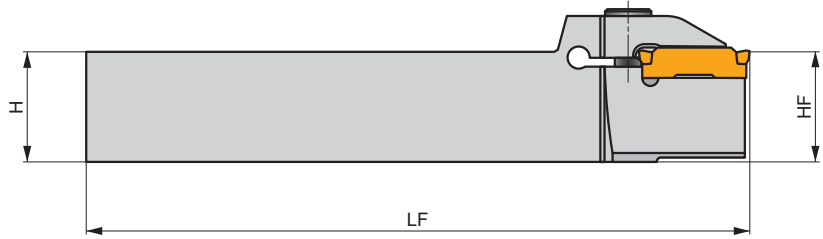
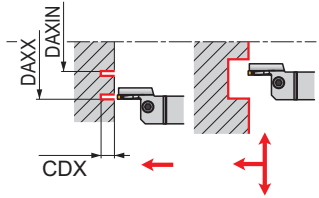
**PRAMET**

**G**



## Outil axial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil axial à gauche d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	⌀	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

# GLSF R-L AXIAL

P
M
K
N
S
H

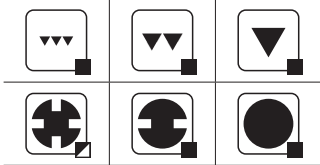
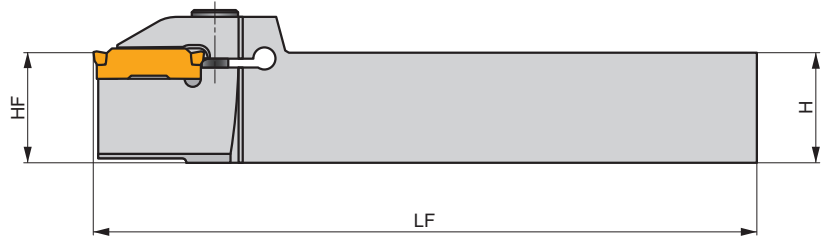
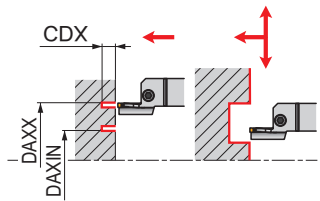
**PRAMET**

**G**









## Outil axial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil axial à droite d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

		
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		 Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXX 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXX 6

# GLSG R-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

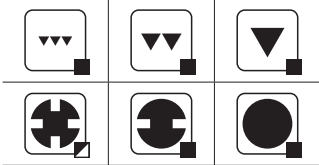
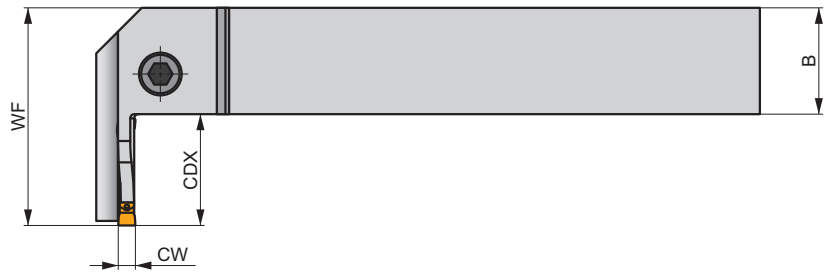
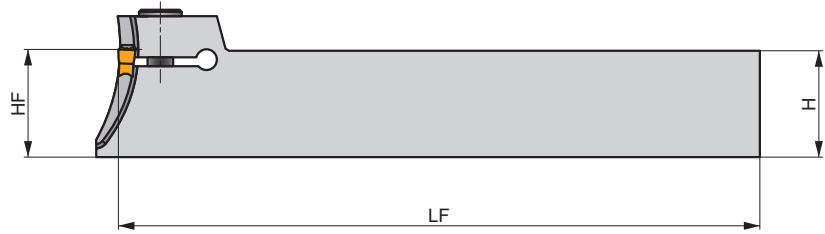
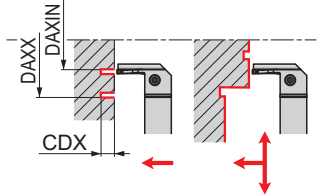
**PRAMET**

**G**



## Outil radial d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL

Porte-outil radial à droite d'usinage de gorges frontales pour plaquettes GL. Adapté à l'usinage de gorges frontales, au tournage et au profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>GL3-S2525MGR-15-R044033</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-15-R055040</b>	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-20-R080051</b>	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
<b>GL3-S2525MGR-25-R110076</b>	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
<b>GL4-S2525MGR-20-R065050</b>	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R095060</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R160090</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
<b>GL4-S2525MGR-25-R400150</b>	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

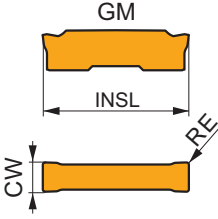
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**GM** géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

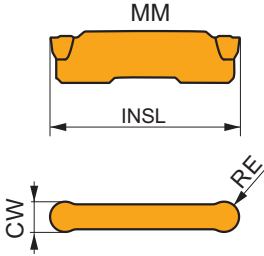
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**MM** géométrie avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# XLXFL BS AXIAL

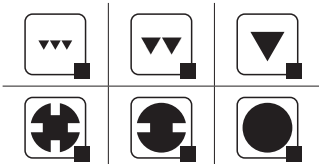
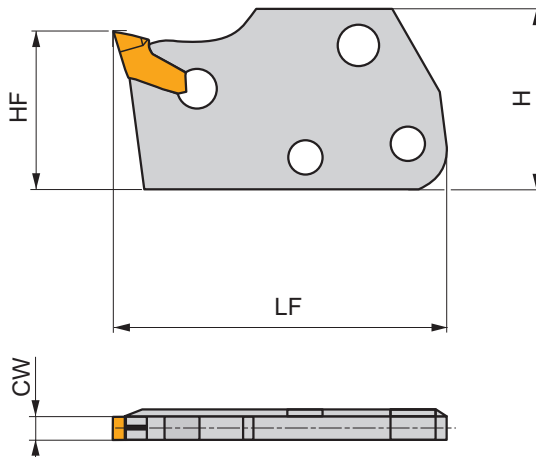
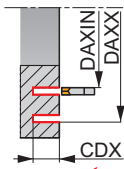
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**



## Lame pour usinage de gorges frontales à monter sur l'outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges axiales (profondeur de coupe maximale de 20 mm). Peut être montée sur un porte-outil MS-EN. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Product	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>L</b> XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV

G1001 LFMX 3.1-

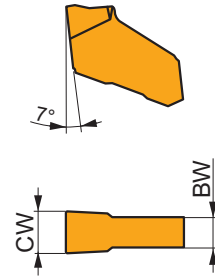
KV KV 5x70



## LFMX - F1



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



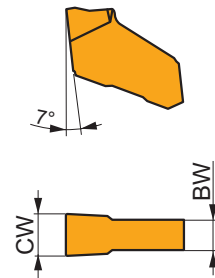
F1 géométrie EN-pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

## LFMX - F2

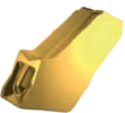


	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

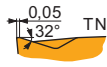
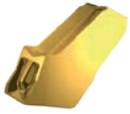


SN-F2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



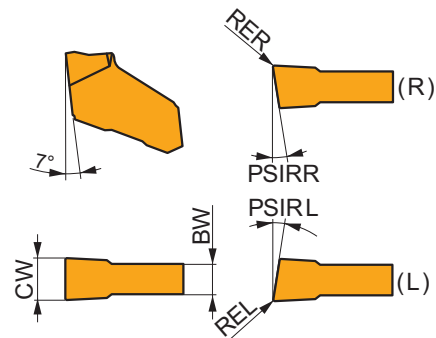
TN-F2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.10	■ 90	□ 0.09	■ 140	□ 0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.10	■ 75	□ 0.09	■ 120	□ 0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.12	■ 75	□ 0.11	■ 120	□ 0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

## LFMX - M2



	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



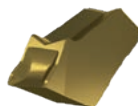
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SN-M2 géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	■ 90	□ 0.10	■ 140	□ 0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	■ 75	□ 0.10	■ 120	□ 0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.11	■ 90	□ 0.10	■ 140	□ 0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	■ 75	□ 0.10	■ 120	□ 0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	■ 90	□ 0.14	■ 140	□ 0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	■ 75	□ 0.14	■ 120	□ 0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.15	■ 90	□ 0.14	■ 140	□ 0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	■ 75	□ 0.14	■ 120	□ 0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	■ 90	□ 0.18	■ 140	□ 0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	■ 75	□ 0.18	■ 120	□ 0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	■ 150	□ 0.20	■ 90	□ 0.18	■ 140	□ 0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.20	■ 75	□ 0.18	■ 120	□ 0.20	–	–	–	–	–	–	–	–

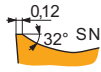
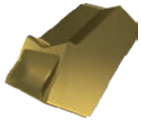


SR-M2 géométrie avec arête à droite (R) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	■ 75	□ 0.08	■ 120	□ 0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.09	■ 75	□ 0.08	■ 120	□ 0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.11	■ 75	□ 0.10	■ 120	□ 0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	■ 130	□ 0.15	■ 75	□ 0.14	■ 120	□ 0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

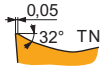
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**SL-M2** géométrie avec coupe à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.09	▲	75	0.08	■	120	0.09	■	–	–	–	–	12
<b>LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.09	▲	75	0.08	■	120	0.09	■	–	–	–	–	6
<b>LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.11	▲	75	0.10	■	120	0.11	■	–	–	–	–	8
<b>LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	8



**TN-M2** géométrie pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.

<b>LFMX 3.1-.20TNM2:6640</b>	●	0.2	■	150	0.15	▲	90	0.14	■	140	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 3.1-.20TNM2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:6640</b>	●	0.2	■	150	0.15	▲	90	0.14	■	140	0.15	■	–	–	–	–	–
<b>LFMX 4.1-.20TNM2:T8330</b>	●	0.2	■	130	0.15	▲	75	0.14	■	120	0.15	■	–	–	–	–	–

## BARRES D'ALÉSAGE POUR USINAGE DE GORGES - NAVIGATEUR

LOGEMENT DE PLAQUETTE	0313	0413	GL2	GL3	GL4
<b>GG.(RL) INT</b>					
<b>GLAG (RL)INT</b> DCON MS = 25 à 40 mm DMIN = 32 mm			CDX 6 à 10 mm 	CDX 6 à 12 mm 	CDX 6 à 20 mm 
<b>Largeur de coupe (mm)</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>Usinage de gorges (intérieures)</b>	 CM F	 CM F	 GM	 GM	 GM
<b>Tournage/Copiage (intérieures)</b>	 F MP	 F MP	 GM MM LG	 GM MM LG	 GM MM LG

# GLAG (RL) INT

P
M
K
N
S
H

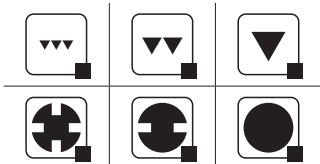
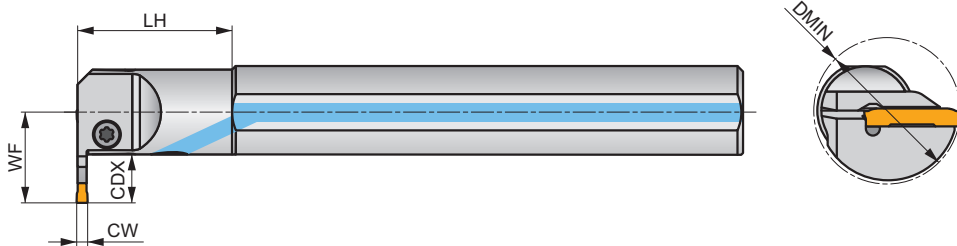
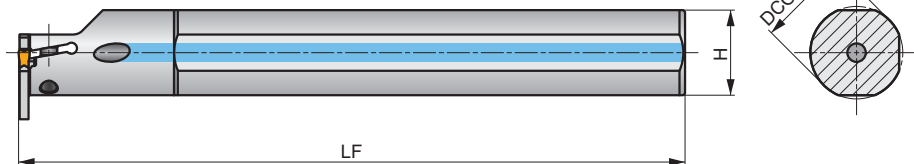
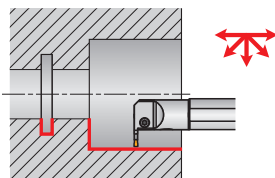
**PRAMET**

**G**







## Outil intérieur d'usinage de gorges pour plaquettes GL




Porte-outil extérieur à droite ou gauche avec arrosage centralisé pour plaquettes GL, conçu avec assise renforcée et lame de sécurité. Adapté à l'usinage de gorges intérieures, le tournage et le profilage. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.



Product	DCON MS	H	WF	LF	LH	CW	CDX	DMIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
<b>R</b> GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGR-12-40 <sup>1)</sup>	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGR-12-45 <sup>1)</sup>	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
GL4-A40TGR-12-56 <sup>1)</sup>	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
GL4-A40TGR-20-62 <sup>1)</sup>	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
<b>L</b> GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
GL4-A25QGL-12-40 <sup>1)</sup>	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
GL4-A32SGL-12-45 <sup>1)</sup>	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

Product	D CON MS	H	WF	LF	LE	CW	CDX	D MIN				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		kg		
<b>L</b> GL3-A40TGL-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
GL4-A40TGL-12-56 <sup>1)</sup>	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
GL4-A40TGL-20-62 <sup>1)</sup>	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

<sup>1)</sup> La géométrie MM n'est applicable que lorsque DMIN >= 68 mm.

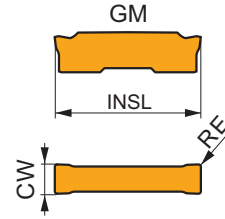
		
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

					
GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LKT20P

## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**GM** géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

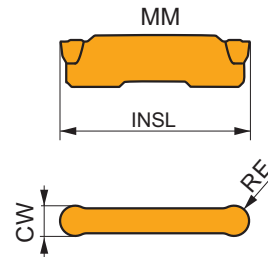
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D800M08-GM:G8330 <sup>1)</sup>	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-

<sup>1)</sup> Usable only in holders with CDX ≥ 24.

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**MM** géométrie avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

GL2-D200MMO-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	-	-	-	60	0.08	0.8	-	-	-
GL2-D200MMO-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	90	0.08	0.8	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
GL3-D300MMO-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

# GG.(RL) INT

P
M
K
N
S
H

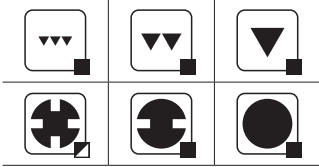
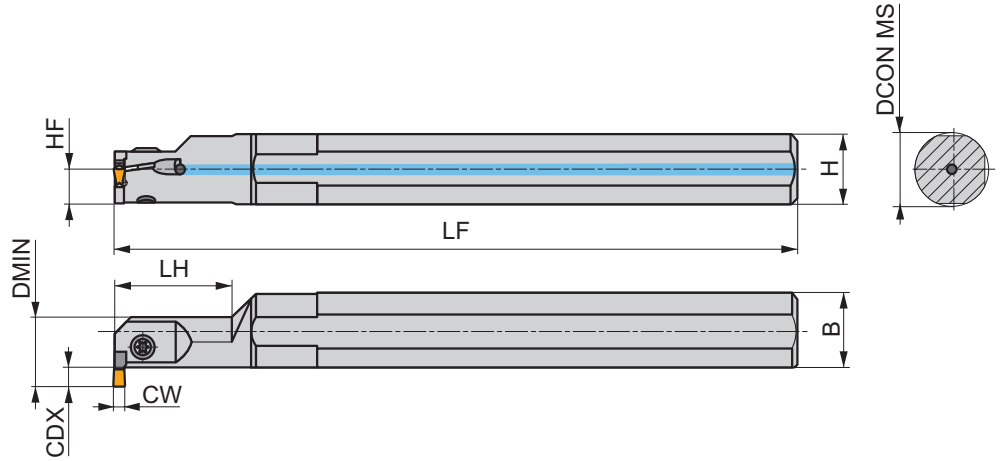
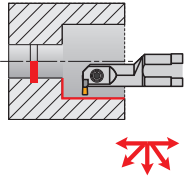
**PRAMET**

**G**



## Porte-outil intérieur pour usinage de gorges et pour plaquettes LCM.

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM... Convient pour l'usinage de gorges intérieures et le tournage multidirectionnel. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



	Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)				
<b>R</b>	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
<b>L</b>	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06



GI143  
GI170

LCM. 0313..  
LCM. 0413..



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

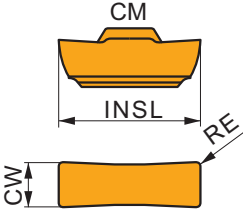
FLAGT15P



# LCMF 13 - CM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



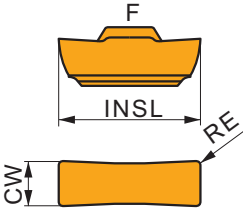
CM géométrie et premier choix pour l'usinage de gorges.

<b>LCMF 031304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-CM:T8330</b>	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 13 - F

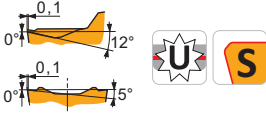


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



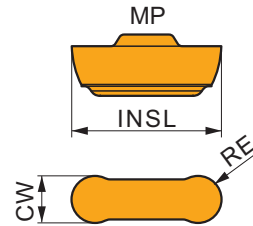
F géométrie et premier choix pour le tournage.

<b>LCMF 031302-F:T8330</b>	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 031304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 041304-F:T8330</b>	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# LCMF 13 - MP

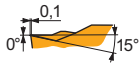


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
<b>0313</b>	3.00	-0.05	0.05	12.6
<b>0413</b>	4.00	-0.05	0.05	12.6



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



**MP** géométrie pour le tournage longitudinal et le copiage de profils de précision en finition avec coupes continues à interrompues.

<b>LCMF 0313MO-MP:T8330</b>	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>LCMF 0413MO-MP:T8330</b>	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

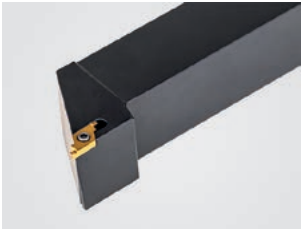
## RAINURAGE DES JOINTS TORIQUES ET DES CIRCLIPS

	EXTÉRIEUR		INTÉRIEUR			
<b>P61(RL) EXT</b>  16x16 20x20 25x25						
<b>P61(RL) INT</b>  DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm						
<b>P615(RL)-1 INT</b>  DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm						
<b>Rainurage pour circlips</b> 	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61</b> CW = 0,85 – 3,2	 <b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2	 <b>X61-1</b> CW = 0,85 – 2,2
<b>Rainure pour joints toriques</b> 	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R</b> RE = 1 – 1.5	 <b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1	 <b>X61 R-1</b> RE = 0.5 – 1

# P61(RL) EXT

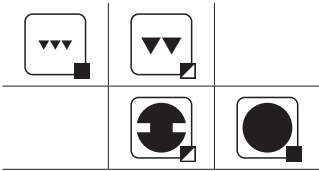
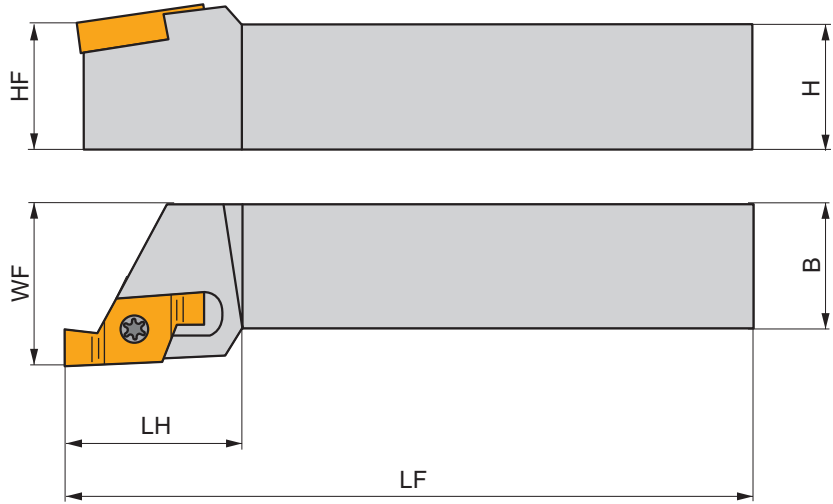
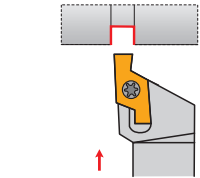


PRAMET



## Porte-outil extérieur pour gorges de circlips et de joints toriques, pour plaquettes X61

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges de circlips ou de joints toriques avec des plaquettes X61 à deux arêtes. L'action de coupe douce permet d'obtenir des dimensions avec des tolérances serrées. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	≡	H	B	WF	LF	H	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>R</b> P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.23	G1332_1	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	G1332_1	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	G1332_1	SV11
<b>L</b> P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21.0	0.22	G1332_2	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	G1332_2	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	G1332_2	SV11

G1332\_1 X61 0602.. R

SV11 US 2003-T07P 0.8 M 2.5 6.5 FLAG T07P

# P61(RL) INT

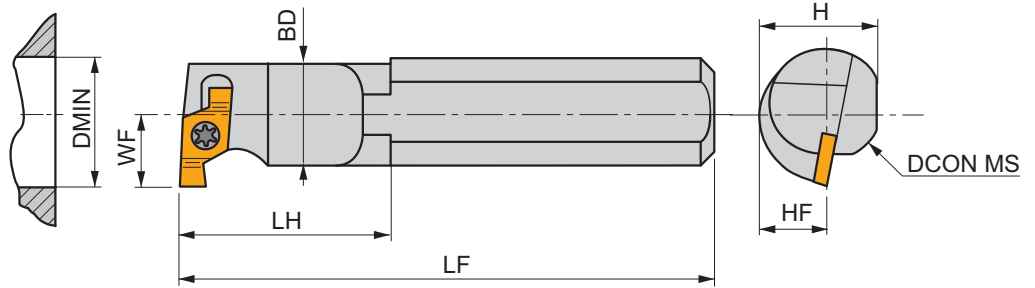
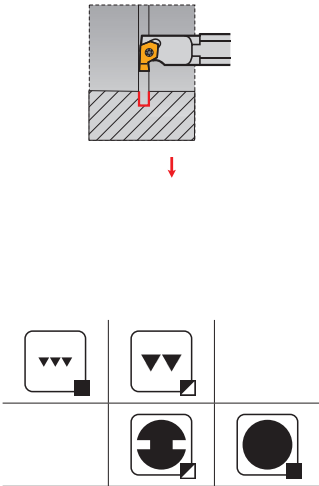


PRAMET



## Porte-outil intérieur pour usinage de gorges de circlips et pour plaquettes X61

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes X61 à deux arêtes. Convient pour l'usinage intérieur de gorges de circlips ou de joints toriques. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)												(°)
<b>R</b>	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
<b>L</b>	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	-	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

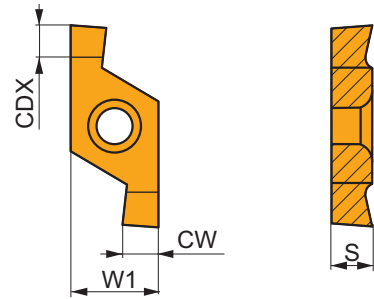
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Plaquette à gauche à monter sur barre d'alésage à droite

# X 61

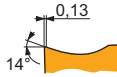


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



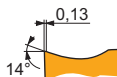
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61-R** extérieur et intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.

X61 0602-080 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	●	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	●	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	●	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	●	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	●	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	●	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	●	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	●	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	●	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3

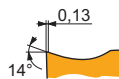


**X61-L** extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.

X61 0602-080 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	●	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	●	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	●	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	●	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



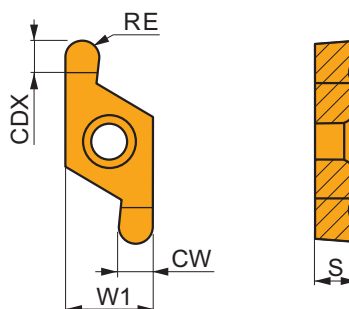
**X61-L** extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.

X61 0602-150 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	–	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	–	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	–	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	–	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	–	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	–	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	–	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	–	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	–	–	–	–	3.20	3

## X 61 R



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61R-R** extérieur et intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.

X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3



**X61R-L** extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.

X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	■	170	0.06	■	100	0.05	■	160	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	■	130	0.06	■	75	0.05	■	120	0.06	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	■	175	0.06	■	105	0.05	■	165	0.06	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	–	–	–	–	3.09	3

# P61S(RL)-1 INT

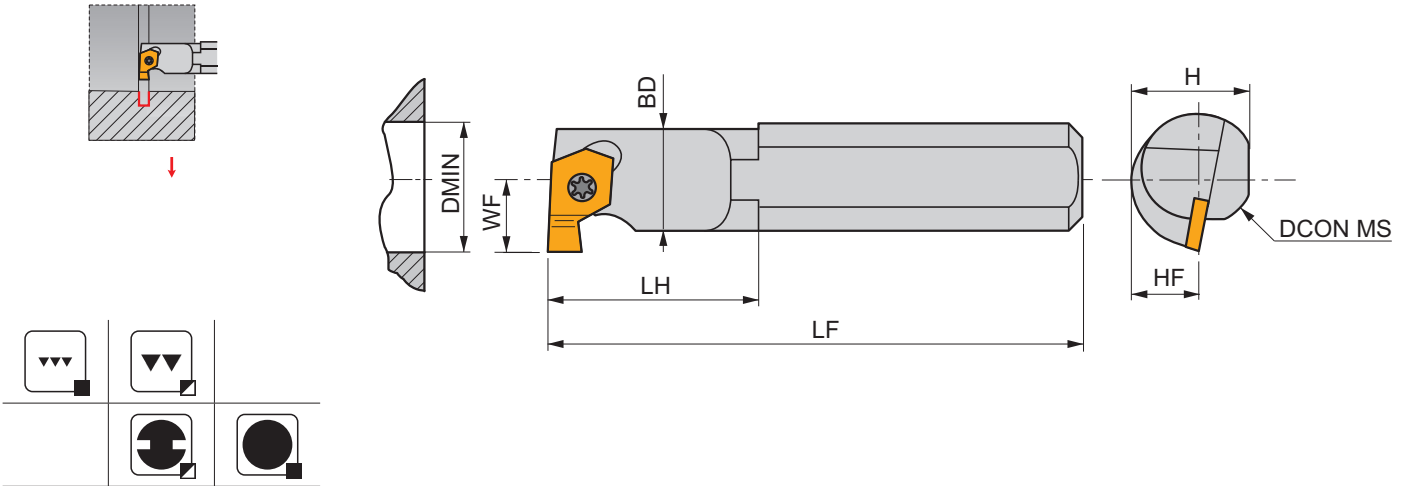


PRAMET



## Porte-outil intérieur pour usinage de gorges de circlips et pour plaquettes X61-1

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes X61-1 à une arête. Convient pour l'usinage intérieur de gorges de circlips ou de joints toriques. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	G1333_2	SV11
P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	G1333_2	SV11
<b>L</b> P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	G1333_1	SV11
P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	G1333_1	SV11

G1333_1	X61 0602..-1 R

SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

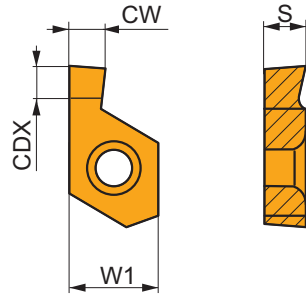
Plaquette à gauche à monter sur barre d'alésage à droite



# X 61-1

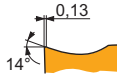


	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



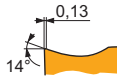
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61-1-R** intérieur, coupe à droite avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.

<b>X61 0602-080 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 R1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 R1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 R1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	▣	105	0.05	▤	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 R1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	▣	90	0.08	▤	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 R1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	▣	85	0.08	▤	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2



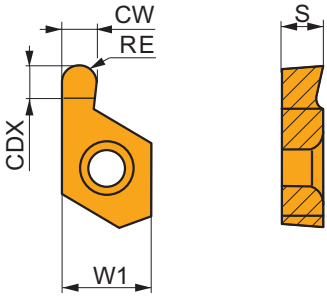
**X61-1-L** intérieur, coupe à gauche, avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.

<b>X61 0602-080 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.85	0.8
<b>X61 0602-090 L1:6640</b>	●	–	■	195	0.06	▣	115	0.05	▤	185	0.06	–	–	–	–	0.95	0.8
<b>X61 0602-110 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.15	1.2
<b>X61 0602-130 L1:6640</b>	●	–	■	185	0.06	▣	110	0.05	▤	175	0.06	–	–	–	–	1.35	1.4
<b>X61 0602-160 L1:6640</b>	●	–	■	180	0.06	▣	105	0.05	▤	170	0.06	–	–	–	–	1.65	1.7
<b>X61 0602-185 L1:6640</b>	●	–	■	150	0.09	▣	90	0.08	▤	140	0.09	–	–	–	–	1.90	2
<b>X61 0602-215 L1:6640</b>	●	–	■	145	0.09	▣	85	0.08	▤	135	0.09	–	–	–	–	2.20	2.2

# X 61 R-1



	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
<b>0602</b>	6.350	-0.03	0.03	2.33



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



**X61R-1-R** intérieur, coupe à droite avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.

<b>X61 0602-R050 R1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 R1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	2.8



**X61R-1-L** intérieur, coupe à gauche avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.




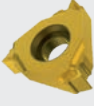















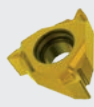



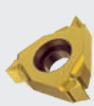



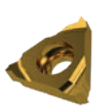























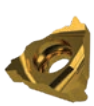




<b>X61 0602-R050 L1:6640</b>	● 0.5	■ 145	■ 0.06	■ 85	■ 0.05	■ 135	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	1.09	1.3
<b>X61 0602-R100 L1:6640</b>	● 1.0	■ 170	■ 0.06	■ 100	■ 0.05	■ 160	■ 0.06	—	—	—	—	—	—	2.09	2.8












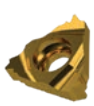



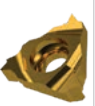



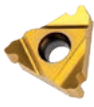






## FILETAGE AU TOUR

---

## PLAQUETTES DE FILETAGE – NAVIGATEUR

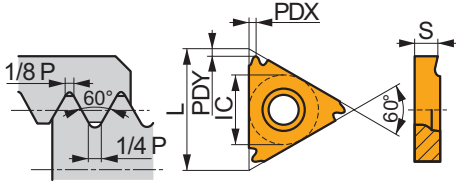
	PROFIL COMPLET		PROFIL PARTIEL	
	EXTÉRIEUR	INTÉRIEUR	EXTÉRIEUR	INTÉRIEUR
<b>LIGNE ÉCONOMIQUE - P1</b> (brute de pressage)	M  	M  	60°-PP  	60°-PP  
	UN  	UN  	55°-PP  	55°-PP  
	W  	W  		
	NPT  	NPT  		
<b>LIGNE DE PRÉCISION</b> (all-ground)	M  	M  	60°-PP  	60°-PP  
	M-AL  	M-AL  	55°-PP  	55°-PP  
	UN  	UN  	M-S PP  	M-S PP  
	W  	W  		
	TR-S  	TR-S  		

	PROFIL COMPLET			
	EXTÉRIEUR	INTÉRIEUR	EXTÉRIEUR	INTÉRIEUR
<b>LIGNE DE PRÉCISION</b> (totallement rectifiée)	TR  	TR  	ACME  	ACME  
	BSPT  	BSPT  	STACME  	NPT  
	RD  	RD  	NPT  	API RD  

# TN M EXT -P1

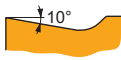


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



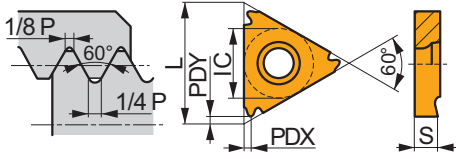
TN M-P1 ER brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 16ER100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

# TN M INT -P1

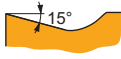
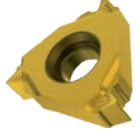


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



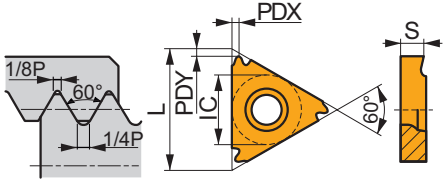
TN M-P1 NR brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 11NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	–	–
TN 16NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

# TN UN EXT -P1

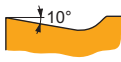


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



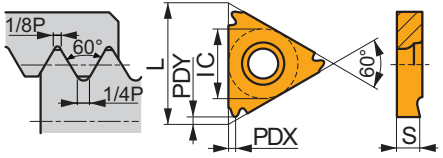
TN UN-P1 ER brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

# TN UN INT -P1



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



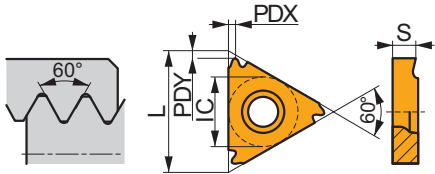
TN UN-P1 NR brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

## TN 60° PP EXT -P1

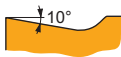
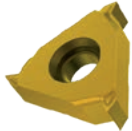


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



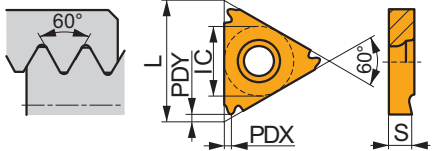
**TN M60-P1 PP ER** brise-copeau pressé extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

<b>TN 16ERA60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
<b>TN 16ERAG60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
<b>TN 16ERG60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

## TN 60° PP INT -P1

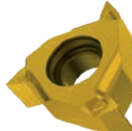


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



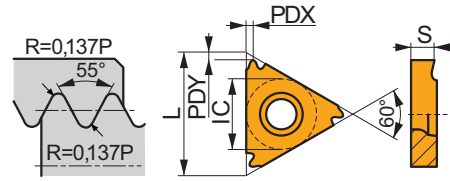
**TN M60-P1 PP NR** brise-copeau pressé intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

<b>TN 11NRA60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
<b>TN 16NRAG60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
<b>TN 16NRG60-P1:T8030</b>	●	–	■	■	■	■	■	■	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

## TN W EXT -P1

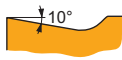


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



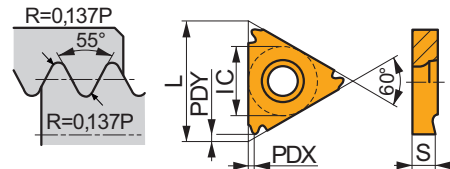
**TN W-P1 ER** brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

<b>TN 16ER190W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
<b>TN 16ER140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER110W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

## TN W INT -P1

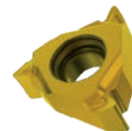


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11</b>	6.350	11.00	3.00
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN W-P1 NR** brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

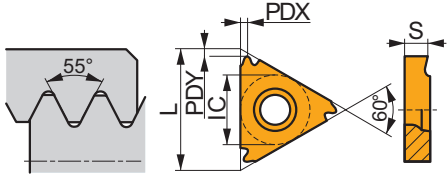
<b>TN 11NR190W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
<b>TN 11NR140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
<b>TN 16NR140W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR110W-P1:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2



# TN 55° PP EXT -P1

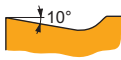


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



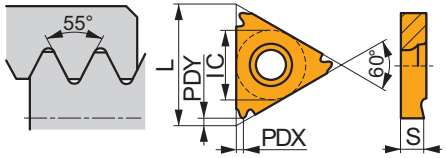
TN W55-P1 PP ER brise-copeau pressé extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 16ERAG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	-	-
TN 16ERG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	-	-

# TN 55° PP INT -P1

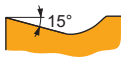
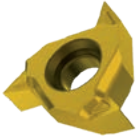


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



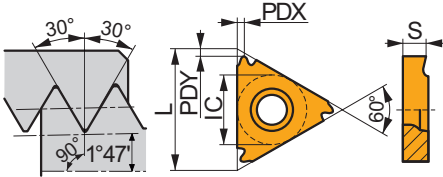
TN W55-P1 PP NR brise-copeau pressé intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 16NRAG55-P1:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	-	-
----------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	------	----	----	---	---

# TN NPT EXT -P1

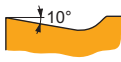
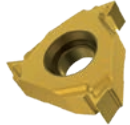


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



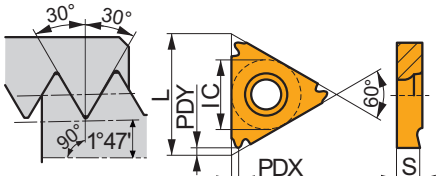
TN NPT-P1 ER brise-copeau pressé extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.

TN 16ER115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---	---

# TN NPT INT -P1

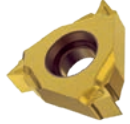


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



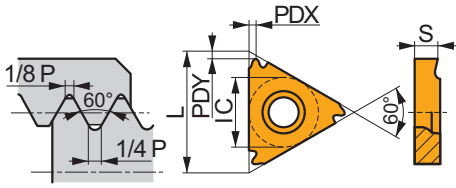
TN NPT-P1 NR brise-copeau pressé intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.

TN 16NR115NPT-P1:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	11.5	-	-
------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	------	---	---

# TN M EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



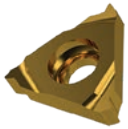
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 16ER050M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8	
TN 16ER075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16ER100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8	
TN 16ER125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16ER150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2	
TN 16ER175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2	
TN 16ER250M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
TN 16ER300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8	
TN 22ER400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

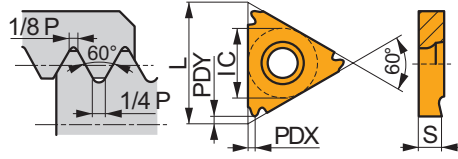
TN 16EL050M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8	
TN 16EL100M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8	
TN 16EL150M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2	
TN 16EL300M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	–	■	160	▣	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.50	–	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN M INT

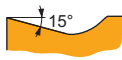
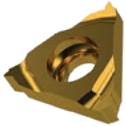


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

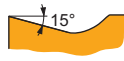


TN M NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 11NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

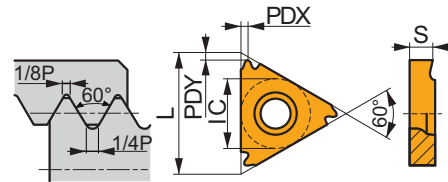
TN 11NL050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

## TN UN EXT

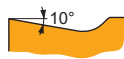
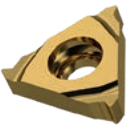


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

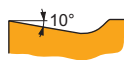


TN UN ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16ER320UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



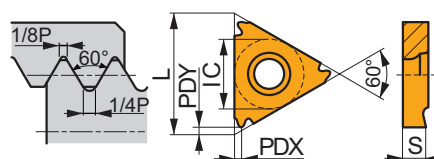
TN UN EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16EL200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2

## TN UN INT

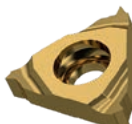


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



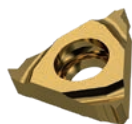
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16NR200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.8



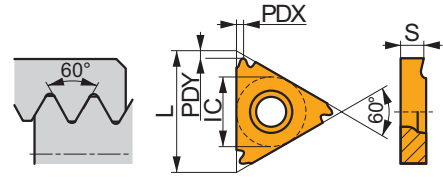
TN UN NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

TN 16NL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN 60° PP EXT

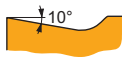


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



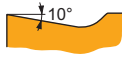
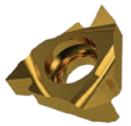
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 16ERA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



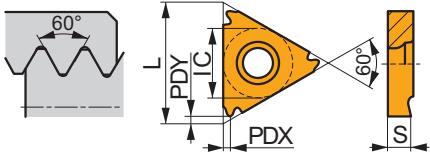
TN M60 PP EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 16ELA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

# TN 60° PP INT

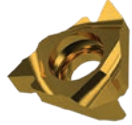


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



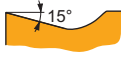
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN M60 PP NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 11NRA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



TN M60 PP NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

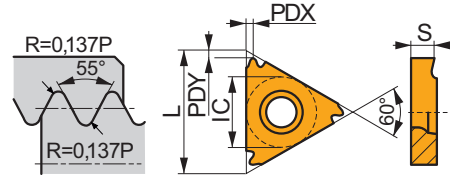
TN 11NLA60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



# TN W EXT

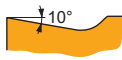


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



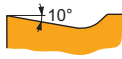
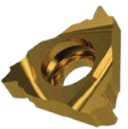
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

TN 16ER280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	●	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7



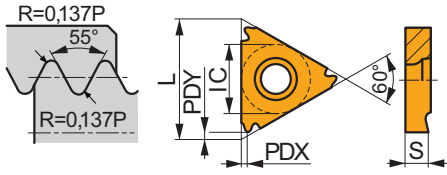
TN W EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

TN 16EL190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN W INT

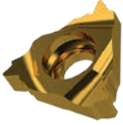


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN W NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

TN 11NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7



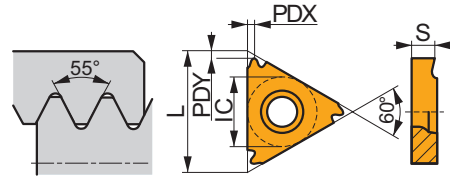
TN W NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.

TN 16NL140W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

## TN 55° PP EXT

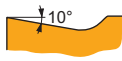


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



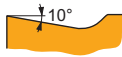
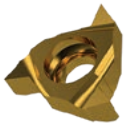
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)							



TN W55 PP ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 16ERA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



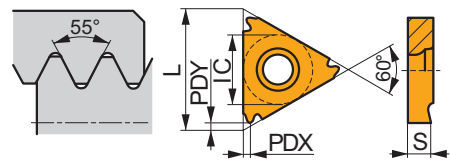
TN W55 PP EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 16ELAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

## TN 55° PP INT

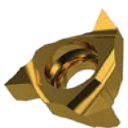


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)							

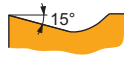


TN W55 PP NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 11NRA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	●	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



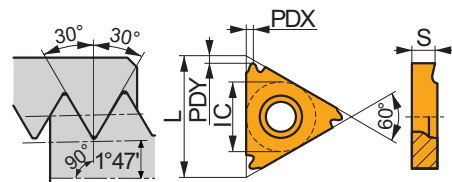
TN W55 PP NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.

TN 11NLA55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

## TN NPT EXT

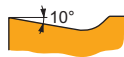


IC (mm)	L (mm)	S (mm)	
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



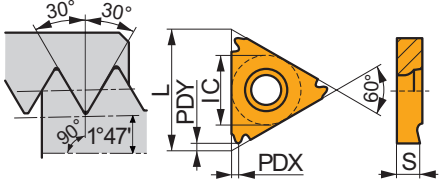
TN NPT ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.

TN 16ER270NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

# TN NPT INT

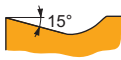
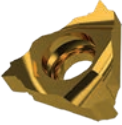


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



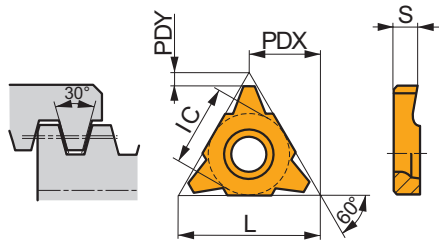
TN NPT NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.

TN 11NR180NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	●	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.6	1.1

# TN TR-S EXT

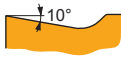


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



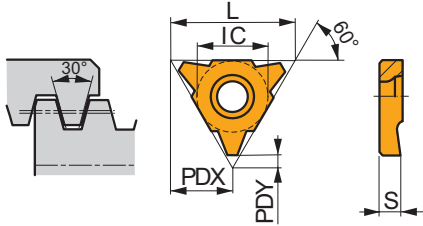
TN TR-S PP FR extérieur, à gauche et à droite, pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.

TN 22EN600TR:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	7.00	–	11.0	2.3

# TN TR-S INT

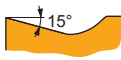


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



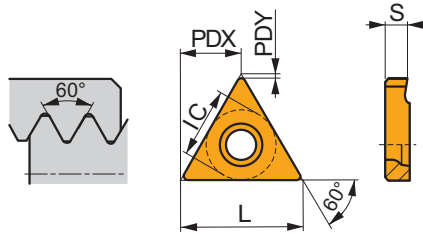
TN M60-S PP NN intérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filets métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 22NN600TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

# TN 60°-S PP EXT

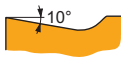
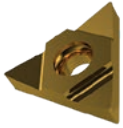


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



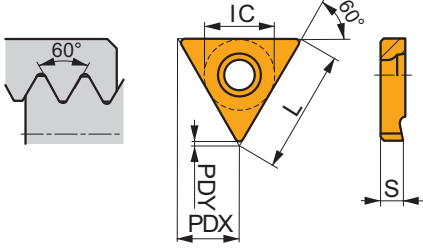
TN M60-S PP FR extérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 22EN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

# TN 60°-S PP INT

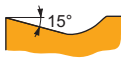


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



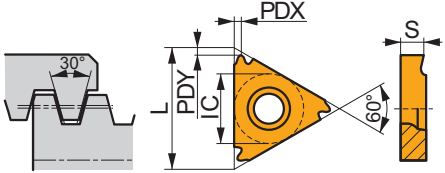
TN M60-S PP NN intérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.

TN 22NN350-500M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

# TN TR EXT

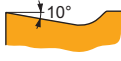


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



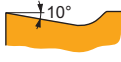
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN TR ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.

TN 16ER150TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	1.50	-	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	2.00	-	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.2	1.8



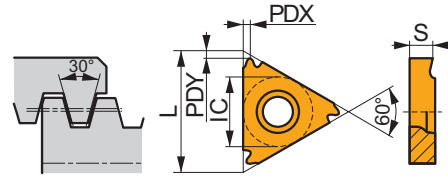
TN TR EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.

TN 16EL300TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	3.00	-	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	4.00	-	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	-	160	95	150	480	40	-	5.00	-	2.2	1.8

## TN TR INT

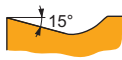


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



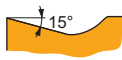
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



**TN TR NR** intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.

<b>TN 16NR150TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
<b>TN 16NR200TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
<b>TN 16NR300TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
<b>TN 22NR400TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
<b>TN 22NR500TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8



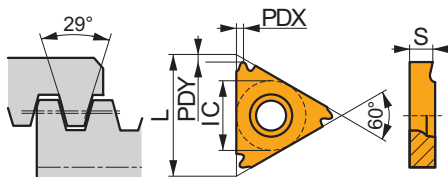
**TN TR NL** intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.

<b>TN 16NL300TR:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
---------------------------	---	---	-----	----	-----	-----	----	---	------	---	-----	-----

## TN ACME EXT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)					



**TN ACME ER** extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.

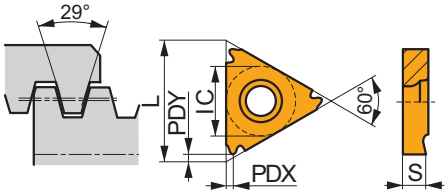
<b>TN 16ER080ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
<b>TN 22ER060ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
<b>TN 22ER050ACME:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0



# TN ACME INT

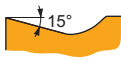


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



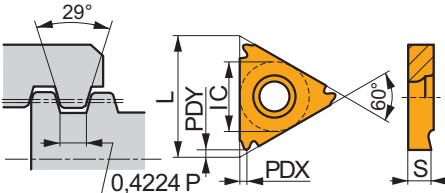
TN ACME NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.

TN 22NR060ACME:T8030	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	2.5	2.0
----------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

# TN STACME INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME NR intérieur, coupe à droite conçu pour l'usinage de filets Stub ACME avec coupes continues.

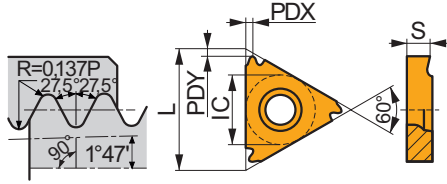
TN 16NR060STACME:T8030 <sup>1)</sup>	●	-	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	-	-	6.0	1.3	1.3
--------------------------------------	---	---	-------	------	-------	-------	------	---	---	-----	-----	-----

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN BSPT EXT

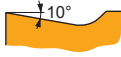


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



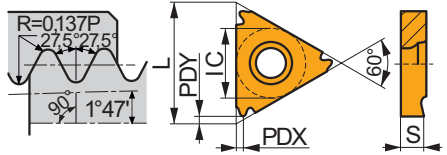
TN BSPT ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.

<b>TN 16ER190BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER140BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16ER110BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN BSPT INT

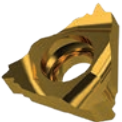


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



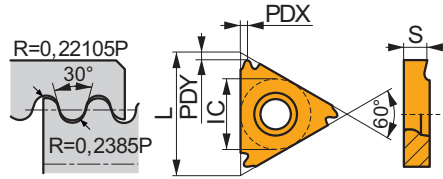
TN BSPT NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.

<b>TN 16NR140BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
<b>TN 16NR110BSPT:T8030</b>	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

# TN RD EXT

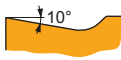
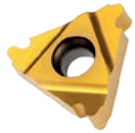


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ronds métriques avec coupes continues.

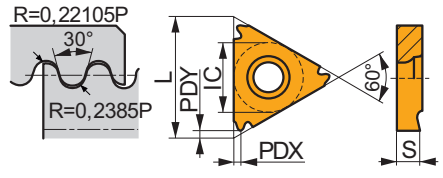
TN 16ER080RD:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN RD INT

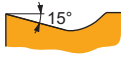
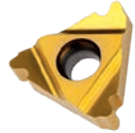


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ronds métriques avec coupes continues.

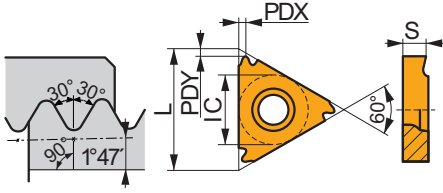
TN 16NR080RD:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030 <sup>1)</sup>	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	●	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

<sup>1)</sup> Toolholders have to be modified.

# TN API RD EXT

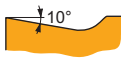


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



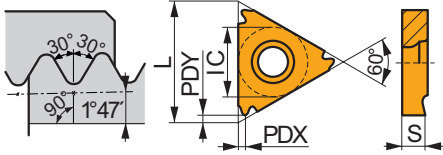
TN API ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets API avec coupes continues.

TN 16ER100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN API RD INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



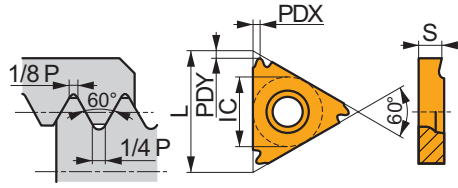
TN API NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage des filetages API avec coupes continues.

TN 16NR100API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

# TN M EXT

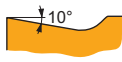


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



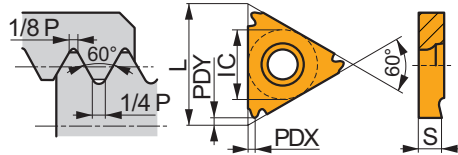
TN M-AL ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 16ER100M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

# TN M INT

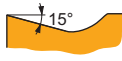
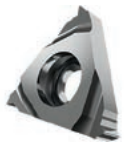


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>16</b>	9.525	16.50	3.47



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M-AL NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.

TN 16NR150M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	●	-	-	☑	95	-	■	480	-	-	2.00	-	1.5	1.2

# SE(RL)

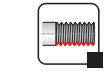
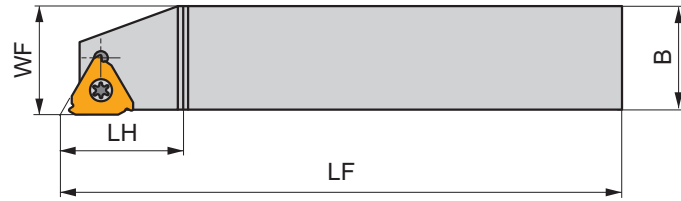
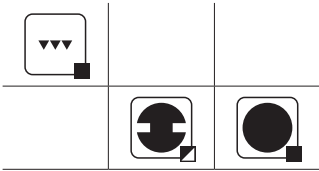
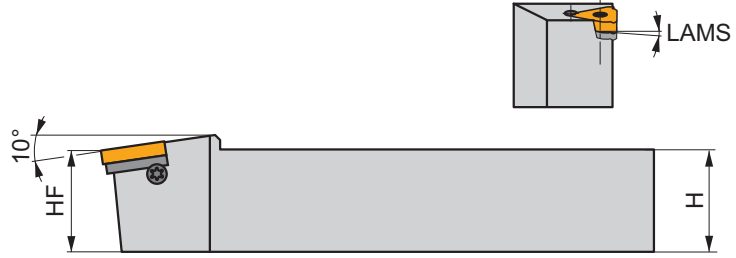
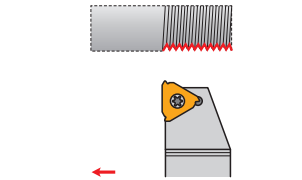


**PRAMET**



## Porte-outil de filetage extérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 16, 22

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage extérieur avec plaquettes TN ou ER/EL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Utilisable également pour les gorges peu profondes. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	HF	B	WF	LF	HF	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b>	SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
<b>L</b>	SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

# SE(RL)-S

P
M
K
N
S
H

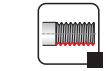
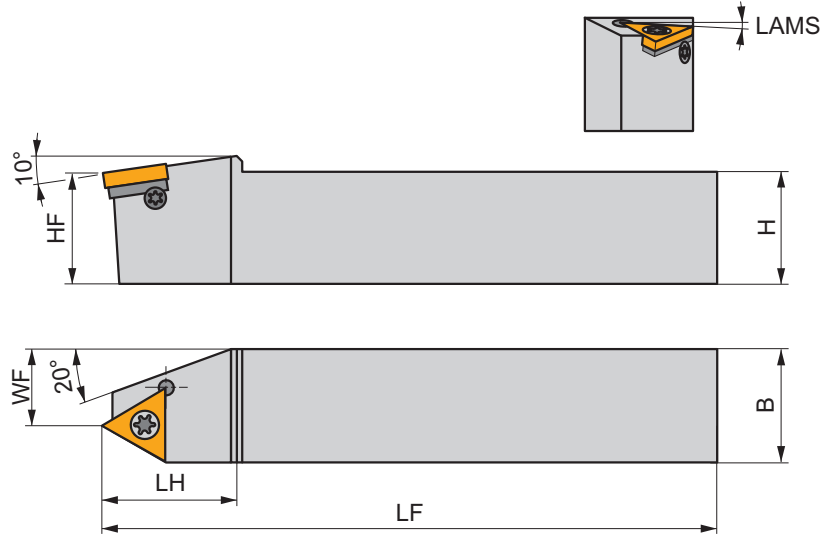
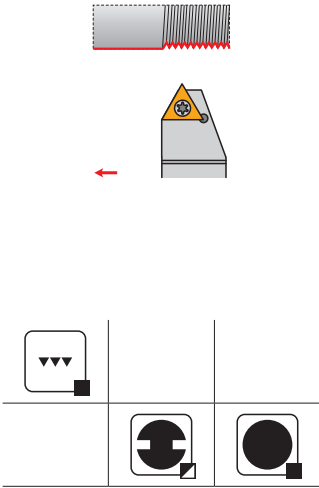
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil de filetage extérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 22 NN

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage extérieur avec plaquettes neutres TN EN. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	-	GI086	Z15
<b>L</b> SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	-	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

**SI(RL)**



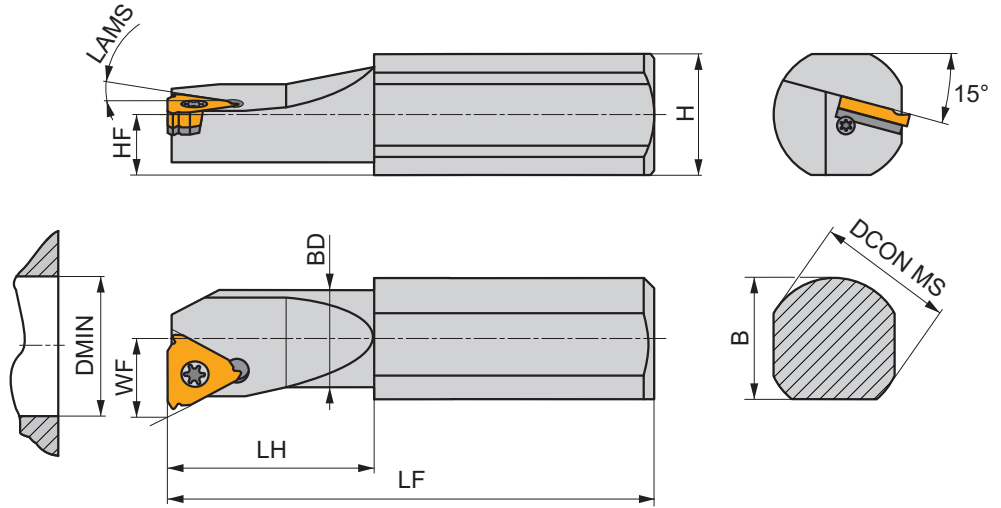
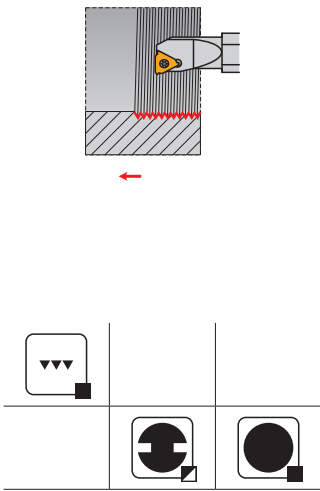
**PRAMET**

**S**



**Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 11, 16, 22**

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur pour plaquettes TN NR/NL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
<b>R</b> SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
<b>L</b> SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
















GI022

TN 16NR..

TN 16NL..



		
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

# SI(RL)-S

P
M
K
N
S
H

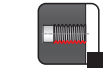
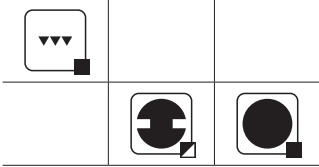
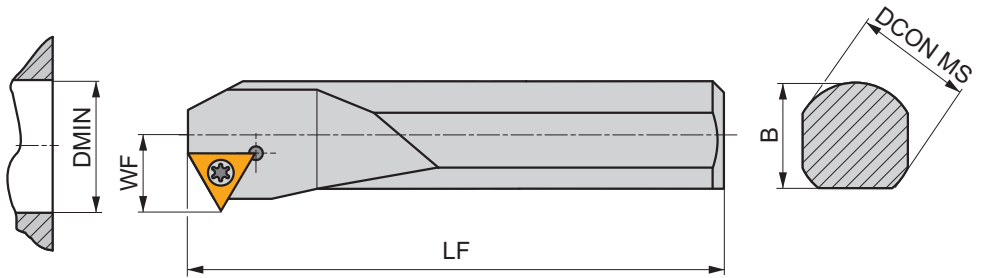
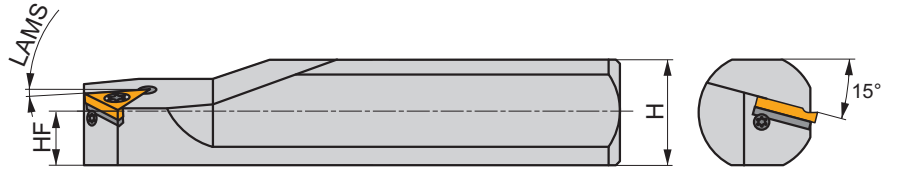
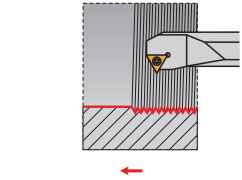
**PRAMET**

**S**



## Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 22 NN

Barre d'alsage à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur pour plaquettes neutres TN NN. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	B	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
<b>R</b> SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15

	G1107		TN 22NN..
--	-------	--	-----------

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx	



## MORTAISAGE ET BARREAUX

---

# PHZ

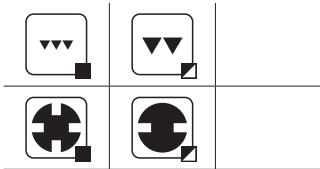
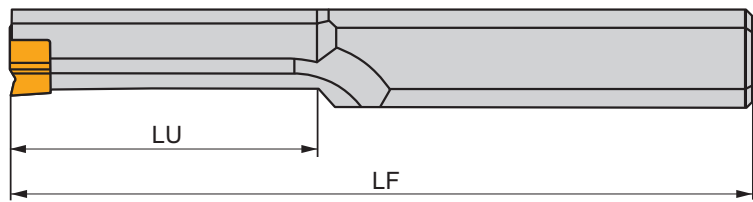
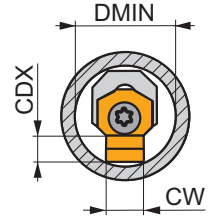
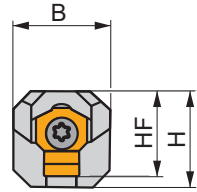
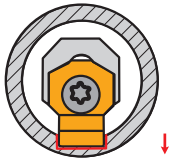


PRAMET

S



**Outil de mortaisage intérieur pour les petits diamètres, pour plaquettes HZ à une arête**  
 Porte-outil intérieur pour mortaisage jusqu'à 12 mm de largeur. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
<b>N</b> PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	—	—	—	0.19	GI240	SH21
PHZ 90 1111-06	11.3	12	—	200	60	—	—	—	0.21	GI240	SH21
PHZ 1512-10	15.5	16.2	—	220	—	—	—	—	0.33	GI224	SH22
PHZ 2014-13	20.6	21.5	—	250	—	—	—	—	0.58	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80	
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120	
GI239	HZ90 0604-30	—	
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50	

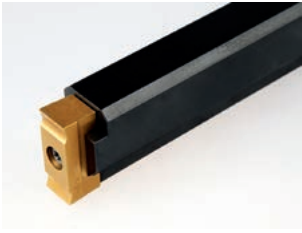
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

# PHZ-2

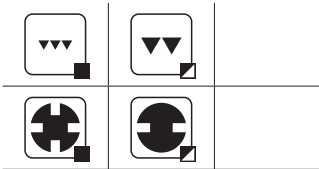
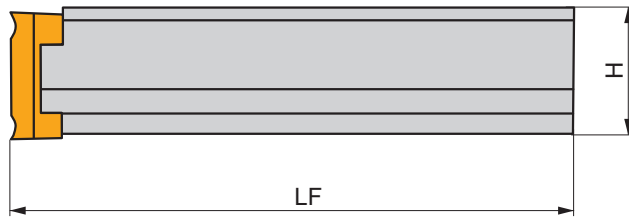
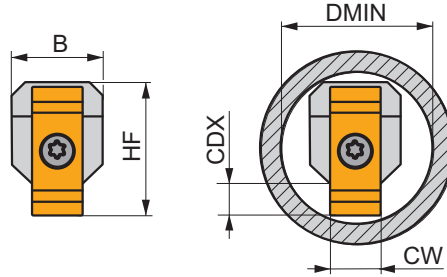
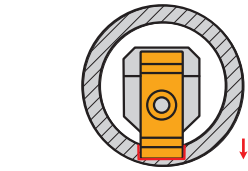
P
M
K
N
S
H

**PRAMET**

**S**



**Outil de mortaisage intérieur pour les gros diamètres, pour plaquettes HZ-2 à deux arêtes**  
 Porte-outil intérieur pour mortaisage jusqu'à 20 mm de largeur. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Product	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	G1235	G1241	SH23	SH24
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>N</b> PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	–	44	–	1.84	G1235		SH23	
PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	G1241		SH24	

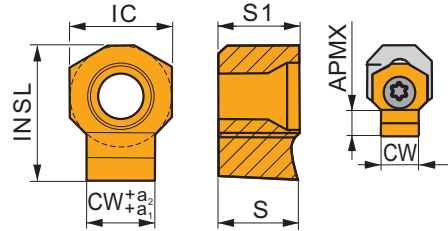
G1235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
G1241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

# HZ

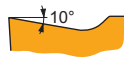


	CW	INSL	APMX	S	S1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (fz). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



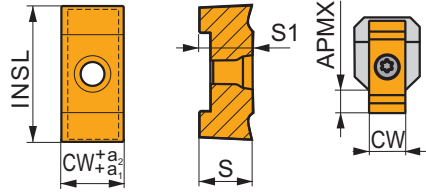
HZ géométrie positive pour le mortaisage (une seule arête de coupe).

HZ 1006-60 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	*	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

# HZ-2



	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
<b>14-14</b>	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
<b>16-16</b>	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
<b>18-18</b>	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
<b>20-20</b>	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (fz). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

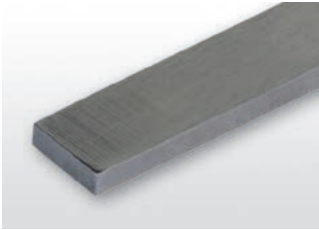
Product	Intermittent/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)			



**HZ-2 géométrie positive pour le mortaisage (deux arêtes de coupe).**

<b>HZ/2 14-14 C11:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.20
<b>HZ/2 14-14 H7:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
<b>HZ/2 14-14 P9:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
<b>HZ/2 16-16 C11:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.20
<b>HZ/2 16-16 H7:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
<b>HZ/2 16-16 P9:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
<b>HZ/2 18-18 C11:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.20
<b>HZ/2 18-18 H7:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
<b>HZ/2 18-18 P9:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
<b>HZ/2 20-20 C11:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
<b>HZ/2 20-20 H7:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
<b>HZ/2 20-20 P9:333TN</b>	✳	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

# TOOL BITS F



## Barreau rectangulaire HSS-E

Barreau rectangulaire rectifié selon la norme DIN 4964 D. Le T2000S est une nuance HSS-E d'acier brillant avec 10% de Cobalt d'une dureté de 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

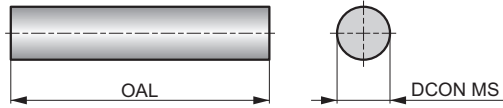


# TOOL BITS R



## Barreau rond HSS-E

Barreau rond rectifié selon la norme DIN 4964 A. Le T2000S est une nuance HSS-E d'acier brillant avec 10% de Cobalt d'une dureté de 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

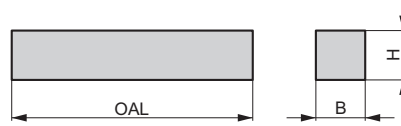
Product	DCON MS		OAL
	(mm)		(mm)
3X200 T:T2000S	3.00		200.0
4X200 T:T2000S	4.00		200.0
5X200 T:T2000S	5.00		200.0
6X200 T:T2000S	6.00		200.0
7X200 T:T2000S	7.00		200.0
8X200 T:T2000S	8.00		200.0
10X200 T:T2000S	10.00		200.0
12X200 T:T2000S	12.00		200.0
14X200 T:T2000S	14.00		200.0
16X200 T:T2000S	16.00		200.0
20X200 T:T2000S	20.00		200.0

# TOOL BITS S



## Barreau carré HSS-E

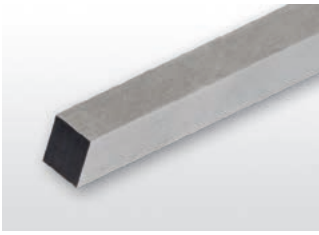
Barreau carré rectifié selon la norme DIN 4964 B. Le T2000S est une nuance HSS-E d'acier brillant avec 10% de Cobalt d'une dureté de 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

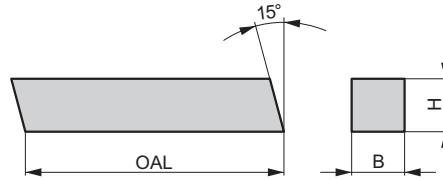
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

# TOOL BITS SA



## Barreau carrée HSS-E avec biseau

Barreau carré rectifié avec extrémités biseautées selon la norme DIN 4964 B. Le T2000S est une nuance HSS-E d'acier brillant avec 10% de Cobalt d'une dureté de 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

Product	H	B	OAL	H	B	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	-	-	-
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	-	-	-
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	-	-	-
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	-	-	-
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	-	-	-
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	-	-	-
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	-	-	-
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	-	-	-
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	-	-	-
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	-	-	-
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	-	-	-
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	-	-	-
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	-	-	-
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	-	-	-
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	-	-	-
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	-	-	-
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	-	-	-	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	-	-	-	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	-	-	-	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	-	-	-	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	-	-	-	5/8	5/8	6.000

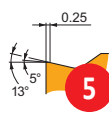



# INSTRUCTIONS

---


## PLAQUETTES DE TOURNAGE – PAGE DE PRÉSENTATION

SM



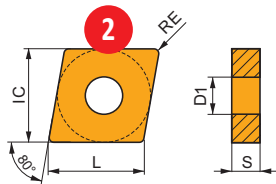


SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.



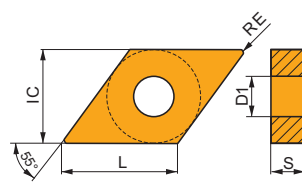
### 1 CNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



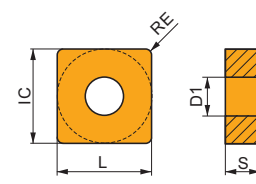
### DNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



### SNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35



### TNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.50	4.76

### VNMG


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76

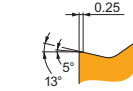
### WNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Product	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
<b>CNMG 120404E-SM:T6310</b>	● 0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
<b>CNMG 120404E-SM:T7325</b>	■ 0.4	180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-SM:T7335</b>	■ 0.4	175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	-	-	-	-	-	55	0.18	1.6	-	-	-	
<b>CNMG 120404E-SM:T8415</b>	● 0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
<b>CNMG 120404E-SM:T8430</b>	● 0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3





SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

Élém.	Description
1	Désignation de la plaquette
2	Schéma de la plaquette
3	Tableau des tailles de plaquette (mm)
4	Illustration de la plaquette
5	Profil de l'arête de coupe principale
6	Icônes – caractéristiques spécifiques et type d'arête de coupe

Élém.	Description
7	Code de plaquette ISO:
8	Conditions de travail
9	Rayons de plaquette (mm)
10	Description de la géométrie
11	Conditions de coupe par groupe de matériaux

## OUTILS DE TOURNAGE – PAGE DE PRÉSENTATION

### 1 DDUN(RL) INT

**P M K N S H** 2

PRAMET

**D** 3

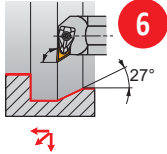


4

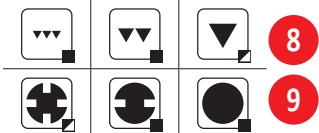
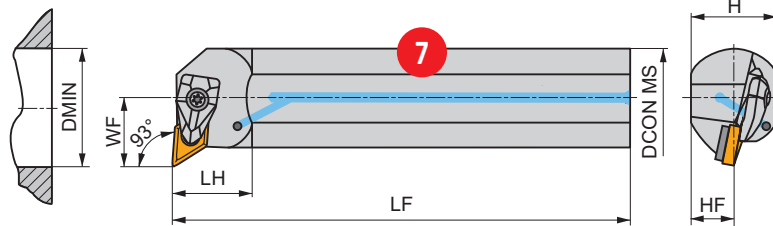
#### Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN... Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Corps traité pour une plus longue durée de vie.

5



6



8



9



10

Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	Hand icon	kg	GI046	DD11	AT002
<b>R</b> A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
<b>11</b> A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
<b>12</b> A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
<b>13</b> A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
<b>14</b> A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
<b>15</b> A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
---------------	----	----	----	----	------	-----	------	----	----	---	------	-------	-------	-------

GI044	19	1506..
GI046		DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	20	267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9		DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	21	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..		DCS 12C4
AT002c	CER DN.A 1506..		DCS 12C2

## OUTILS DE TOURNAGE – PAGE DE PRÉSENTATION

Élém.	Description	Élém.	Description
1	Désignation du porte-outil	12	Code ISO du porte-outil
2	Groupe de matériaux recommandés	13	Dimensions [mm] et angles <sup>2)</sup> [°] du porte-outil
3	Système de serrage de la plaquette	14	Arrosage centralisé
4	Illustration <sup>1)</sup>	15	Poids [kg]
5	Description de l'outil	16	Groupe de plaquettes compatibles <sup>3)</sup>
6	Profil de la pièce usinée	17	Groupe de pièces de rechange <sup>3),4)</sup>
7	Schéma de l'outil	18	Groupe d'accessoires <sup>3),4)</sup>
8	Qualité de surface réalisable	19	Plaquettes compatibles
9	Caractéristiques de coupe/conditions de travail	20	Pièces de rechange
10	Applications du produit	21	Accessoires spéciaux
11	Conception de l'outil		

<sup>1)</sup> 'illustration représente principalement un outil à droite (R))

<sup>2)</sup> GAMO = angle de coupe orthogonal (voir partie technique)

LAMS = angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale (voir partie technique)

<sup>3)</sup> Le code du groupe de plaquettes compatibles, des pièces de rechange et des accessoires spéciaux n'est utilisable que pour naviguer dans ce catalogue. Il ne peut pas être utilisé pour des commandes.

<sup>4)</sup> Les icônes des pièces de rechange et des accessoires spéciaux sont schématisées pour une compréhension simple. Elles ne sont pas incluses dans la liste des icônes. Les vis, dans certains cas, sont complétées avec l'information du couple de serrage (Nm), de la longueur de vis et du diamètre du filetage.

## PRÉSENTATION DES ICÔNES

### Icônes Générales

	Utilisation principale		Finition – tres bonne qualité de surface		Pour les conditions de coupe stables
	Utilisation possible		Usinage moyen – bonne qualité de surface		Pour les conditions de coupe instables
			Ébauche – rugosité de surface sans limite		Pour les conditions de coupe tres instables

### Type de Chariotage

	Chariotage sans épaulement		Alésage sans épaulement		Usinage de gorges radiales profondes
	Chariotage avec épaulement		Alésage avec épaulement		Tronçonnage
	Chariotage conique		Alésage conique		Tronçonnage de tube
	Chanfreinage extérieur		Chanfreinage intérieur		Usinage de gorges frontales peu profondes
	Dressage de face sans épaulement		Chanfreinage intérieur en tirant		Élargissement de gorges frontales peu profondes
	Dressage de face avec épaulement		Dressage de face arriere en tirant		Usinage de gorges frontales profondes
	Copiage unidirectionnel – extérieur		Copiage unidirectionnel – intérieur		Élargissement de gorges frontales profondes
	Copiage multidirectionnel – extérieur		Copiage multidirectionnel – intérieur		Copiage (usinage multidirectionnel)
	Copiage de face		Copiage de face dans un trou		Copiage de face
	Usinage de gorges radiales peu profondes		Usinage de gorges intérieures		Filetage au tour – extérieur
	Rainure peu profonde pour le joint torique		Rainure interne pour joint torique		Filetage au tour – intérieur
	Élargissement de gorges radiales larges		Élargissement de gorges intérieures		Tournage



## PRÉSENTATION DES ICÔNES

### Icônes Générales

	Utilisation principale		Finition – tres bonne qualité de surface		Pour les conditions de coupe stables
	Utilisation possible		Usinage moyen – bonne qualité de surface		Pour les conditions de coupe instables
			Ébauche – rugosité de surface sans limite		Pour les conditions de coupe tres instables

### Caractéristiques

	Premier choix		Long porte-a-faux
	Gamme d'options universelles		Usinage lourd
	Pour matieres a copeaux courts		Plaquette avec géométrie wiper
	Pour matériaux tenaces (copeaux longs)		Vitesse de coupe élevée
	Pieces fines / parois fines		Usinage grande avance

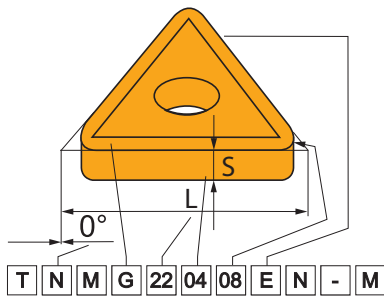
### Code de condition d'arete de coupe (CECC)

	Arete vive
	Arete arrondie
	Arete avec facette
	Arete ronde avec facette
	Arete avec double facette
	Arete ronde avec double facette

### Descriptif technique

	Finition fine		Vitesse de coupe		Force de serrage de la vis [Nm]
	Finition		Avance (mm/tr)		Groupe de tetes d'ébauche
	Usinage moyen		Profondeur de coupe (mm)		Arrosage centralisé
	Ébauche		Coefficient multiplicateur pour la vitesse de coupe		
	Ébauche lourde		Durabilité (min)		

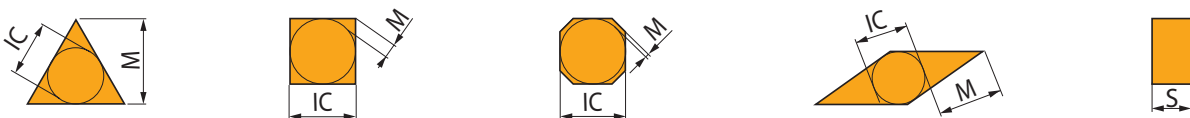
## PLAQUETTES DE TOURNAGE – CODIFICATION ISO



ISO	1	2	3	4
	T T	N N	U M	N G
ANSI	1	2	3	4
	T T	N N	U M	G

1				2				4														
Forme de la plaque				Angle de dépouille de la plaque				Type de plaque														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N	40° - 60° 70° - 90° Spécial														
E	M	V	W	P	O																	
					Spécial																	
L	A	B	K																			

3				3			
Tolérances							
	(mm)			(")			
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)	
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"	
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"	
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"	
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"	
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"	
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"	
J	0.005	0.025	0.05 - 0.13	.0002"	.001"	.002 - 0.005"	
K	0.013	0.025	0.05 - 0.13	.0005"	.001"	.002 - 0.005"	
L	0.025	0.025	0.05 - 0.13	.0010"	.001"	.002 - 0.005"	
M	0.08 - 0.18	0.130	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.005"	.002 - 0.005"	
N	0.08 - 0.18	0.025	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.001"	.002 - 0.005"	
U	0.05 - 0.38	0.130	0.05 - 0.13	.005 - 0.015"	.005"	.003 - 0.010"	



## PLAQUETTES DE TOURNAGE – CODIFICATION ISO

<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>			
<b>22</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>			
<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>E</b>	<b>N</b>	<b>M</b>

5													5													6			7		
Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)																										Épaisseur de la plaquette			Rayon de pointe de la plaquette		
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	S		RE														
(mm)	(in)														(mm)	(in)	(mm)	(in)													
3.97					03	06		04			06	02					00	0				0"									
	5/32"																														
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3					02	0.2				1/128"									
	3/16"																														
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03					04	0.4				1/64"									
	7/32"																														
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06				08	0.8				1/32"									
	1/4"																														
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07				12	1.2	3/64"												
	5/16"																														
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16			16	1.6	1/16"												
	3/8"																														
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12				24	2.4	3/32"												
	1/2"																														
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15				32	3.2	1/8"												
	5/8"																														
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19				<b>Plaquettes rondes</b>  														
	3/4"																														
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25							d = I.C.											
	1"																														
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31				(in)	00													
	1 1/4"																														

ANSI												
5			6			7						
Cercle inscrit			Épaisseur de la plaquette			Rayon de pointe de la plaquette						
Symbol		d = I.C.	Symbol		S	Symbol		RE				
		(mm)	(in)		(mm)	(in)		(mm)	(in)			
1		3.175	1/8"	1	1.588	1/16"	0	0	0"			
1.2		3.969	5/32"	1.2	1.984	5/64"	0.2	0.099	1/256"			
1.5		4.763	3/16"	1.5	2.381	3/32"	0.5	0.198	1/128"			
1.8		5.556	7/32"	2	3.175	1/8"	1	0.397	1/64"			
2		6.350	1/4"	2.5	3.969	5/32"	2	0.794	1/32"			
2.5		7.938	5/16"	3	4.763	3/16"	3	1.191	3/64"			
3		9.525	3/8"	3.5	5.556	7/32"	4	1.588	1/16"			
4		12.700	1/2"	4	6.350	1/4"	5	1.984	5/64"			
5		15.875	5/8"	5	7.938	5/16"	6	2.381	3/32"			
6		19.050	3/4"	6	9.525	3/8"	7	2.778	7/64"			
7		22.225	7/8"	7	11.113	7/16"	8	3.175	1/8"			
8		25.400	1"	8	12.700	1/2"	10	3.969	5/32"			
10		31.750	5/4"	9	14.288	9/16"	12	4.763	3/16"			
12		38.100	6/4"	10	15.875	5/8"	14	5.556	7/32"			
							16	6.350	1/4"			

8													8		
Configuration de l'arête de coupe															
Arêtes vives						Arêtes arrondies									
Arêtes avec listel						Arêtes arrondies avec listel									
Arêtes avec double listel						Arêtes arrondies avec double listel									
9													9		
Direction d'avance															
Avance ←						Avance →						Avance ← Avance →			
10													10		
Désignation du brise-copeaux (géométrie)															

## OUTILS DE TOURNAGE EXTÉRIEUR – CODIFICATION ISO

Option de queue	<b>ISO</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>
		<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 32</b>	<b>25</b>	<b>L</b>	<b>12</b>	<b>- M</b>
PSC	<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>12</b>	
		<b>C4</b>	<b>- D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 27</b>	<b>050</b>	<b>- 12</b>	
Option de queue	<b>ANSI</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7 &amp; 8</b>	<b>12</b>	<b>11</b>		
		<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>- 16</b>	<b>4</b>	<b>D</b>		

1		2		3				4																											
Taille d'attache		Désignation de la fixation		Forme de la plaquette				Type d'outil - angle d'attaque																											
	<b>C</b>	<b>DCON MS</b>	<b>C</b>	<b>H</b>	<b>O</b>	<b>P</b>	<b>R</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>K</b>	<b>L</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>P</b>	<b>Q</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>U</b>	<b>V</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>Y</b>	<b>Z</b>		
	<b>C3</b>	32	<b>D</b>																													Spéciale			
	<b>C4</b>	40	<b>P</b>																																
	<b>C5</b>	50	<b>M</b>		<b>E</b>	<b>M</b>	<b>V</b>	<b>W</b>																											
	<b>C6</b>	63	<b>S</b>																																
	<b>C8</b>	80	<b>X</b>		<b>L</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>K</b>																											
			<b>G</b>																																

5		6			
Angle de dépeilure de la plaquette		Direction de coupe			
<b>AN</b>		<b>R</b>		<b>L</b>	
<b>N</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>P</b>	<b>N</b>	
0°	5°	7°	11°		

7 & 8					
Largeur de manche & hauteur de manche (")					
Symbol	B (")	H (")			
05	5/16"	5/16"			
06	3/8"	3/8"			
08	1/2"	1/2"			
10	5/8"	5/8"			
12	3/4"	3/4"			
16	1"	1"			
85	1"	1 1/4"			
86	1"	1 1/2"			
20	1 1/4"	1 1/4"			
24	1 1/2"	1 1/2"			
32	2"	2"			

11		11	
Longueur totale de l'outil		LF [mm]	
<b>D</b>	60	<b>D</b>	60
<b>E</b>	70	<b>E</b>	70
<b>F</b>	80	<b>F</b>	80
<b>H</b>	100	<b>H</b>	100
<b>J</b>	110	<b>J</b>	110
<b>K</b>	125	<b>K</b>	125
<b>L</b>	140	<b>L</b>	140
<b>M</b>	150	<b>M</b>	150
<b>N</b>	160	<b>N</b>	160
<b>P</b>	170	<b>P</b>	170
<b>Q</b>	180	<b>Q</b>	180
<b>R</b>	200	<b>R</b>	200
<b>S</b>	250	<b>S</b>	250
<b>T</b>	300	<b>T</b>	300
<b>U</b>	350	<b>U</b>	350
<b>V</b>	400	<b>V</b>	400
<b>W</b>	450	<b>W</b>	450
<b>X</b>	Spéc.	<b>X</b>	Spéc.
<b>Y</b>	500	<b>Y</b>	500

7					
Hauteur de manche (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8					
Largeur de manche (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

9		10	
Largeur fonctionnelle [mm]		Longueur fonctionnelle [mm]	
<b>WF</b>		<b>LF</b>	

## OUTILS DE TOURNAGE INTÉRIEUR – CODIFICATION ISO

<b>ISO</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>17</b>	-	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	-	<b>14</b>
<b>ANSI</b>	<b>A</b>	<b>25</b>	<b>T</b>	-	<b>P</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>12</b>	-	<b>X</b>
	15	16	17		2	3	4	5	6	12		14
	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>T</b>	-	<b>D</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>L</b>	<b>4</b>		

12		12												
Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)														
d = l.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
<b>3.97</b>					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
<b>4.76</b>					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
<b>5.56</b>					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
<b>6.35</b>		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
<b>7.94</b>		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
<b>9.525</b>		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
<b>12.7</b>		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
<b>15.875</b>		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
<b>19.05</b>		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
<b>25.40</b>		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
<b>31.75</b>		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

13	
Désignation du fabricant	
<b>M</b>	Système de fixation "S" avec assise

14	
Désignation du fabricant	
<b>X</b>	Type de queue spéciale
•	
•	
<b>93</b>	Angle d'attaque - Outil type Z
•	
•	

15		15	
Queue			
S	Queue en acier		
A	Queue en acier avec trou d'arrosage		
E	Queue en carbure avec trou d'arrosage		

16		16	
Queue Ø (mm)			
DCON MS [mm]		DCON MS (")	
<b>08</b>	8	<b>03</b>	.1875"
<b>10</b>	10	<b>04</b>	.250"
<b>12</b>	12	<b>05</b>	.3125"
<b>16</b>	16	<b>06</b>	.375"
<b>20</b>	20	<b>08</b>	.500"
<b>25</b>	25	<b>10</b>	.625"
<b>32</b>	32	<b>12</b>	.750"
<b>40</b>	40	<b>16</b>	1.000"
<b>50</b>	50	<b>20</b>	1.250"
<b>60</b>	60	<b>24</b>	1.500"
		<b>32</b>	2.000"

17		17	
Longueur totale de l'outil			
		<b>D</b>	60
		<b>E</b>	70
		<b>F</b>	80
		<b>H</b>	100
		<b>J</b>	110
		<b>K</b>	125
		<b>L</b>	140
		<b>M</b>	150
		<b>N</b>	160
		<b>P</b>	170
		<b>Q</b>	180
		<b>R</b>	200
		<b>S</b>	250
		<b>T</b>	300
		<b>U</b>	350
		<b>V</b>	400
		<b>W</b>	450
		<b>X</b>	Spéc.
		<b>Y</b>	500

LF [mm]

## CARTOUCHES ET OUTILS MODULAIRES – CODIFICATION ISO

**CARTOUCHE**

<b>1</b>	<b>2</b>		<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>
<b>KH</b>	<b>P</b>	-	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>25</b>

**SUPPORT**

<b>8</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>DKH</b>	<b>R</b>	<b>50</b>	<b>60</b>	<b>W</b>

1	2	3	4											
Cartouche	Désignation de la fixation	Forme de la plaquette	Type d'outil - angle d'attaque											
<b>5</b>	  	<b>S</b> <b>T</b> <b>R</b> <b>W</b> <b>L</b>	<b>C</b> <b>D</b> <b>K</b> <b>V</b> <b>X</b> Special	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>D</b>						
Angle de dépouille de la plaquette				<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>K</b>	<b>L</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>P</b>	
 <b>N</b> 0° <b>C</b> 7° <b>P</b> 11°				<b>M</b>	<b>S</b>	<b>X</b>	<b>G</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>U</b>	<b>V</b>
<b>6</b>	  	<b>L</b> <b>X</b> Special		<b>Z</b>										
Direction de coupe				<b>R</b>	<b>L</b>	<b>N</b>								

7		Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)												
d = l.c.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06					06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	7/32"						1.2							
7.94	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
9.525	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
12.7	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
15.875	1/2"						1.8							
19.05	5/8"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
25.40	3/4"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
31.75	1 1/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
							2.5							
							3							
							4							
							5							
							6							
							8							
							10							

8
Support de cartouche

9
Hauteur de manche (mm)

08 10 12 16 20 25
32 40 50 60 70 80

10
Largeur de manche (mm)

08 10 12 16 20 25
32 40 50 60 70 80

11
Longueur totale de l'outil

	LF (mm)
<b>H</b>	100
<b>J</b>	110
<b>K</b>	125
<b>L</b>	140
<b>M</b>	150
<b>N</b>	160
<b>P</b>	170
<b>Q</b>	180
<b>R</b>	200
<b>S</b>	250
<b>T</b>	300
<b>U</b>	350
<b>V</b>	400
<b>W</b>	450
<b>X</b>	Spéc.
<b>Y</b>	500

## PLAQUETTES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – CODIFICATION GL

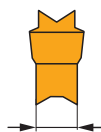
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>GL</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>D</b>	<b>300</b>	<b>G</b>	<b>02</b>	<b>L06 - PM</b>



1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Nombre d'arêtes	Largeur de coupe - CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

**GL**



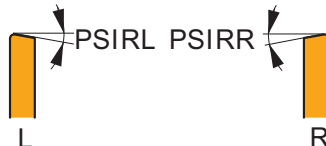
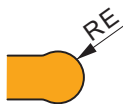
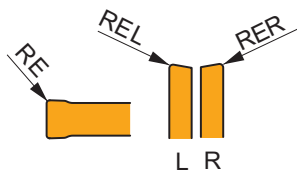
<b>S</b>	Une arête
<b>D</b>	Deux arêtes



	CW
<b>150</b>	1.50
<b>200</b>	2.00
<b>250</b>	2.50
<b>300</b>	3.00
<b>400</b>	4.00
<b>500</b>	5.00
<b>600</b>	6.00
<b>800</b>	8.00

5	6	7	8
Type d'arête	Rayon de pointe	Angle d'attaque	Désignation du brise-copeaux

<b>G</b>	Rectifié
<b>M</b>	Brut de frittage



**PM  
PR  
GM  
MM**

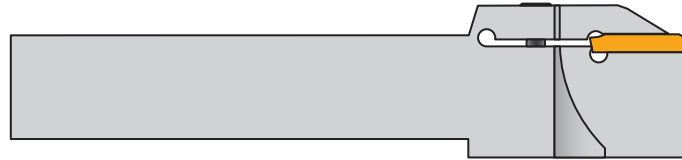
	RE, RER, REL (mm)
<b>015</b>	0.15
<b>02</b>	0.2
<b>03</b>	0.3
<b>04</b>	0.4
<b>08</b>	0.8

ROUND GEOMETRY	
	RE (mm)
<b>MO</b>	RE = CW/2

	(°)
<b>06</b>	6
<b>12</b>	12

## OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

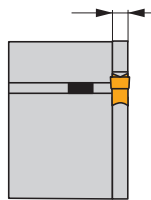
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11			
GL	3	-	S	2525	M	F	R	-	20	-	R	120	090



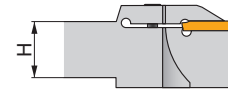
1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Type d'outil	Dimensions du manche

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

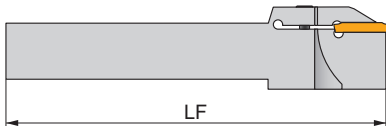


A	Manche en acier avec arrosage centralisé
S	Manche en acier sans arrosage centralisé

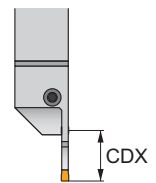
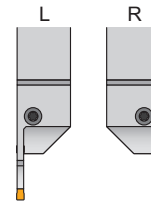
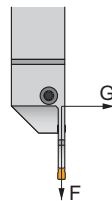


	H × B (mm)
1212	12 × 12
1616	16 × 16
2020	20 × 20
2525	25 × 25
3232	32 × 32

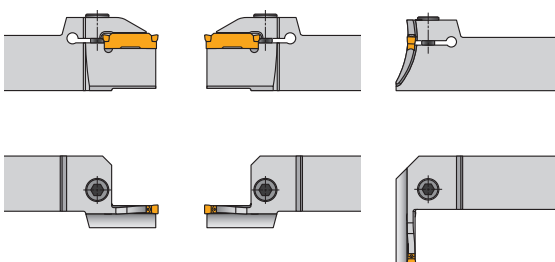
5	6	7	8
Longueur totale de l'outil - LF	Type d'outil - angle d'attaque	Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX



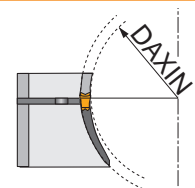
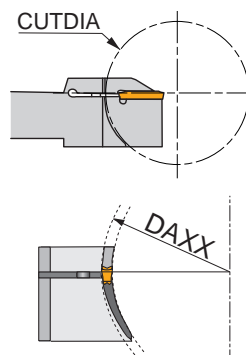
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170



9	10	11
Direction de la lame incurvée	Diamètre maximum	Diamètre minimum



Information complémentaire pour tournage axial



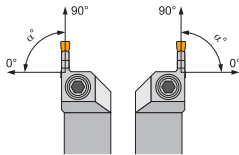
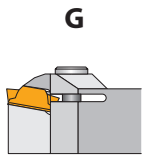


## OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION ISO

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017	
G	F	I	L	16	D	0316	R	1.18	.670		



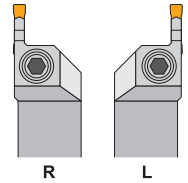
1	1	2	2	3	3	4	4
Désignation de la fixation		Type d'outil - angle d'attaque		Profondeur de coupe maximum – CDX		Version (droite/gauche) R/L	



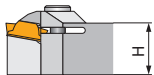
$\alpha^\circ$	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°



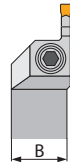
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



5	6	7	7	8	8
Hauteur de manche (mm)		Shank Largeur de manche (mm)		Longueur totale de l'outil	



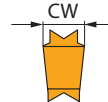
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		



	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

10	10
Diamètre maximum - gorge frontale	
Information complémentaire pour tournage axial	

9	9
Direction de la lame incurvée	
Information complémentaire pour tournage axial	

11	11
Diamètre minimum - gorge frontale	
Information complémentaire pour tournage axial	

## LAMES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

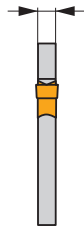
1 2 3 4 5 6 7 8  
**GL 1 – S 26 K B R – 16**



1	2	3
Groupe d'outils	Taille de poche	Type de lame

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

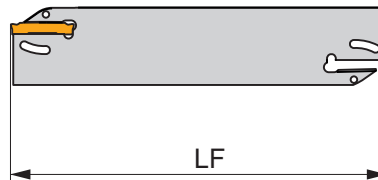


<b>A</b>	Lame en acier avec arrosage centralisé
<b>S</b>	Lame en acier sans arrosage centralisé

4	5	6
Hauteur de lame	Longueur totale de lame - LF	Type d'outil



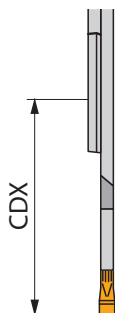
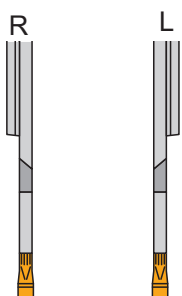
	H (mm)
<b>26</b>	26
<b>29</b>	29
<b>32</b>	32



	LF (mm)
<b>C</b>	50
<b>K</b>	125
<b>M</b>	150

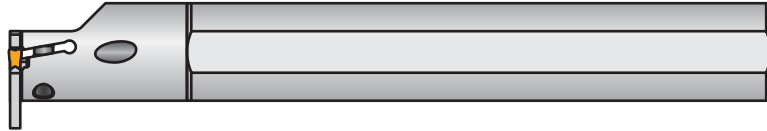
**B – lame**  
**BS – lame modulable**

7	8
Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX



## OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

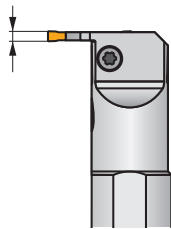
**1** **2** **3** **4** **5** **6** **7** **8** **9**  
**GL** **3** – **A** **32** **S** **G** **R** – **12** – **45**



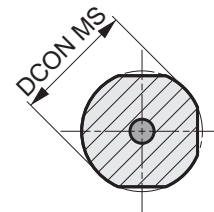
1	2	3	4
Groupe d'outils	Taille de poche	Type d'outil	Dimensions du manche

GL

2, 3, 4

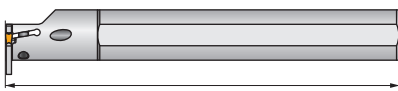


<b>A</b>	Manche en acier avec arrosage centralisé
<b>S</b>	Manche en acier sans arrosage centralisé



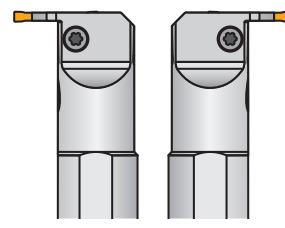
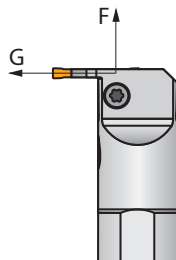
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5	6	7	8
Longueur totale de l'outil - LF	Type d'outil - angle d'attaque	Version (droite/gauche)	Profondeur de coupe maximum - CDX



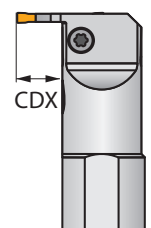
LF

	LF (mm)
<b>Q</b>	180
<b>S</b>	250
<b>T</b>	300



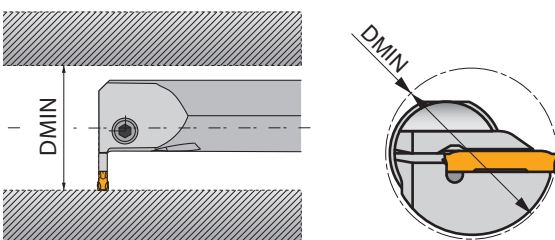
R

L



CDX

9
Diamètre minimum



## OUTILS POUR USINAGE DE GORGES INTÉRIURES – CODIFICATION ISO

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	-	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>ANSI</b>	<b>A</b>	<b>25</b>	<b>S</b>	-	<b>G</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>L</b>	<b>0313</b>
	1	2	3		4	5	6	7	8
	<b>A</b>	<b>16</b>	<b>S</b>	-	<b>G</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>L</b>	<b>0313</b>



	1	1	2	2	3	3		
	Queue		Diamètre de queue		Longueur totale de l'outil			
<b>S</b>	Queue en acier							
<b>A</b>	Queue en acier avec trou d'arrosage							
		DCON MS [mm]		DCON MS (")		LF [mm]    LF (")		
		12	12	08	.500"	<b>S</b>	250	10.000"
		16	16	10	.625"	<b>P</b>	170	6.250"
		20	20	12	.750"	<b>Q</b>	180	7.250"
		25	25	16	1.000"	<b>R</b>	200	8.000"
		32	32	20	1.250"	<b>T</b>	300	12.000"
		40	40	24	1.500"	<b>U</b>	350	14.000"
						<b>V</b>	400	15.750"

	4	4	5	5	6	6																								
	Désignation de la fixation		Type d'outil - angle d'attaque		Profondeur de coupe maximum – CDX																									
<b>G</b>																														
			<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;"><math>\alpha^\circ</math></th> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">G = 0°</td> <td style="padding: 2px;">K = 75°</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">R = 15°</td> <td style="padding: 2px;">F = 90°</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">T = 30°</td> <td style="padding: 2px;">B = 105°</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">S = 45°</td> <td style="padding: 2px;">E = 120°</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">W = 60°</td> <td style="padding: 2px;">D = 135°</td> </tr> </table>		$\alpha^\circ$		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td style="padding: 2px;">E = 1.0 × CW</td> <td style="padding: 2px;">J = 3.5 × CW</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">F = 1.5 × CW</td> <td style="padding: 2px;">K = 4.0 × CW</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">G = 2.0 × CW</td> <td style="padding: 2px;">L = 4.5 × CW</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">H = 2.5 × CW</td> <td style="padding: 2px;">M = 5.0 × CW</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">I = 3.0 × CW</td> <td style="padding: 2px;">N = 5.5 × CW</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">X = Spécial</td> </tr> </table>		E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Spécial	
$\alpha^\circ$																														
G = 0°	K = 75°																													
R = 15°	F = 90°																													
T = 30°	B = 105°																													
S = 45°	E = 120°																													
W = 60°	D = 135°																													
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																													
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																													
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																													
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																													
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																													
X = Spécial																														

	7	7	8	8						
	Version (droite/gauche) R/L		Largeur de plaquette							
<b>R</b>										
<b>L</b>			<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">CW [mm]</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>0313</b></td> <td style="text-align: center;">3.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>0413</b></td> <td style="text-align: center;">4.0</td> </tr> </table>			CW [mm]	<b>0313</b>	3.0	<b>0413</b>	4.0
	CW [mm]									
<b>0313</b>	3.0									
<b>0413</b>	4.0									

## PLAQUETTES DE FILETAGE – CODIFICATION ISO

<b>ISO</b>	<b>1</b> <b>T</b>	<b>2</b> <b>N</b>	<b>3</b> <b>16</b>	<b>4</b> <b>E</b>	<b>5</b> <b>R</b>	<b>6</b> <b>175</b>	<b>7</b> <b>M</b>	<b>8</b> <b>P1</b>
<b>ANSI</b>	<b>1</b> <b>T</b>	<b>2</b> <b>N</b>	<b>3</b> <b>16</b>	<b>4</b> <b>E</b>	<b>5</b> <b>R</b>	<b>6</b> <b>120</b>	<b>7</b> <b>W</b>	<b>8</b> <b>P1</b>

1		2		3				4	
Forme de la plaquette		Angle de dépouille de la plaquette		Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)				Extérieur - Intérieur	
<b>T</b>			<b>N</b>					<b>E</b>	Extérieur
				(mm)	(")	(mm)	(")	<b>N</b>	Intérieur
				<b>11</b>	.433"	<b>6,350</b>	1/4"		
				<b>16</b>	.650"	<b>9,525</b>	3/8"		
				<b>22</b>	.866"	<b>12,7</b>	1/2"		

5		6		7			
Direction de coupe		Pas du filet		Profil de filet			
<b>R</b>	Droite			<b>M</b>	Métrique 60°	<b>TR</b>	TR 30° ISO 2901/3-1977
		s × 100					
<b>L</b>	Gauche			<b>MJ</b>	SEA MA1370	<b>UN</b>	Américain UN 60° ISO 5864-1978
<b>N</b>	Neutre	<b>6</b>		<b>W</b>	Whitworth 55° ISO 228-1982	<b>UNJ</b>	SEA AS8879
		Nb de filets					
		Nb de filets au pouce × 10		<b>RD</b>	Rond 30°	<b>ACME</b>	ACME 29° ANSI B1.5-1988
				<b>BSPT</b>	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	<b>STACME</b>	ASME/ANSI B1.8-1988
				<b>NPT</b>	ANSI B1.1-1983	<b>API RD</b>	API

8	
Désignation du brise-copeaux	
<b>P1</b>	Frittage
<b>AL</b>	Métaux non ferreux

## OUTILS DE FILETAGE – CODIFICATION ISO

<b>ISO</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	-	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	-	<b>8</b>
	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>S</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>16</b>		
<b>ANSI</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>		<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>		<b>8</b>
	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>S</b>	<b>16</b>	<b>D</b>	<b>16</b>		

1		2		3		4				
Désignation de la fixation		Procédé d'usinage		Direction de coupe		Type de construction				
<b>C</b>		<b>E</b>	Extérieur		<b>R</b>	A droite	Extérieur		-	Normal
<b>P</b>							Intérieur			
<b>M</b>		<b>I</b>	Intérieur		<b>L</b>	A gauche	Extérieur		<b>S</b>	Spécial
<b>S</b>							Intérieur			

5			6		7		
Dimensions de l'outil (mm)			Longueur totale de l'outil (mm)		Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)		
Tournage extérieur	<b>2525</b>	25 × 25 mm			d = IC		T
Tournage intérieur	<b>1416</b>	Queue -- 14 mm Hauteur de manche Ø - 16 mm			K 125 L 140 M 150 N 160 P 170 Q 180 R 200 S 250 T 300	(mm)	(")

5			6		8				
Dimensions de l'outil (")			Longueur totale de l'outil (")		Angle d'hélice λ				
	B (")	H (")			<b>0</b>	Angle d'hélice λ = 0°			
	10	5/8"					5/8"	<b>C</b>	5.000"
	12	3/4"					3/4"	<b>D</b>	6.000"
	16	1"					1"	<b>E</b>	7.000"
	85	1"					1 1/4"	<b>F</b>	8.000"
	86	1"					1 1/2"	<b>K</b>	5.000"
20	1 1/4"	1 1/4"	<b>M</b>	6.000"	<b>1</b>	Angle d'hélice λ = 1°			
	DCON (")		<b>P</b>	6.250"					
	08	.500"	<b>Q</b>	7.250"					
	10	.625"	<b>R</b>	8.000"					
	12	.750"	<b>S</b>	10.000"					
	16	1.000"	<b>T</b>	12.000"					
	20	1.250"	<b>U</b>	14.000"					
					<b>2</b>	Angle d'hélice λ = 2°			

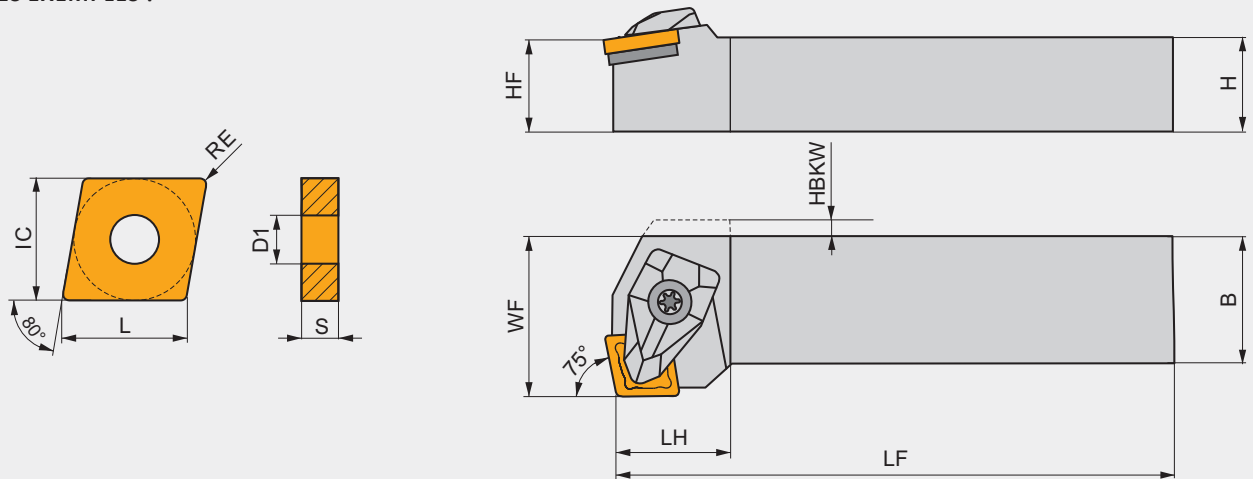
Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

## PARAMÈTRES DES OUTILS DE COUPE SELON LA NORME ISO 13399

Tous les outils de coupe se définissent selon un certain nombre de paramètres arrêtés par la norme ISO 13399. La liste qui suit reprend tous les paramètres mentionnés dans le présent catalogue, accompagnés de leur définition.

La norme ISO 13399 est une norme internationale de représentation des données relatives aux outils de coupe. Il réunit des dimensions et des paramètres dans un format neutre, indépendant de tout système particulier ou de toute nomenclature d'entreprise. Lorsqu'un outil de coupe est clairement défini selon une norme internationale, tous les types de logiciels peuvent traiter les données électroniques plus rapidement, ce qui améliore la qualité des communications et contribue à la fluidité des échanges d'informations. L'emploi d'un langage commun pour décrire nos outils de coupe facilite la communication entre les systèmes. La collecte de données de qualité concernant nos 40 000 outils et plaquettes indexables vous permettra de gagner un temps considérable. En adoptant un système conforme à la norme ISO 13399, il ne sera pas nécessaire d'interpréter les données ni de les saisir manuellement dans votre système.

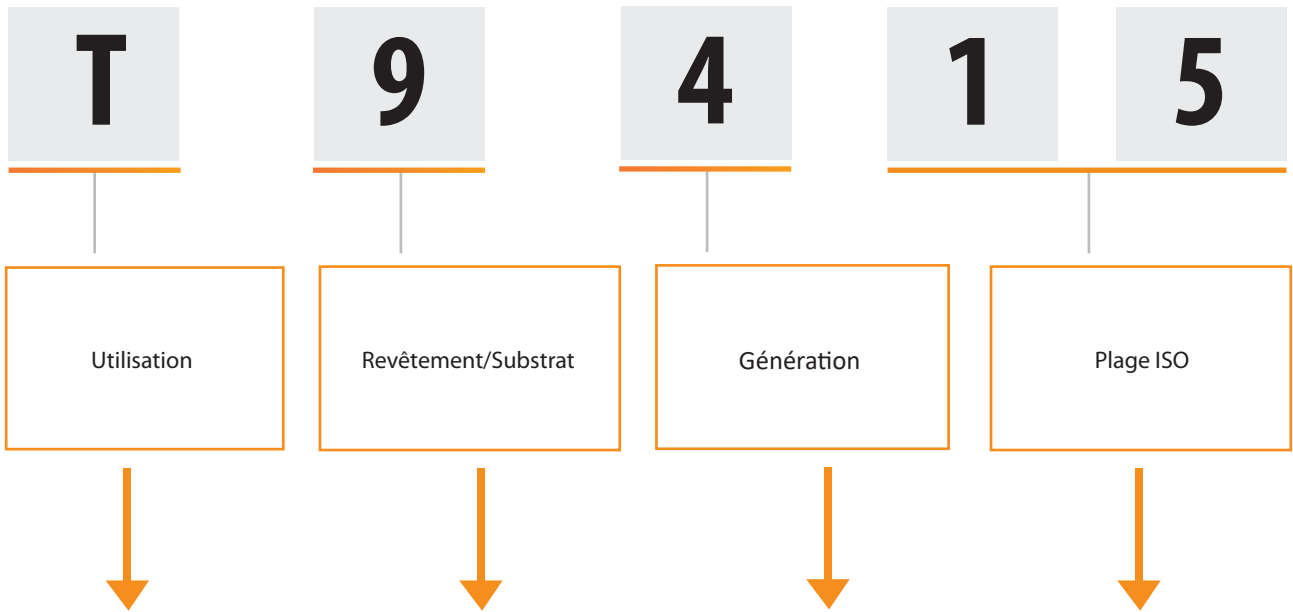
### QUE DES EXEMPLES !



ISO 13399	Description
<b>APMX</b>	Profondeur de coupe maximum
<b>B</b>	Taille de queue/Largeur de manche
<b>BD</b>	Diamètre du corps
<b>BLRAD</b>	Rayon de renforcement de la lame
<b>BW</b>	Largeur du corps de la plaquette
<b>CDX</b>	Profondeur de coupe maximum
<b>CND</b>	Diamètre d'entrée du liquide de coupe
<b>CUTDIA</b>	Diamètre de tronçonnage maximum de la pièce
<b>CW</b>	Largeur de coupe
<b>CWTOLL</b>	Tolérance inférieure sur la largeur de coupe
<b>CWTOLU</b>	Tolérance supérieure sur la largeur de coupe
<b>D1</b>	Diamètre du trou de fixation
<b>DAXIN</b>	Diamètre intérieur minimum de gorge axiale
<b>DAXN</b>	Diamètre extérieur minimum de gorge axiale
<b>DAXX</b>	Diamètre extérieur maximum de gorge axiale
<b>DCON MS</b>	Diamètre de raccordement côté machine
<b>DMIN</b>	Diamètre d'alésage minimum
<b>DMINP</b>	Diamètre d'alésage perpendiculaire minimum
<b>GAMO</b>	Angle de coupe orthogonal
<b>GAMP</b>	Angle de coupe axial
<b>H</b>	Hauteur de queue/de manche
<b>HBH</b>	Hauteur de décalage du bas de la tête
<b>HBKW</b>	Largeur de décalage du bas de la tête
<b>HF</b>	Hauteur fonctionnelle
<b>IC</b>	Diamètre du cercle inscrit
<b>INSD</b>	Diamètre de plaquette
<b>INSL</b>	Longueur de plaquette

ISO 13399	Description
<b>KAPR</b>	Angle d'arête de coupe de l'outil
<b>L</b>	Longueur de l'arête de coupe
<b>LAMS</b>	Angle d'inclinaison
<b>LB</b>	Longueur de corps
<b>LF</b>	Longueur fonctionnelle
<b>LFA</b>	Dimension A sur longueur fonctionnelle
<b>LFS</b>	Longueur fonctionnelle secondaire
<b>LH</b>	Longueur de la tête
<b>LU</b>	Longueur utile
<b>M</b>	Dimension M
<b>OAL</b>	Longueur totale
<b>PDX</b>	Distance de profil X
<b>PDY</b>	Distance de profil Y
<b>PSIRL</b>	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
<b>PSIRR</b>	Angle principal de l'arête de coupe à droite
<b>RE</b>	Rayon d'angle
<b>S</b>	Épaisseur de plaquette
<b>S1</b>	Épaisseur totale de plaquette
<b>TP</b>	Pas du filetage
<b>TPI</b>	Filets par pouce
<b>TPIN</b>	Filets par pouce
<b>TPIX</b>	Filets par pouce
<b>TPN</b>	Pas du filetage minimum
<b>TPX</b>	Pas du filetage maximum
<b>W1</b>	Largeur de plaquette
<b>WF</b>	Largeur fonctionnelle
<b>WFS</b>	Largeur fonctionnelle secondaire







## NUANCES DE TOURNAGE



<b>D</b>	Perçage
<b>M</b>	Fraisage
<b>T</b>	Tournage
<b>G</b>	Tronçonnage et gorges

<b>0 PVD</b> <b>1 CVD</b>	Application spéciale
<b>2 PVD</b> <b>3 CVD</b>	Libre
<b>4 PVD</b> <b>5 CVD</b>	Groupes K, H
<b>6 PVD</b> <b>7 CVD</b>	Groupes M, S
<b>8 PVD</b> <b>9 CVD</b>	Universel
<b>B</b>	CBN
<b>C</b>	Céramique
<b>D</b>	PCD
<b>T</b>	Cermet

**1 - 9**

<b>01 - 50</b>	
	<b>01 - 05</b>
	<b>05 - 10</b>
	<b>10 - 20</b>
	<b>20 - 30</b>
	<b>30 - 40</b>
	<b>40 - 50</b>



## NUANCES DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	Cermet
P01				
P05	T9415			TT010
P10		T8415		
P15	T9415			
P20	T9325			TT310
P25				
P30				
P35	T9335			
P40				
P45				
P50				

ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	Cermet
M01				
M05				
M10		T8415		
M15	T7325			
M20				
M25	T7335			
M30		T8430		
M35				
M40				




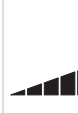































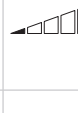








ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	CER
K01				TC100
K05	T5305			
K10				
K15	T5315			
K20		T8415	HF7	
K25				
K30				
K35		T8430		
K40				

ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	PCD
N01				
N05				
N10		T0315		
N15			HF7	PD1
N20				
N25				
N30				





ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	CER
S01				
S05				
S10		T6310		
S15		T8415	H07	
S20	T7325			
S25	T7335			
S30				

ISO	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure cémenté	CBN
H01				
H05				TB310
H10	T5305	T6310		
H15		T8415		
H20	T9415			
H25				
H30				

## CVD NUANCES DE TOURNAGE

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice airoassage	Description de la nuance
<b>T9415</b> <b>NEW</b>	P05 - P30	■				MT-CVD		FGM	++	Matériau très résistant à l'usure conçu principalement pour le tournage de finition des aciers communs au carbone et alliés. Malgré sa grande résistance à l'abrasion, elle convient également aux opérations de coupe interrompue. Nous la recommandons comme premier choix pour la plupart des opérations de tournage, en particulier dans les applications à productivité élevée.
	K05 - K25	▣								
	H10 - H20	▣								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Nuance présentant une résistance élevée à l'abrasion et pouvant être utilisée pour des coupes légèrement interrompues. Pour les opérations de semi-ébauche à la finition. Ce matériau peut également être utilisé pour les opérations d'ébauche, à condition que la configuration machine-outil-pièce à usiner soit suffisamment rigide.
	K05 - K20	▣								
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Une nuance polyvalente avec d'excellentes propriétés de résistance à l'usure, même dans des conditions de coupe intenses. Elle convient également aux opérations de coupes interrompues.
	K05 - K25	▣								
	H10 - H20	▣								
<b>T9325</b>	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	D'un point de vue technologique, il s'agit d'une nuance extrêmement polyvalente. Présentant une résistance élevée aux dommages mécaniques dans des conditions de coupe difficiles, elle conserve une excellente résistance à l'usure. Cette nuance nécessite des vitesses de coupe élevées.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
<b>T9335</b>	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	L'une des nuances les plus résistantes ; elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe difficiles, à des avances moyennes à élevées et à des vitesses de coupe moyennes. Par rapport à ses prédécesseurs (M15 – M40), elle est non seulement plus robuste, mais aussi plus résistante à l'abrasion. Elle convient donc aux conditions de coupe intenses.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	▣								
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	Nuance pour les applications d'ébauche lourde. Elle présente une résistance élevée aux dommages mécaniques et conserve une excellente résistance à l'usure. Fiable à des vitesses de coupe lentes.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	▣								
	S15 - S25	□								
<b>T7325</b>	P15 - P35	▣				MT-CVD		FGM	+++	L'une des nuances de tournage les plus universelles. Spécialement conçue pour l'usinage de l'acier inoxydable. Elle offre un équilibre optimal entre résistance à l'usure et fiabilité des performances. Elle convient à une grande variété d'applications de tournage.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD		FGM	+++	Nuance avec substrat à gradient fonctionnel, présentant une très grande fiabilité opérationnelle et une très bonne résistance à l'usure. Elle convient parfaitement à l'usinage de matériaux très tenaces de type M20 – M40.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD		H	+	Nuance présentant une très haute résistance à l'usure chimique ; elle convient aux opérations de finition à vitesse de coupe élevée. Grâce à sa grande résistance à l'abrasion, elle est également adaptée à l'usinage productif de matériaux trempés et traités, K01 – K15.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	▣								
<b>T5315</b>	P10 - P25	▣				MT-CVD		H	+	Nuance destinée principalement à des usinages productifs. Elle présente une résistance élevée à l'abrasion et une bonne fiabilité opérationnelle. Grâce à ses propriétés, elle est particulièrement adaptée aux opérations d'ébauche et de finition dans des conditions de coupe bonnes à légèrement défavorables.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	L'un des matériaux de tournage les plus résistants. Elle peut être utilisée en particulier pour les opérations d'ébauche, ou lorsque la fiabilité opérationnelle dans des conditions de coupe défavorables est une priorité. Un autre choix idéal pour les machines travaillant à des vitesses de coupe basses à moyennes et des avances moyennes à élevées.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

## PVD NUANCES DE TOURNAGE

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
<b>T8415</b> <span style="color: red; font-weight: bold;">NEW</span>	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Nuance de tournage polyvalente et très performante, principalement destinée à l'usinage de l'acier, mais qui convient également aux aciers inoxydables et aux superalliages résistants à la chaleur (HRSA), ainsi qu'éventuellement aux aciers trempés. Elle convient à une large gamme de vitesses de coupe, à des avances légères à moyennes et dans de bonnes conditions de coupe, de préférence avec arrosage.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	▣	▴	▴	▴					
	S05 - S15	■								
H05 - H15	■									
T8315	P05 - P20	▣				PVD	■	submicron H	++	Offrant une excellente résistance à l'abrasion tout en maintenant une fiabilité opérationnelle supérieure à la moyenne, cette nuance est adaptée aux usinages à des vitesses de coupe moyennes à élevées dans des matériaux durs à copeaux courts.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	■	▴	▴	▴					
	S05 - S15	▣								
H05 - H15	■									
<b>T8430</b>	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sans aucun doute le matériau de coupe le plus polyvalent : cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	▣	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
H15 - H25	▣									
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	Il s'agit de la nuance de tournage la plus tenace. Elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe les plus difficiles et aux applications présentant les plus hautes exigences en matière de fiabilité opérationnelle. De par ses propriétés, ce matériau est recommandé pour les vitesses de coupe les plus lentes.
	M20 - M40	▣								
	K30 - K40	▣	▴	▴	▴					
	S20 - S30	▣								
<b>T6310</b>	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	Nuance de tournage hautement résistante à l'usure avec revêtement de surface PVD. Elle convient aux opérations de finition et aux applications pour lesquelles une arête de coupe aiguisée et une résistance élevée à l'usure en dépeuille sont d'une grande importance.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	N05 - N20	■	▴	▴	▴					
	S01 - S15	■								
H01 - H15	■									
<b>T0315</b>	N05 - N20	■	▴	▴	▴	PVD	■	submicron H	++	Nuance submicronique pour le tournage des métaux non ferreux et de leurs alliages, offrant un équilibre entre résistance à l'usure et ténacité. Elle est dotée d'un revêtement unique présentant d'excellentes propriétés anti-frottement.
<b>G8330</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nuance universelle pour le tronçonnage et l'usinage de gorges. Elle se caractérise par une fiabilité et une polyvalence exceptionnelles. Elle convient aux conditions d'usinage de la plupart des matériaux.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T8330 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sans aucun doute le matériau de coupe le plus polyvalent : cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
H15 - H25	▣									
T8010 	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Cette nuance est idéale pour le tournage continu et de haute précision des aciers, aciers inoxydables, fontes et superalliages. Elle présente une haute résistance à l'usure et une fiabilité accrue.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■	▴	▴	▴					
	S10 - S15	▣								
<b>T8030</b> 	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Sans aucun doute la nuance la plus polyvalente : elle convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à toutes les opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses excellentes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								

## AUTRES NUANCES DE TOURNAGE

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	Nuance non revêtue qui est principalement destinée à l'usinage des métaux non ferreux ; elle convient également à d'autres matériaux usinés (sauf l'acier). Ce matériau peut être utilisé pour le tournage, le fraisage et même l'alésage.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								
H07	M05 - M15	■				×		submicron H	++	Nuance de tournage non revêtue convenant aux applications d'usinage où la résistance à l'oxydation n'est pas le critère dominant de la durée de vie de l'outil. Elle est conçue pour l'usinage d'alliages de Ti. Cette nuance présente une résistance élevée de l'arête de coupe ainsi qu'une bonne résistance à l'usure.
	K10 - K25	■								
	N10 - N30	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+ / -	Cermet revêtu utilisé pour le tournage de précision et de finition des aciers au carbone et alliés (y compris les aciers inoxydables). Ses excellentes propriétés anti-frottement sont encore améliorées par le revêtement de type PVD.
	M15 - M25	■								
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Cermet non revêtu qui convient à l'usinage fin de tous les types d'acier (y compris l'acier inoxydable) à des vitesses d'avance très faibles. Son principal avantage est le rayon minimale de l'arête de coupe et sa grande résistance à l'usure physique et à l'usure chimique.
	M01 - M10	■								
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Nuance céramique pour l'usinage de la fonte. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées dans des conditions de travail stables.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	Nuance CBN pour l'usinage de matériaux trempés. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	La nuance PKD convient au tournage des métaux non ferreux. C'est un choix idéal pour travailler à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+++	Nuance spéciale composée d'un substrat d'acier rapide (HSS) et d'un revêtement PVD dur et fin. La nuance de coupe la plus tenace de tout le portefeuille. Les plaquettes de cette qualité sont utilisées uniquement pour l'usinage de rainures de clavettes.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

### Substrat

H	Substrat de base WC-Co
submicron H	Substrat à grains fins base WC-Co (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrat à grains très fins base WC-Co (< 0,5 µm)
FGM	Substrat gradient fonctionnel
Cermet	Carbure cémenté sans WC
ceramics	Céramique
PCD	Diamant polycristallin
CBN	Nitride de Bore cubique
HSS	Acier rapide

### Revêtement

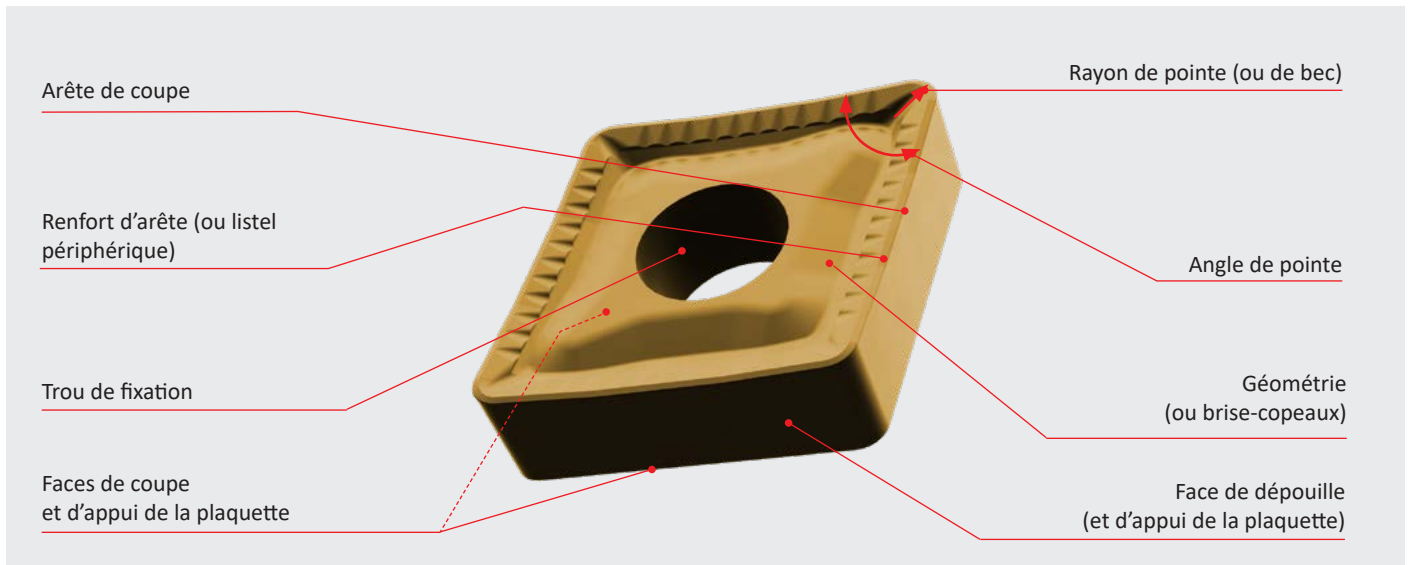
MT-CVD	Méthode de revêtement par dépôt chimique à moyenne température
PVD	Méthode de revêtement par dépôt physique à basse température
×	Nuance non revêtue

### Bénéfices de l'arrosage

+++	L'utilisation de l'arrosage est essentielle
++	Arrosage fortement recommandé
+	Arrosage recommandé
+ / -	L'arrosage peut être une option
--	Ne pas utiliser l'arrosage
-	Arrosage déconseillé

## DÉFINITION DES TERMES FONDAMENTAUX

### PARTIES d'une plaquette



**Rayon de pointe** : détermine dans la plupart des cas la profondeur de coupe minimum recommandée et, avec l'avance, a une influence importante sur la rugosité obtenue.

**Arête de coupe** : elle est formée par l'intersection de la face de coupe et de la face de dépouille. Sa rugosité longitudinale est l'un des premiers critères d'évaluation d'une plaquette.

**Angle de pointe** : primordial pour déterminer la longueur de l'arête de coupe, la résistance aux coupes interrompues, la dissipation de la chaleur générée par la coupe, etc.

**Renfort d'arête** : se trouve juste derrière l'arête de coupe. Sa largeur et son angle sont très souvent variables. Dans la plupart des cas, la largeur du renfort, ainsi que l'angle auquel la plaquette travaille, sont des facteurs qui limitent l'avance minimum à déterminer.

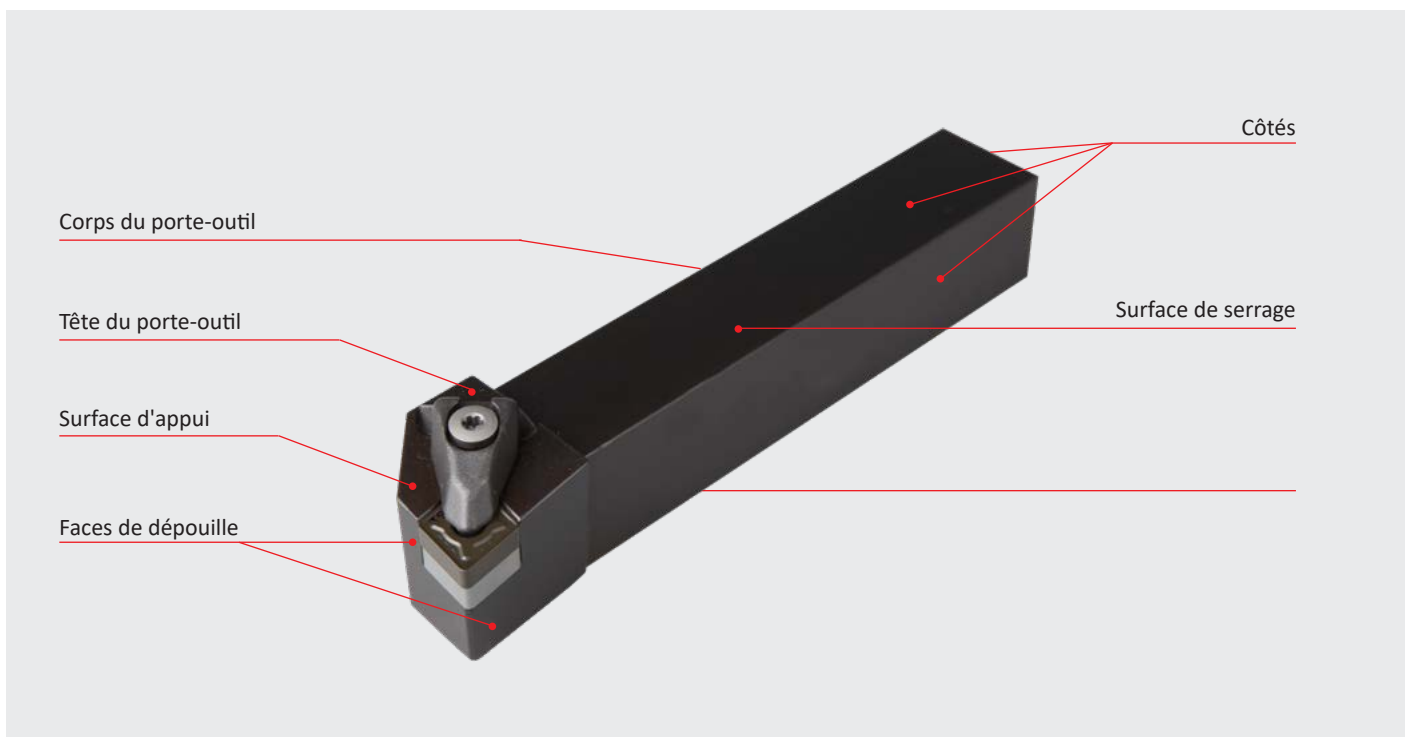
**La géométrie** (ou brise-copeaux) avec le renfort d'arête, détermine le domaine d'application : une géométrie étroite pour la finition et les

matériaux à copeaux courts ; géométries larges, pour l'ébauche et les matériaux tenaces principalement.

**Trou de fixation** : en l'absence de trou, la plaquette se destine certainement au système de serrage ISO C. Si le trou est cylindrique, la plaquette est conçue pour les systèmes de serrage ISO P, M, D + (l'angle de dépouille est presque systématiquement de 0°). Si le trou est conique et que l'angle de dépouille est positif, la plaquette n'est pas réversible et est conçue pour le système de serrage ISO S. Si le trou est conique et identique des deux côtés de la plaquette, il s'agit très probablement d'une plaquette tangentielle (réversible).

**Face de dépouille** : si son angle fait 0° ou si elle est à 90° par rapport à la face de coupe, la plaquette est très souvent réversible, sinon, la plaquette n'est pas réversible. L'évaluation doit se faire par rapport à la charge prévue ou au type de coupe (taille et distance du rayon et des arêtes de coupe).

### Parties d'un porte-outil



## DÉFINITION DES TERMES FONDAMENTAUX

Un outil de tournage se compose de deux éléments fondamentaux :

### 1) Un corps :

- surface d'appui,
- surface de serrage,
- côtés (qui peuvent être pourvus de vis de réglage).

**Remarque :** le corps du porte-outil de tournage extérieur possède généralement un manche de section carrée (ou rectangulaire). Pour le tournage intérieur, la section transversale du corps du porte-outil est circulaire et il possède une queue cylindrique. Pour les sections transversales plus importantes, il possède des surfaces de réglage. Toutefois, le corps d'un porte-outil peut également avoir un type de manche ou de queue spécial, tel que CAPTO (PSC) ou HSK.

### 2) Une tête :

- surface d'appui,
- faces de dépouille.
- La tête du porte-outil comprend également un système de serrage dans lequel sont insérées les plaquettes.
- La tête du porte-outil comprend également un système de serrage dans lequel sont insérées les plaquettes. Par le côté de la face d'appui (plaquettes radiales) ou par le côté de la face de dépouille (plaquettes tangentielles).

**Remarque :** les différents types de têtes sont les suivants :

- droite, pour le tournage dans les deux sens ;
- avec facette, pour usinage à droite ou à gauche, selon le choix ;
- courbe, pour usinage à droite ou à gauche, selon le choix (offre un meilleur accès pour le tournage de surfaces complexe).

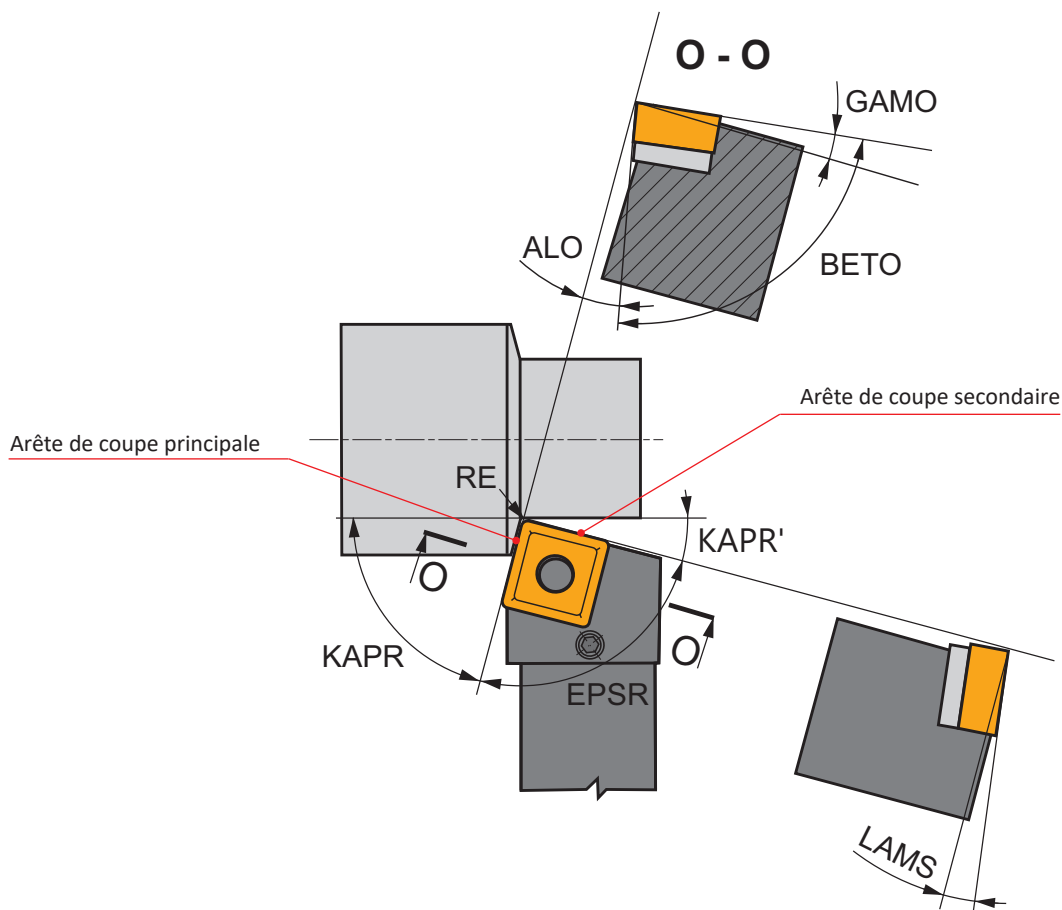
### Angles de fabrication et d'usinage des outils de tournage

La position et l'orientation de l'arête de coupe par rapport à la pièce usinée et sa forme géométrique déterminent les caractéristiques de l'angle de coupe.

Les angles de l'arête de coupe sont déterminés par deux systèmes de coordonnées :

- la fabrication (ou conception),
- l'usinage.

**a) Le système de coordonnées de l'outil** (stationnaire) détermine la géométrie de l'arête de coupe pendant les phases de conception, de production et de vérification. Tous les angles définis dans ce système sont appelés « angles de coupe de l'outil ». Tous les angles sont définis par les normes ISO en fonction de la forme de la plaquette (groupe).



## DÉFINITION DES TERMES FONDAMENTAUX

**b) Le système de coordonnées d'usinage** détermine la géométrie de l'arête de coupe pendant le processus d'usinage. Ces angles sont appelés « angles de travail » (ou de coupe, d'usinage) et ils dépendent de la position de la plaquette dans le porte-outil. Par exemple : la plaquette SNUN ..... présente un angle de dépouille principal  $AN = 0^\circ$  et un angle de coupe  $GAMP = 0^\circ$  ; cependant, la plaquette est insérée dans le porte-outil pour obtenir un angle de dépouille d'usinage  $ALO = 6^\circ$  et un angle de coupe d'usinage  $GAMO = -6^\circ$ . Les angles d'usinage ont un impact sur les angles d'un outil avec brise-copeaux préformés. Les angles d'usinage restent toutefois les plus pertinents pour le processus de coupe.

Les angles de base de l'outil sont indiqués sur l'illustration, sur le plan de base de l'outil (avec superposition de la surface d'appui du porte-outil) et sur le plan normal de l'outil (avec superposition transversale à l'arête de coupe – coupe O-O).

Nous allons nous intéresser aux angles suivants :

**L'angle de coupe  $GAMO$ .** Il affecte considérablement le processus d'usinage. Sa taille détermine l'avance et l'intensité de la déformation plastique durant la formation des copeaux. Elle détermine également la valeur des forces de coupe et les contraintes thermiques exercées sur l'arête de coupe. La plage d'angles de coupe  $GAMO$  est vaste, de  $+25^\circ$  à  $-15^\circ$ , pour les outils de coupe avec plaquettes indexables pour le fraisage et le tournage. Un angle de coupe positif améliore les conditions de formation des copeaux et réduit les forces de coupe et la chaleur générée. Un angle de coupe négatif améliore la résistance de l'arête de coupe, mais il augmente la déformation plastique pendant la formation des copeaux et accroît donc l'effort de coupe et la chaleur.

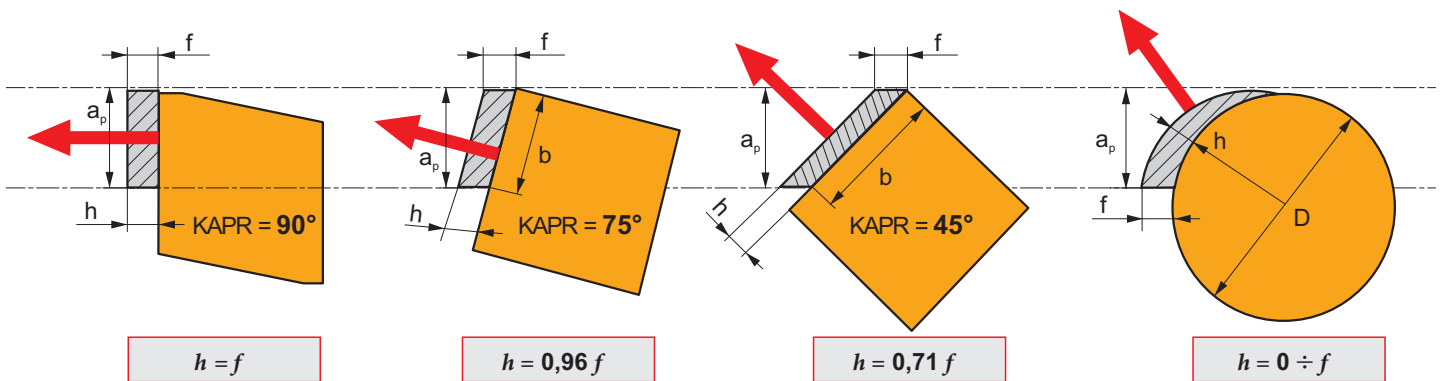
**L'angle de dépouille principale  $ALO$**  affecte la valeur de frottement entre la face de dépouille et la surface usinée. Le fait d'augmenter l'angle de dépouille  $ALO$  réduit le frottement, et donc l'usure en dépouille.

**L'angle de taillant  $BETO$**  correspond à l'angle formé entre la face de coupe et la face de dépouille. Le fait d'augmenter l'angle  $BETO$  augmente la résistance (aux chocs) de l'arête de coupe, mais aussi la résistance de coupe.

**L'angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale  $LAMS$**  détermine le point de contact initial entre l'arête de coupe et la pièce usinée, une donnée particulièrement importante en coupe interrompue. Si l'angle  $LAMS$  est positif, le point de contact est proche de la pointe de la plaquette. Si l'angle  $LAMS$  est négatif, le point de contact initial est éloigné de la pointe, ce qui affecte la résistance de l'arête de coupe aux contraintes mécaniques. En outre, l'angle  $LAMS$  affecte également le sens d'évacuation des copeaux. Si l'angle  $LAMS$  est négatif, les copeaux sont évacués vers la surface usinée. Si l'angle  $LAMS$  est positif, les copeaux sont évacués loin de la surface usinée.

**L'angle de réglage d'arête de coupe principale  $KAPR$**  a un grand impact sur les valeurs des efforts de coupe et la forme du copeau. Le fait de réduire l'angle  $KAPR$  affine le copeau à une avance  $f$  et une profondeur de coupe  $a_p$  données. En revanche, si l'angle  $KAPR = 90^\circ$ , l'épaisseur de copeau  $h = f$  et sa largeur  $b = a_p$  augmentent. Le fait de réduire l'angle de réglage augmente la largeur du renfort d'arête et réduit l'angle de coupe de la plaquette.

**L'angle de réglage de l'arête de coupe secondaire  $KAPR'$**  et le rayon d'angle  $RE$  définissent ensemble la qualité de surface finale.

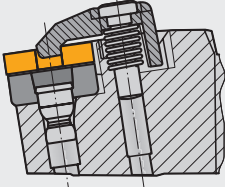
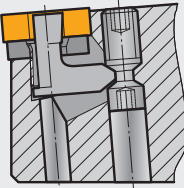
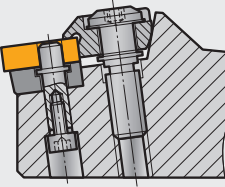
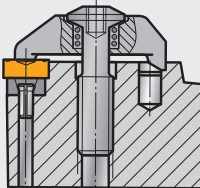
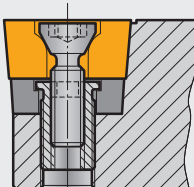
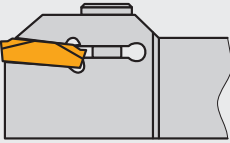





## CHOIX DE L'OUTIL DE COUPE

### Choix du porte-outil en fonction de la technique de serrage

PRAMET TOOLS propose des porte-outils, des porte-outils réglables et des têtes de tourelle pour le tournage extérieur longitudinal, le dressage, le copiage, et naturellement aussi pour le tournage intérieur. Les porte-outils sont classés par système de serrage des plaquettes en six groupes, illustrés schématiquement ci-après.

	<p><b>ISO D</b></p> <p>Il s'agit du système le plus rigide pour le serrage des plaquettes négatives avec un trou cylindrique. La plaquette est fixée dans le logement uniquement par une bride spéciale qui s'insère dans le trou de la plaquette et qui la pousse vers le bas et en même temps contre les faces arrière du logement. L'inconvénient de ce système est encore une fois la bride, qui peut causer des problèmes d'évacuation des copeaux. Les porte-outils dotés de ce système sont donc particulièrement adaptés aux opérations d'usinage extérieur caractérisées par des contraintes dynamiques élevées sur l'outil.</p>
	<p><b>ISO P</b></p> <p>Ce système permet de serrer des plaquettes négatives à trou cylindrique, avec ou sans brise-copeaux. Le serrage de la plaquette se fait grâce à un levier coudé qui, après serrage de la vis, plaque la plaquette au fond du porte-outil. Ce système assure un serrage précis et fiable de la plaquette dans le porte-outil. Il est particulièrement performant et plus fréquemment utilisé pour les opérations de tournage extérieur, en finition comme en ébauche. Ce système peut également être utilisé sur les porte-outils destinés au tournage intérieur dans des trous d'assez grands diamètres.</p>
	<p><b>ISO M</b></p> <p>Ce système est utilisé pour le serrage des plaquettes de coupe du même type que celui du système ISO P. Une plaquette est placée sur une goupille rigide contre laquelle elle est plaquée par une bride qui fixe en même temps la partie haute de la plaquette. Ce système de serrage convient principalement aux porte-outils ayant une charge dynamique supposément plus importante. Ce type de porte-outil est presque exclusivement utilisé pour le tournage extérieur.</p>
	<p><b>ISO C</b></p> <p>Ce système permet de serrer des plaquettes négatives et positives sans trou, avec ou sans brise-copeaux (pressé ou rectifié). La plaquette est fixée au fond du porte-outil par une bride à serrage par vis, sous laquelle peut être encastré un dispositif de formation de copeaux pour certains types de plaquettes. Les porte-outils utilisant ce système de serrage sont employés pour l'usinage aussi bien en extérieur qu'en intérieur. Actuellement, ce système de serrage C perd en popularité, en particulier pour les outils de tournage intérieur, qui utilisent plus volontiers le système S.</p>
	<p><b>ISO S</b></p> <p>Ce système de serrage est principalement utilisé pour les outils de petite section, conçus pour le tournage extérieur et intérieur (alésage). Ici, le serrage est assuré par une vis spéciale traversant le trou conique de la plaquette. La plaquette est fixée au fond du porte-outil en serrant cette vis. Cette solution est particulièrement avantageuse pour l'évacuation des copeaux, puisqu'il n'y a aucun obstacle.</p>
	<p><b>ISO G</b></p> <p>Ce système de serrage est utilisé sur les outils pour le tournage d'évidements et le copiage (système CTP). La plaquette est poussée au fond du porte-outil par une pince depuis le haut. La surface de contact dans le porte-outil, la pince et aussi la plaquette est telle qu'elle empêche le déplacement de la plaquette par une composante d'avance de la vitesse de coupe.</p>
	<p><b>ISO X</b></p> <p>Ce marquage identifie les outils dotés d'un système de serrage spécial (c'est-à-dire propre à chaque fabricant et fournisseur d'outils). Dans notre cas, nous avons réuni sous ce marquage les porte-outils qui utilisent la résistance de coupe pour serrer la plaquette dans leur fond autobloquant. Ce système de serrage convient aux outils destinés au tronçonnage et à l'évidement.</p>



## GL – CONSEILS ET FORMATION POUR L'UTILISATION

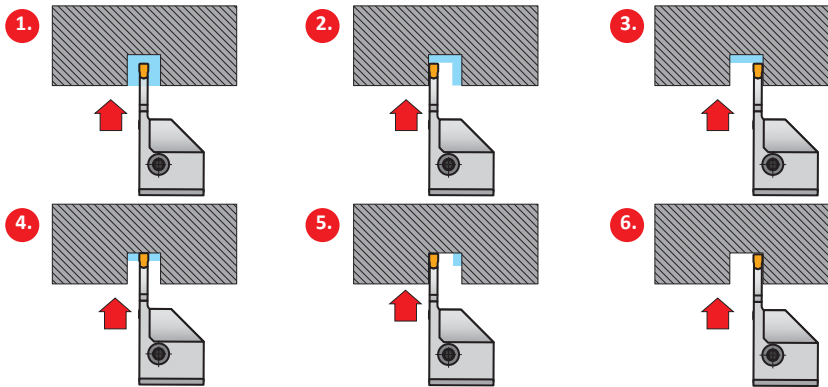
Exemple	Recommandation
	<p>Choisissez un porte-outil avec une section transversale maximum, un porte-à-faux minimum et la plus petite valeur CDX (profondeur de coupe maximum) pour réduire les vibrations.</p>
	<p>L'application de liquide de refroidissement directement sur l'arête de coupe en quantité suffisante réduit la température de l'arête de coupe et du logement, ce qui prolonge la durée de vie de l'outil.</p>
	<p>Pendant le tronçonnage ou l'usinage de gorges profondes, il est conseillé de régler l'arête de coupe plus haut que l'axe de la pièce usinée pour réduire les vibrations.</p>
	<p>Pour le tronçonnage ou l'usinage de gorges profondes, utilisez des géométries PM ou PR, qui forment les copeaux en spirale attendus.</p>
	<p>Pendant le tournage longitudinal, il est conseillé d'utiliser des outils avec la CDX (profondeur de coupe maximum) la plus petite possible, pour réduire les vibrations et la déviation de l'outil.</p>
	<p>Pour les opérations de tournage longitudinal, utilisez la géométrie GM, qui présente une forme adaptée à l'avant et sur les côtés de l'arête de coupe.</p>
	<p>Pendant le copiage avec la géométrie MM, la profondeur de coupe maximum est de 50 % du diamètre de la géométrie.</p>
	<p>Pour les opérations d'usinage de gorges intérieures, utilisez uniquement les géométries GM et MM, qui forment les petits copeaux attendus.</p>
	<p>Pendant l'usinage de gorges frontales, il est nécessaire de choisir un porte-outil avec la bonne plage de diamètres pour usiner la première rainure.</p>
	<p>Pour les opérations d'usinage de gorges frontales profondes, utilisez uniquement la géométrie GM, qui forme les copeaux hélicoïdaux longs attendus qui ne se coincent pas dans l'outil.</p>
	<p>Pour les opérations de tournage et de copiage de face, utilisez uniquement les géométries GM et MM, qui forment les petits copeaux attendus.</p>

## ÉVIDEMENT, TRONÇONNAGE ET COPIAGE

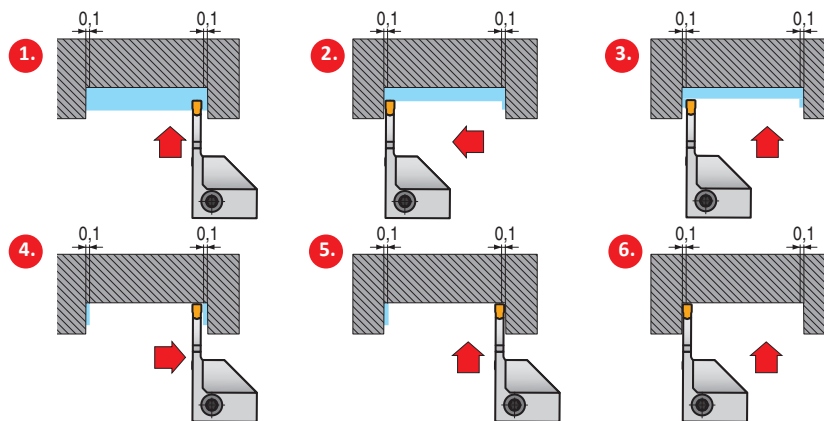
### Recommandation pratique :

La procédure de tournage d'un évidement (approfondissement et élargissement) est illustrée ci-après.

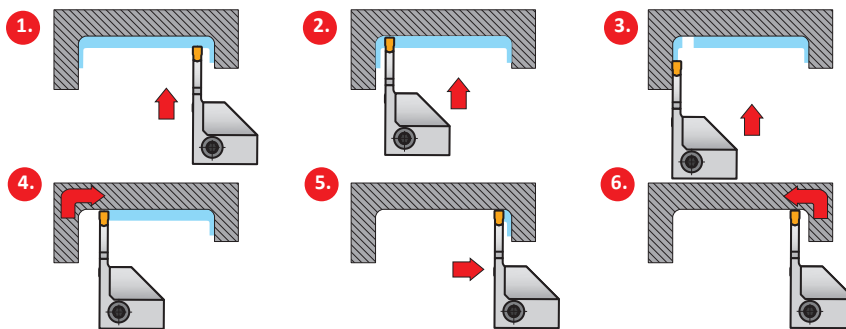
Remarque : pour créer une surface d'appui plane, utiliser une plaquette de type **GL** avec brise-copeaux **GM** ou LCMF avec brise-copeaux **F**. Les passes d'usinage de gorges radiales extérieures doivent chevaucher la passe centrale de deux fois le rayon d'angle de la plaquette.



Pour l'usinage d'un évidement large, suivre la procédure illustrée ci-après.

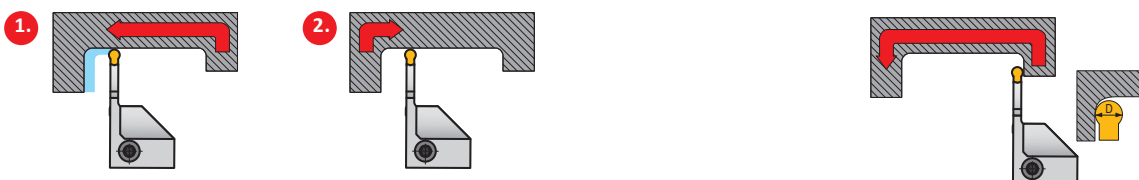


La procédure pour ouvrir ou approfondir un contour par tournage latéral est décrite ci-après.



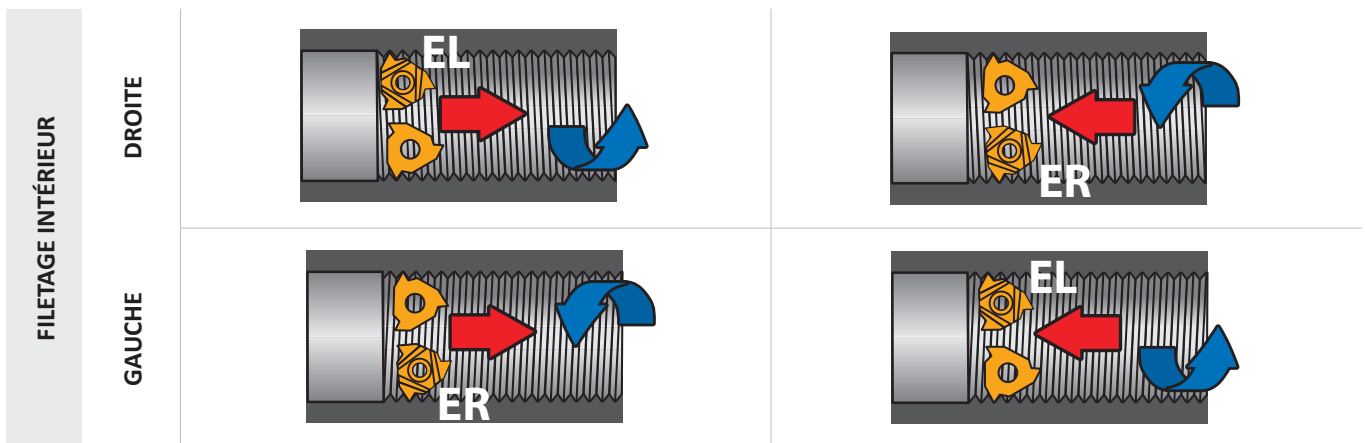
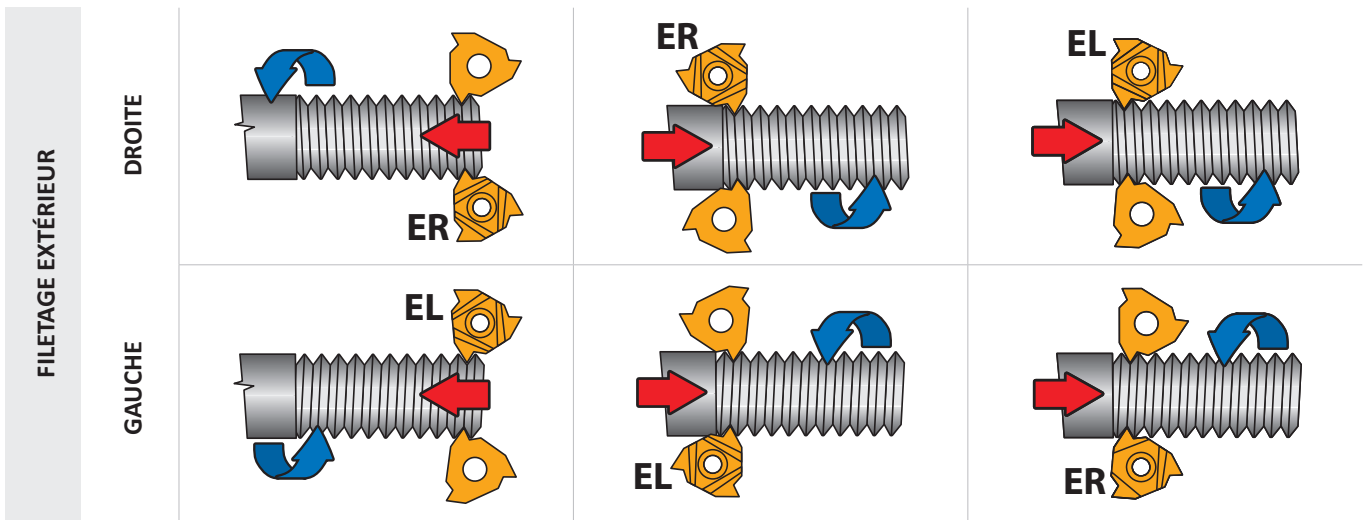
Ébauche d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)

Finition d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)



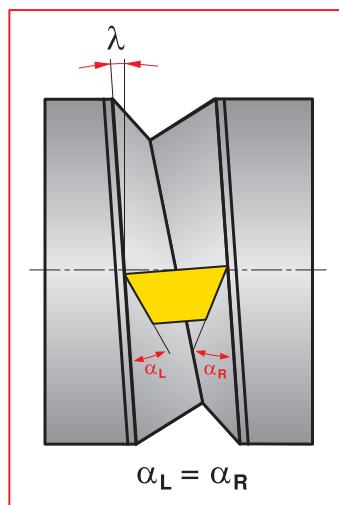
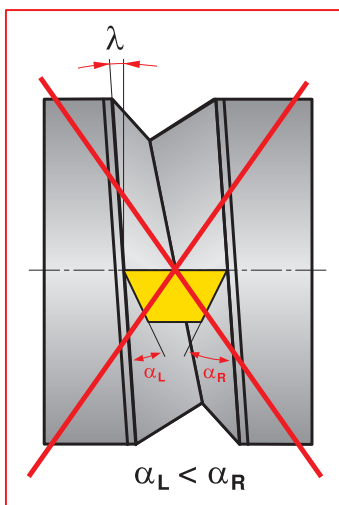
## FILETAGE - SENS DE COUPE

Le choix de la méthode d'usinage est guidé par la pièce à réaliser et la machine. Pièce avec filetage extérieur ou intérieur, sens des filets à droite ou à gauche. Tourelle placée à l'avant ou à l'arrière. Vous pouvez utiliser les tableaux.



■ Mouvement de la pièce     
 ■ Mouvement de l'outil     
 L / R Sens de coupe plaquette

La formule suivante est à utiliser pour le calcul de l'angle d'hélice :



$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

$\omega$  angle d'hélice [°]

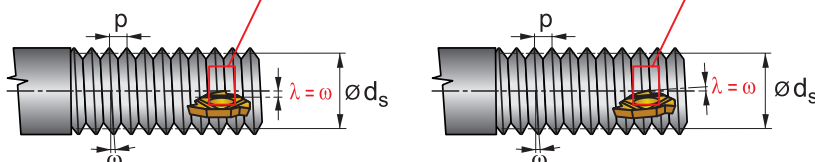
$p$  pas [mm]

$d_s$  diamètre du pas [mm]

Pour réaliser la forme correcte du filet et obtenir une usure régulière sur l'arête de coupe, l'angle d'hélice de l'arête doit être égal à l'angle d'inclinaison du filet.

Les outils sont généralement fournis avec un angle d'hélice  $\lambda = 1.5^\circ$ . Un angle d'hélice différent peut être choisi en changeant la cale.

Voir le graphique ou le tableau ci-dessous pour choisir la bonne cale pentée. Tableau et Image.



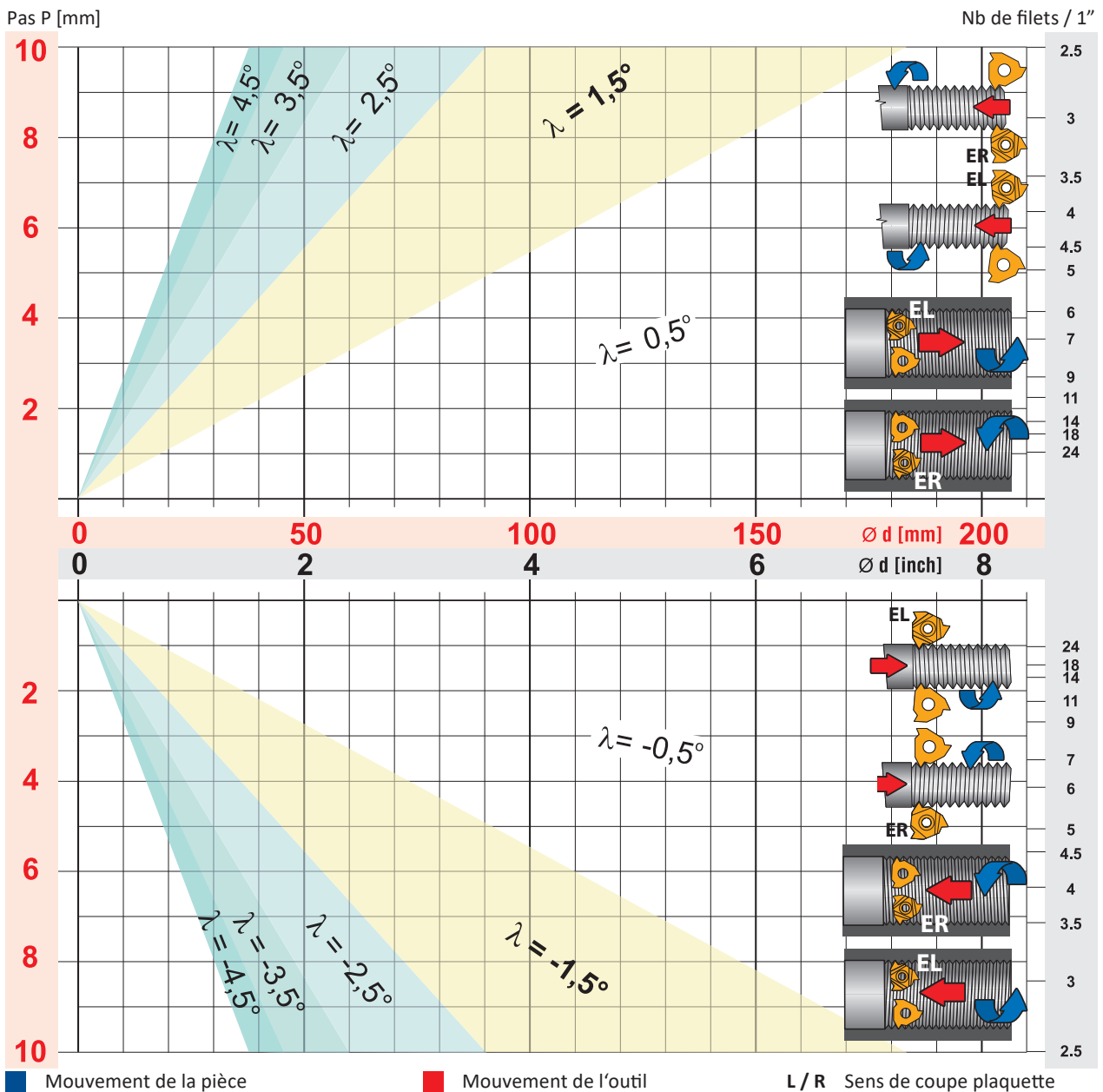
## FILETAGE - ANGLE D'ÉLICE

Choix de l'assise

Angle d'hélice $\lambda$	Positive					Négative	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Porte-outil	Spécification de base						
SER ....16; SIL ....16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	<b>PE16+1.5</b>	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL ....16; SIR ....16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	<b>PI16+1.5</b>	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER ....22; SIL ....22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	<b>PE22+1.5</b>	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL ....22; SIR ....22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	<b>PI22+1.5</b>	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S ....22; SIL-S ....22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	<b>PE22S+1.5</b>	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S ....22; SIR-S ....22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	<b>PI22S+1.5</b>	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

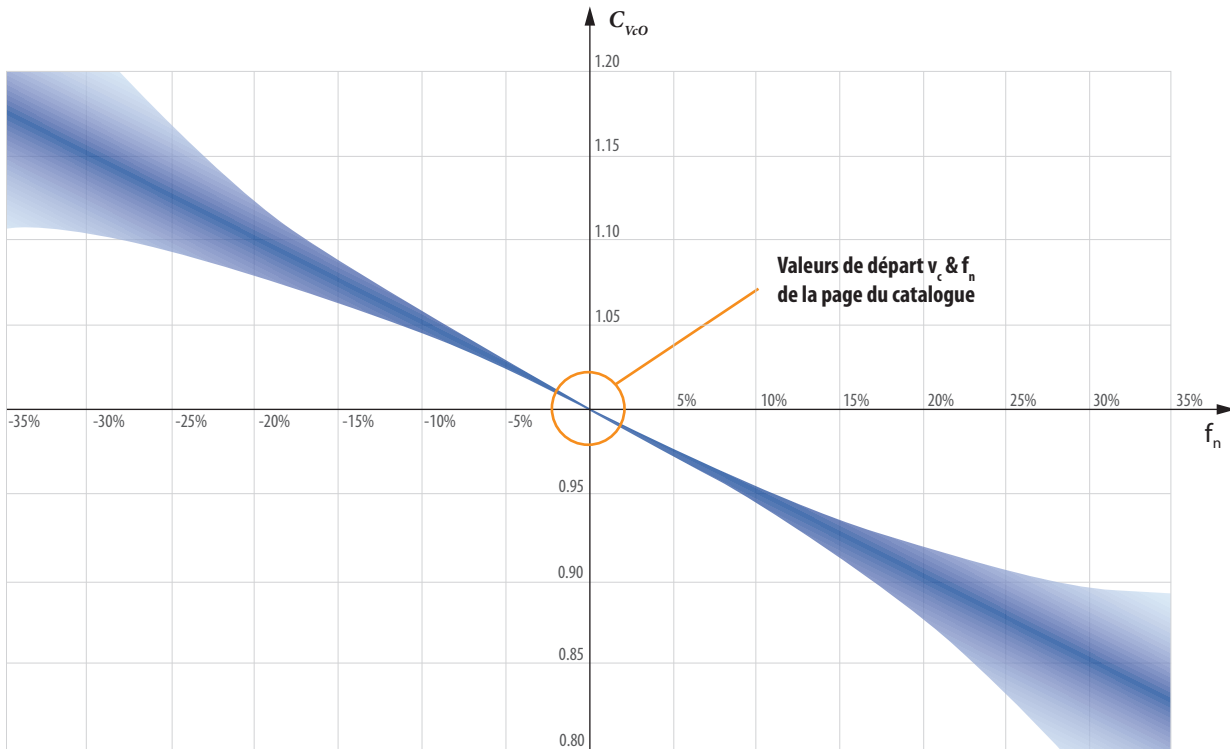
Les outils sont généralement fournis avec un angle d'hélice  $\lambda = 1.5^\circ$ . Un angle d'hélice différent peut être choisi en changeant la cale. Les assises pour porte-outils SER-S ...., SIR-S .... sont marquées avec un „S“

### Graphique pour sélection des assises




## FACTEURS DE CORRECTION DE LA VITESSE DE COUPE

Facteur de correction de la vitesse de coupe  $C_{VcO}$  en fonction de la variation de l'avance :



Lorsque vous augmentez l'avance, vous devez réduire la vitesse de coupe.  
Lorsque vous réduisez l'avance, vous devez augmenter la vitesse de coupe.

Facteurs de correction pour une durée de vie imposée  $C_{VcT}$

	minutes	10	15	20	30	45	60
<b>Opérations d'usinage général</b> (ébauche à finition fine)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
<b>opérations d'usinage lourd</b> (ébauche lourde)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Facteurs de correction supplémentaires  $C_{VcA}$

Environnement d'usinage	$C_{VcA}$	$C_{VcB}$
<b>État du matériau</b> (surface dure par forgeage ou moulage)	0.70	
<b>Tournage intérieur</b>	0.75	
<b>Tronçonnage et usinage de gorges (radiales)</b>	0.88	
<b>Usinage de gorges frontales</b>	0.80	
<b>Coupe interrompue</b>		0.80
<b>Conditions d'usinage instables</b>		0.85
<b>Conditions d'usinage courantes</b>		1.00
<b>Conditions d'usinage stables</b>		1.20

Vitesse de coupe corrigée  $v_{cC}$

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

$k_{vG}$  – coefficient du matériel utilisé  
 $v_c$  – vitesse de départ provenant du catalogue

## FORMULES DE CALCUL DES PARAMÈTRES DE COUPE

Valeur	Formule	Unité	Note
Vitesse de rotation	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	<i>n</i> Vitesse de rotation [1/min] <i>D</i> Diamètre (de l'outil ou de la pièce à usiner) [mm]
Vitesse de coupe	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	<i>v<sub>c</sub></i> Vitesse de coupe [m/min] <i>f<sub>rev</sub></i> Avance par tour [mm/tr]
Avance par tour	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/tr)	<i>f<sub>min</sub></i> Avance par minute (Avance linéaire) [mm/min]
Avance par minute (Avance linéaire)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Hauteur maximum du profil <i>R<sub>max</sub></i>	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	<i>R<sub>max</sub></i> Hauteur maximum du profil [mm] <i>R<sub>a</sub></i> Etat de surface [mm]
Etat de surface <i>R<sub>a</sub></i>	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	<i>f<sub>rev</sub></i> Avance par tour [mm/tr] <i>RE</i> Rayon de pointe [mm]
Section copeau	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm <sup>2</sup> )	<i>A</i> Section copeau [mm <sup>2</sup> ] <i>f<sub>rev</sub></i> Avance par tour [mm/tr]
Epaisseur copeau (Pour plaquette avec arête droite)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	<i>a<sub>p</sub></i> Angle d'attaque principal [mm] <i>κ<sub>r</sub></i> Angle d'attaque principal κ <sub>r</sub> [°] <i>h</i> Epaisseur copeau [mm]
Epaisseur copeau (Pour plaquette ronde)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	<i>v<sub>c</sub></i> Vitesse de coupe [m/min] <i>f<sub>min</sub></i> Avance par minute (Avance linéaire) [mm/min] <i>Q</i> Taux d'enlèvement de matière par minute [cm <sup>3</sup> /min]
Taux d'enlèvement de matière	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm <sup>3</sup> /min)	<i>INSD</i> Diamètre de plaquette (mm)
Puissance requise	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k \kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	<i>P<sub>c</sub></i> Puissance requise [kW] <i>a<sub>p</sub></i> Profondeur de coupe [mm] <i>f<sub>rev</sub></i> Avance [mm/tr]
Puissance requise approximative	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	<i>c</i> Constante KTV [1] <i>k<sub>c</sub></i> Force de coupe spécifique [MPa] <i>k<sub>κ<sub>r</sub></sub></i> Angle constant κ <sub>r</sub> [°] <i>η</i> Rendement – (généralement η = 0,75) [1] <i>x</i> Matériau usiné constant [1]

Matière	Acier	Fonte	Al
Coefficient <i>x</i>	20	25	100

## COUPLES DE SERRAGE RECOMMANDÉS

### VIS DE FIXATION

Désignation de la vis	Tournevis	Couple [Nm]
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8

### VIS DE FIXATION

Désignation de la vis	Tournevis	Couple [Nm]
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

### TOURNEVIS DYNAMOMÉTRIQUES

Tige dynamométrique	Couple (Nm)	Pas de la vis de fixation
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

### POIGNÉES REMPLAÇABLES

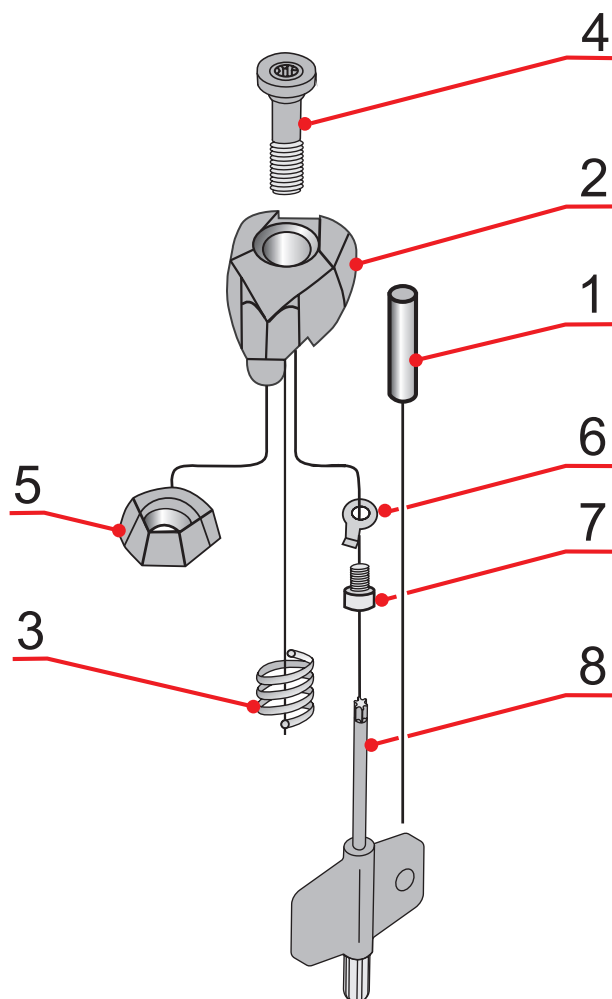
Poignées remplaçables		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

### LUBRIFICATION DES VIS

Dans le respect des contraintes thermiques élevées des vis de serrage, il est recommandé de les lubrifier avec une pâte haute qualité MOLYKOTE 1000.



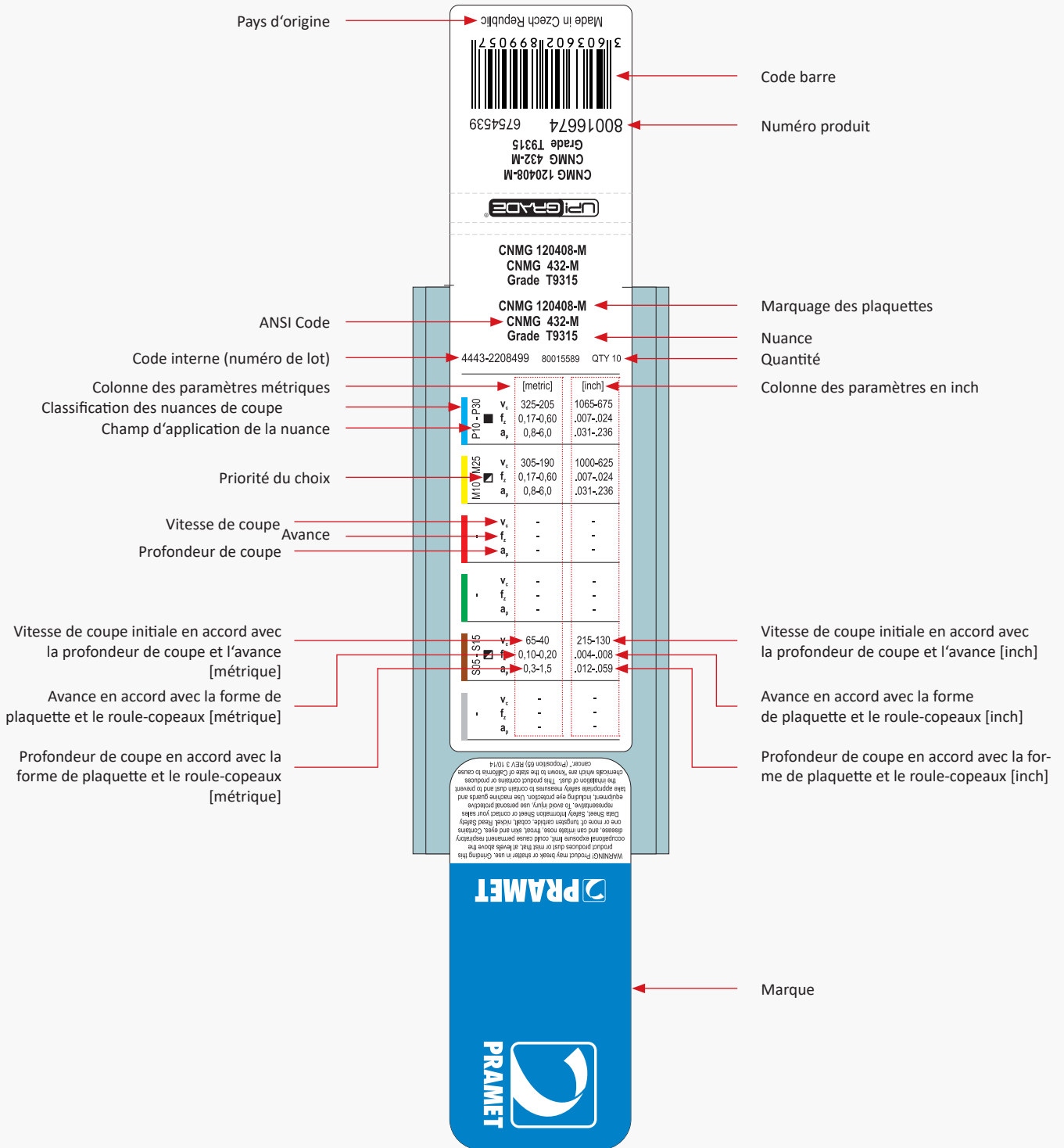
## SET DE BRIDE COMPLET



	1	2	3	4		5	6	7	8	
<b>DCS 09</b>	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-	
<b>DCS 12</b>	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-	
<b>DCS 16</b>	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-	
<b>DCS 19</b>	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-	
<b>DCS 25</b>	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-	
<b>DCS 16V</b>	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-	
<b>DCS 12C2</b>	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P	
<b>DCS 16C2</b>	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P	
<b>DCS 12C4</b>	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P	
<b>DCS 16C4</b>	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P	



## INFORMATIONS FIGURANT SUR LES BOITES DE PLAQUETTES



## GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

Groupe ISO	Groupes de matériaux à usiner (WMG)		Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)	Facteurs de correction kvG		
<b>P</b>	P1	P1.1	Manganèse	< 240 HB	≤ 830	<b>1.33</b>	
		P1.2	Acier de décolletage	Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620	<b>1.49</b>
		P1.3	(aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620	<b>1.53</b>
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620	<b>1.14</b>
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830	<b>1.00</b>
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030	<b>0.89</b>
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620	<b>0.92</b>
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	<b>0.74</b>
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	<b>0.63</b>
	P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900	<b>0.55</b>
		P4.2		Durci et trempé	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	<b>0.47</b>
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	<b>0.38</b>
<b>M</b>	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)	< 160 HB	≤ 520	<b>1.22</b>	
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	<b>1.03</b>	
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670	<b>1.08</b>
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	<b>0.89</b>
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	<b>0.75</b>
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)	< 200 HB	≤ 750	<b>1.00</b>	
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	<b>0.86</b>	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	<b>0.77</b>	
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)	< 300 HB	≤ 990	<b>0.75</b>	
		M4.2	Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation	300 – 380 HB	≤ 1320	<b>0.64</b>	
<b>K</b>	K1	K1.1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190	<b>1.35</b>
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	<b>1.00</b>
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	<b>0.75</b>
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400	<b>1.39</b>
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	<b>1.13</b>
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	<b>0.90</b>
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560	<b>1.23</b>
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	<b>0.94</b>
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	<b>0.76</b>
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)	< 180 HB	≤ 190	<b>1.14</b>	
		K4.2	Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)	< 240 HB	≤ 740	<b>0.86</b>	
		K4.3	Fonte malléable à trempe étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)	< 280 HB	> 840 ≤ 980	<b>0.63</b>	
		K4.4		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	<b>0.54</b>	
		K4.5		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	<b>0.45</b>	
	K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400	<b>1.29</b>
K5.2		Ferritique-perlitique		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	<b>0.97</b>	
K5.3		Perlitique		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	<b>0.75</b>	
<b>N</b>	N1	N1.1	Aluminium pur corroyé	< 60 HB	≤ 240	<b>1.33</b>	
		N1.2		Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	<b>1.00</b>
		N1.3		Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	<b>0.67</b>
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium corroyé	< 75 HB	≤ 240	<b>0.67</b>	
		N2.2		Alliages d'aluminium moulé	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	<b>0.60</b>
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	<b>0.43</b>	
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage	–	–	<b>0.70</b>	
		N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	–	–	<b>0.41</b>	
		N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	–	–	<b>0.21</b>	
			N4.1	Polymères et thermoplastiques	–	–	<b>0.70</b>
N4	N4.2	Polymères therm durcissables	–	–	<b>0.27</b>		
	N4.3	Polymères renforcés ou composites	–	–	<b>0.29</b>		
N5	N5.1	Graphite	–	–	<b>1.00</b>		
<b>S</b>	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane	< 200 HB	≤ 660	<b>1.94</b>	
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	<b>1.72</b>	
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	<b>1.44</b>	
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température	< 200 HB	≤ 690	<b>1.33</b>	
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	<b>1.17</b>	
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température	< 280 HB	≤ 940	<b>1.00</b>	
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	<b>0.83</b>	
	S4	S4.1	Alliages à base de cuivre haute température	< 240 HB	≤ 800	<b>0.78</b>	
S4.2		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070	<b>0.67</b>		
<b>H</b>	H1	H1.1	Fonte en coquille	< 440 HB	–	<b>1.52</b>	
	H2	H2.1	Fonte trempée	< 55 HRC	–	<b>0.90</b>	
		H2.2		> 55 HRC	–	<b>0.77</b>	
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC	< 51 HRC	–	<b>1.00</b>	
		H3.2		51 – 55 HRC	–	<b>0.82</b>	
	H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC	55 – 59 HRC	–	<b>0.64</b>	
H4.2		> 59 HRC		–	<b>0.54</b>		

## TABLE DE CONVERSION DE DURETÉ

Résistance (MPa)	Dureté			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Résistance (MPa)	Dureté			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

**DORMER PRAMET**

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



**CONTACTEZ VOTRE  
SERVICE CLIENTS LOCAL  
TOUJOURS À JOUR!**



DP-CAT-TURNING-2024-FR

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.