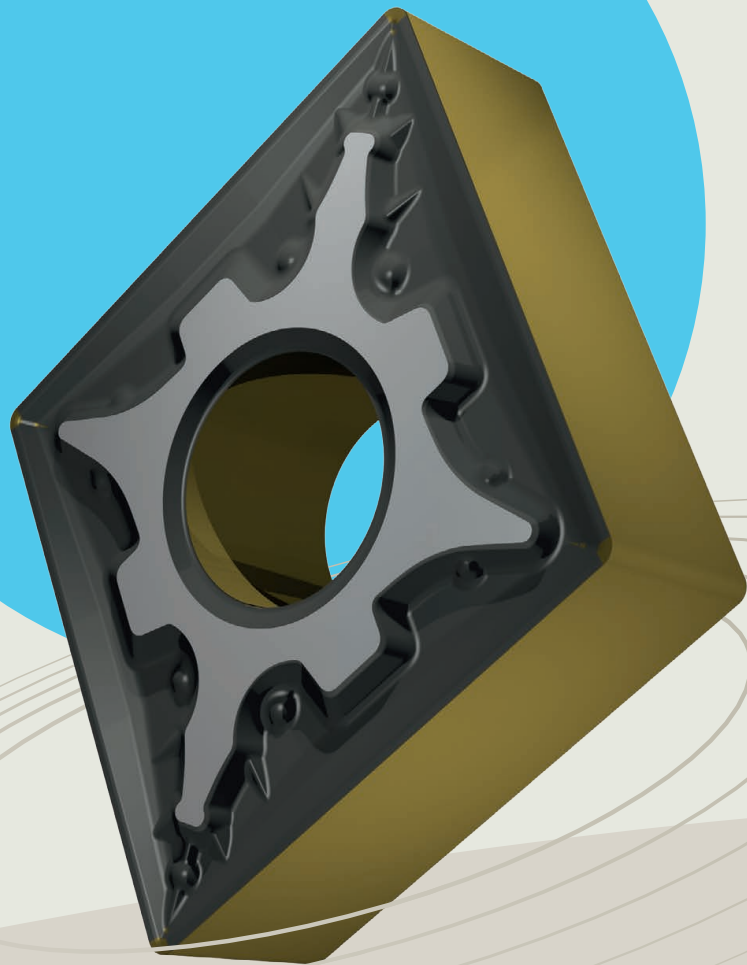




Nuance T9425

Nouvelle nuance polyvalente pour le tournage des aciers



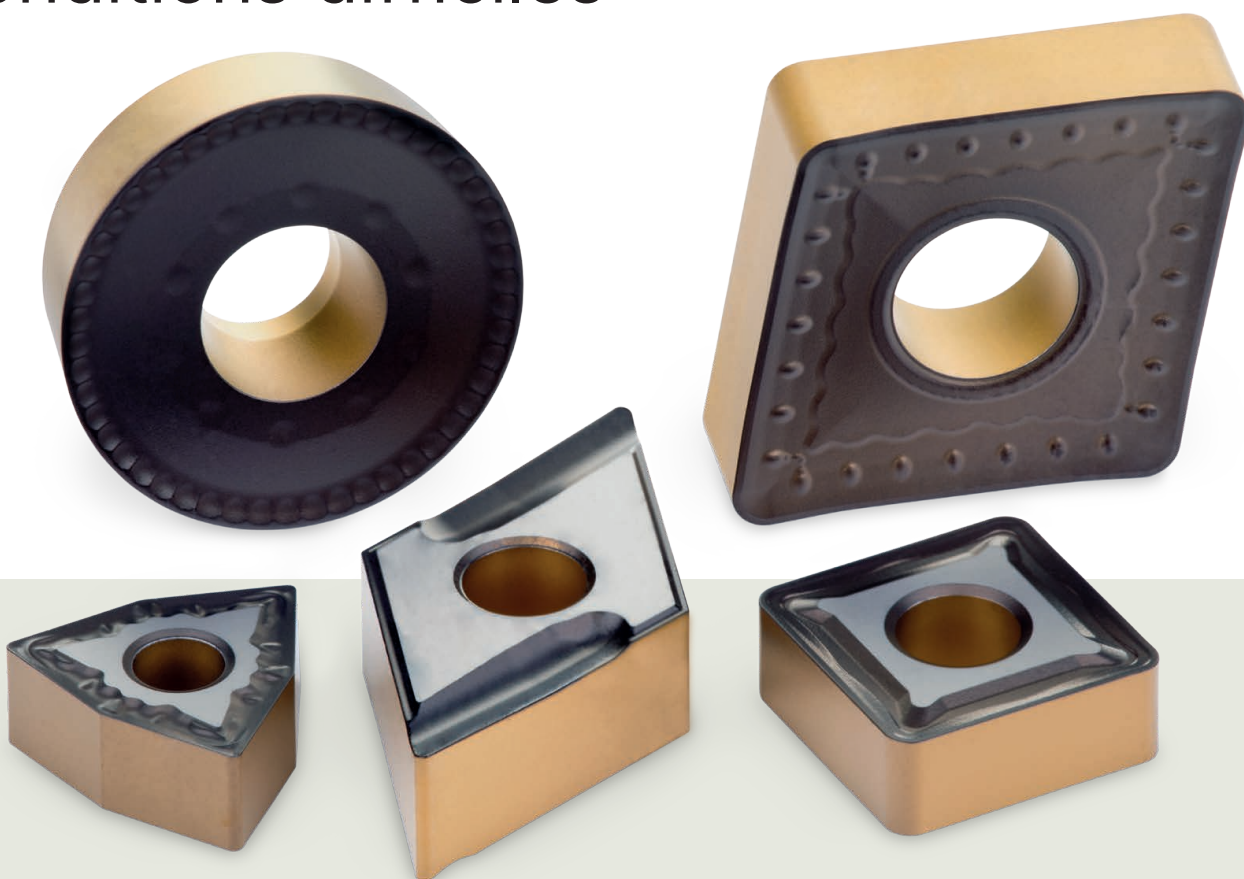
**Certainty
at every turn™**





Nouvelle nuance polyvalente pour le tournage des aciers

Améliorez la durée de vie des outils et la stabilité des processus dans des conditions difficiles

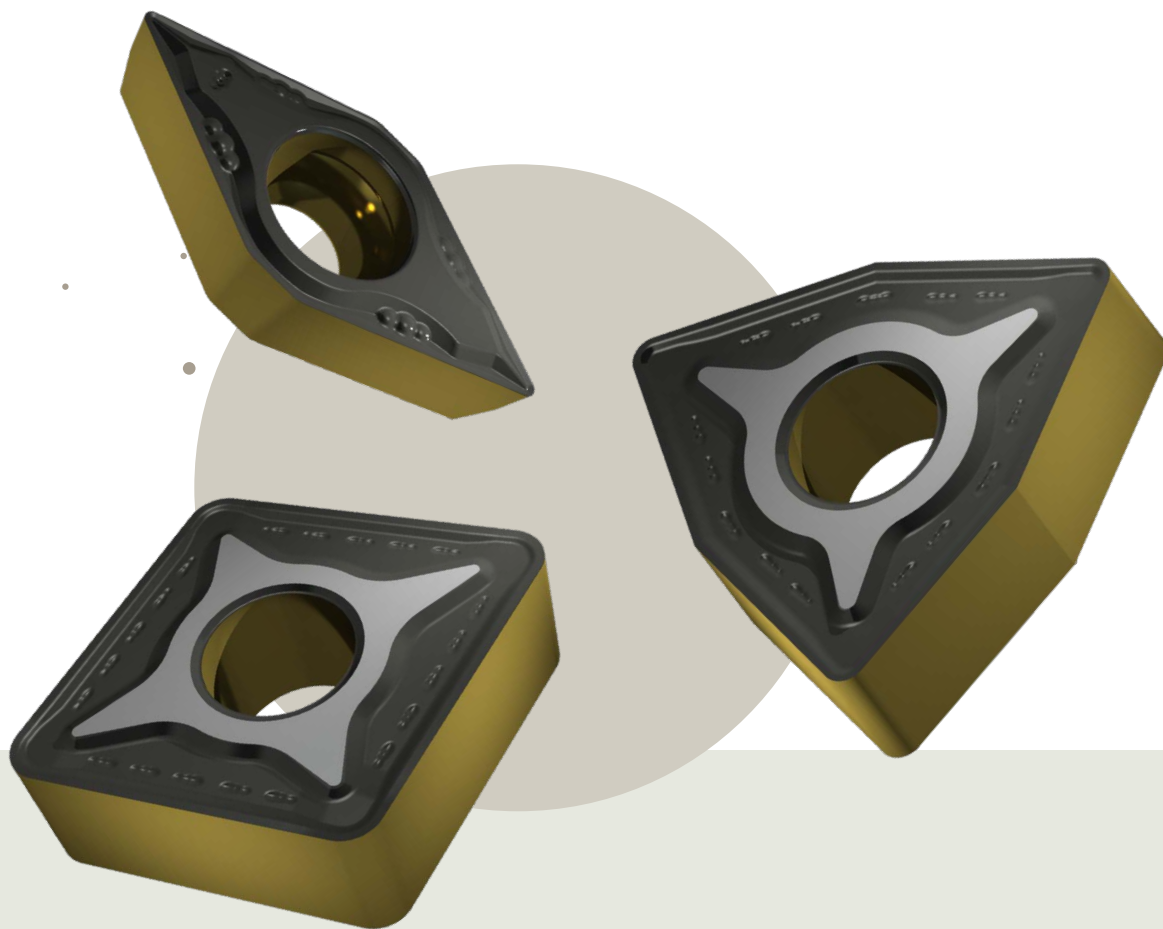


La nouvelle nuance de tournage T9425 présente un substrat à gradient fonctionnel et un revêtement MT-CVD avancé pour des performances et une résistance à l'usure exceptionnelles. Sa couche d' α -Al₂O₃ hautement texturée garantit des résultats constants dans les coupes continues, tandis que le post-traitement améliore la durée de vie de l'outil dans des conditions instables.

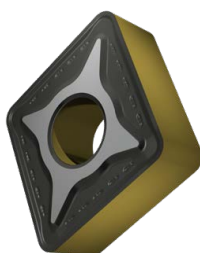
Les flancs revêtus de TiN doré améliorent la détection de l'usure et réduisent les temps d'arrêt machines, faisant du T9425 un choix fiable pour les applications dans les aciers (P), les Aciers inoxydables (M) et, en option, les Fontes (K).



Produits apparentés



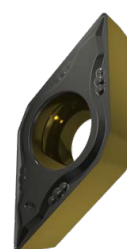
T9425



Plaquettes négatives

Applications pour Aciers (P), Aciers Inoxydables (M) et Fontes (K)

T9425



Plaquettes positives

Applications pour Aciers (P), Aciers Inoxydables (M) et Fontes (K)



Caractéristiques et avantages

Le revêtement $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ hautement texturé offre une résistance à l'usure et une stabilité thermique supérieures.



Excellente durée de vie de l'outil

et une productivité accrue.

Un nouveau procédé de post-traitement améliore la stabilité de l'arête de coupe.



Fiabilité exceptionnelle

en particulier dans des conditions d'usinage instables.

Substrat dur à gradient fonctionnel.



Durabilité accrue

dans des conditions de coupe continues et exigeantes.

Le revêtement TiN de couleur or sur les flancs permet de contrôler efficacement l'usure de la plaquette.



Détection plus facile de l'usure

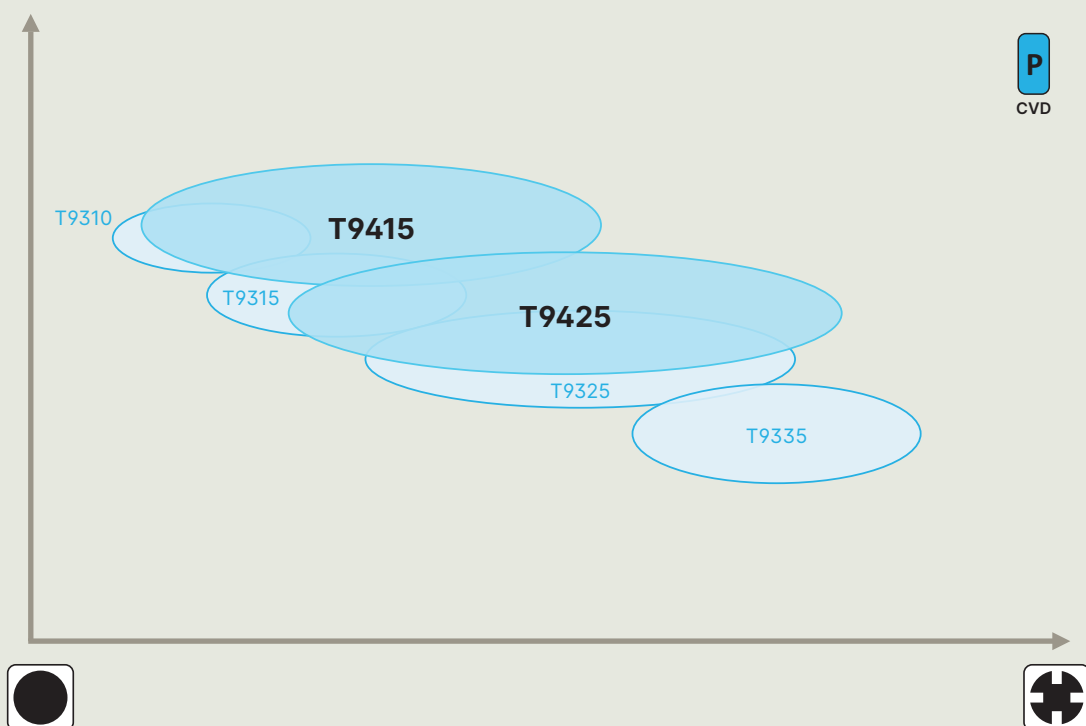
réduit les temps d'arrêt.

Face d'appui rectifiée après revêtement.



Amélioration du transfert de chaleur

offre une meilleure stabilité et prolonge la durée de vie de l'outil.





Composition du grade

Conception de qualité supérieure pour une durabilité et une fiabilité inégalées

Face d'appui dans le logement

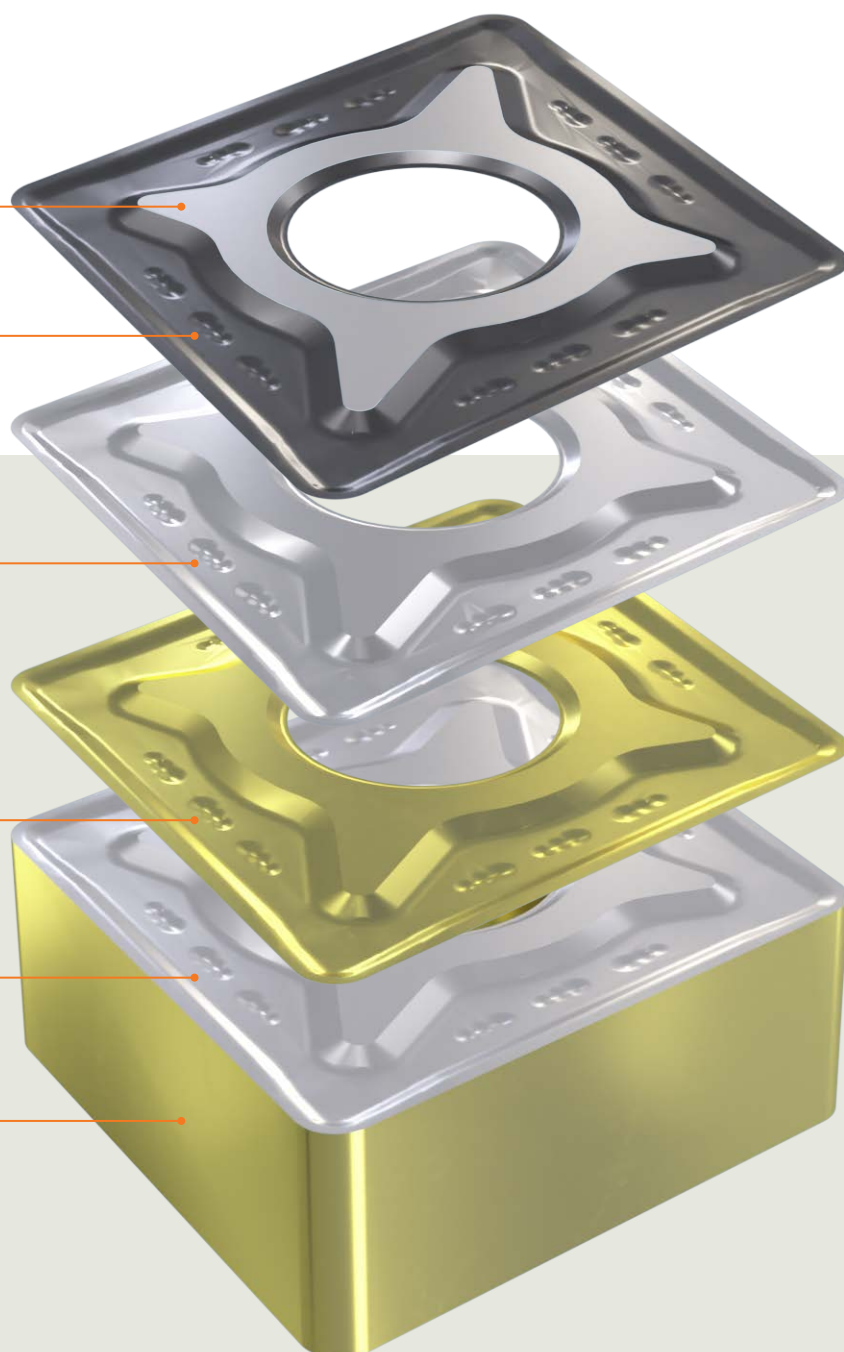
Couche d' α -Al₂O₃ hautement texturée et résistante à la chaleur

Couche TiCN résistante à l'abrasion

Couche adhésive de TiN

Substrat à gradient fonctionnel

Couche de revêtement TiN dorée





Cas de Succès

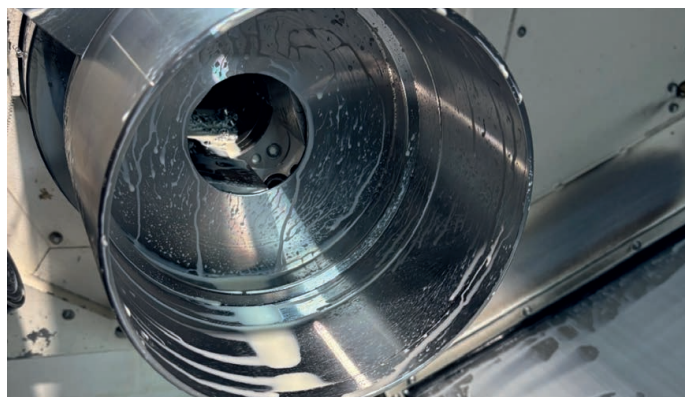
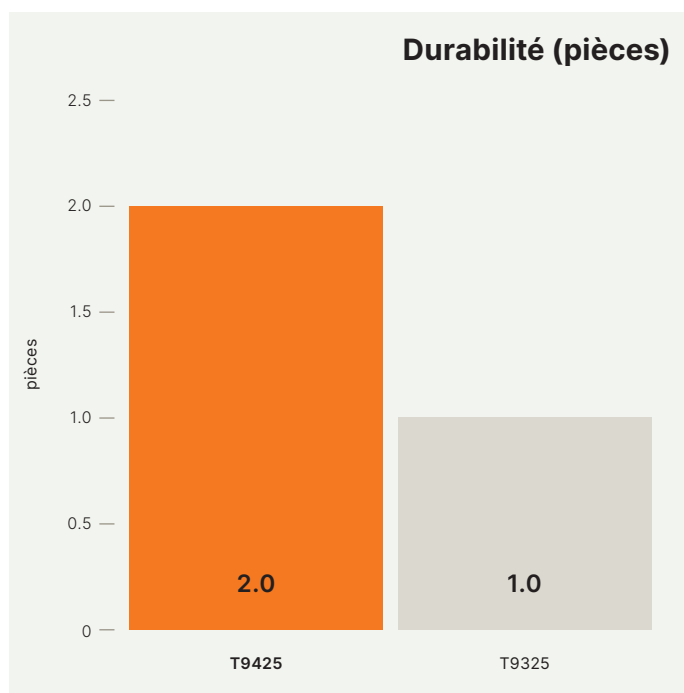
Doublement de la durée de vie de l'outil pour les applications de coupe continue

Résultat pour le client : La nuance T9425 a permis d'améliorer de 100 % la durée de vie de l'outil, établissant ainsi une nouvelle référence en matière de durabilité dans les opérations de coupe en continu. En réduisant la nécessité de changer fréquemment d'outil et en minimisant les temps d'arrêt machines, la nuance T9425 garantit des cycles d'usinage ininterrompus. Sa capacité à faire face à des conditions difficiles en fait la solution idéale pour les applications automobiles de haute précision, combinant efficacité et résultats constants et de haute qualité.

Segment	Automobile
Composant	Transporteur périphérique
Application	Tournage
Matériau	42CrMo4+QT
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	WNMG 080408E-RM:T9425

Données d'usage		
v_c	f_n	a_p
180	0.3	3.0

P3.3





Cas de Succès

Améliorer de 100 % la durée de vie des outils

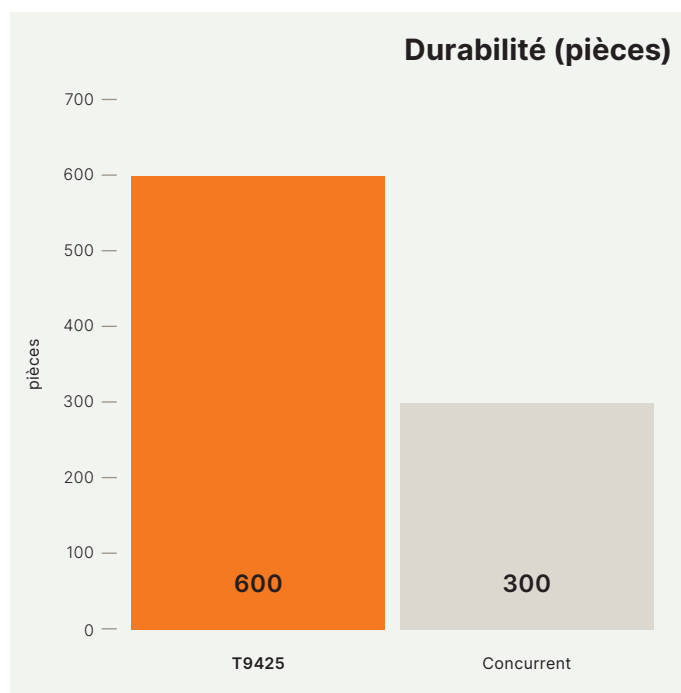
Résultat pour le client: La nuance T9425 a redéfini les attentes en matière d'usinage automobile en améliorant de 100 % la durée de vie de l'outil par rapport à la concurrence. Produisant jusqu'à 600 pièces par arête de coupe, la nuance réduit considérablement les coûts et les temps d'arrêt machine.

Ses performances avancées permettent d'allonger les cycles d'usinage tout en maintenant des résultats constants et de haute qualité, établissant ainsi une nouvelle référence.

Segment	Automobile
Composant	Boîtier extérieur d'amortisseur
Application	Tournage
Matériau	C45
Liquide de refroidissement	Non
Solution Dormer Pramet	WNMG 08408E-RM:T9425

Données d'usage		
v_c	f_n	a_p
270	0.35	0.775

P3.3





Cas de Succès

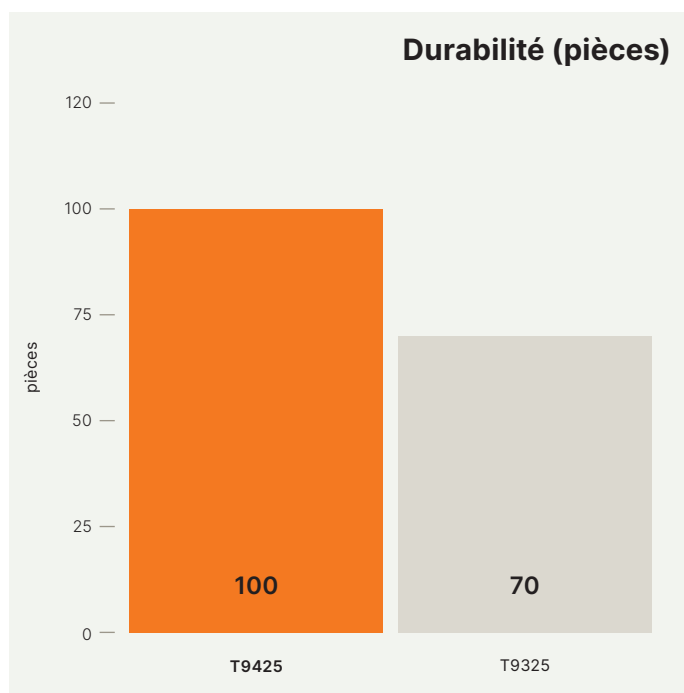
Augmentation de 43 % de la durée de vie en coupes interrompues

Résultat pour le client : Grâce à son revêtement et à son post-traitement avancés, la nuance T9425 a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil de 43 % par rapport à la nuance T9315. Cette amélioration permet de réduire considérablement les interruptions de lignes de production, d'allonger les cycles de vie et d'accroître la fiabilité dans les scénarios d'usinage exigeants.

Segment	Mécanique générale
Composant	Bride
Application	Tournage interrompu
Matériau	17NiCrMo6 (HB 180-260)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMG 120408E-M:T9425

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
200	0.25	1.5

P3.2





Cas de Succès

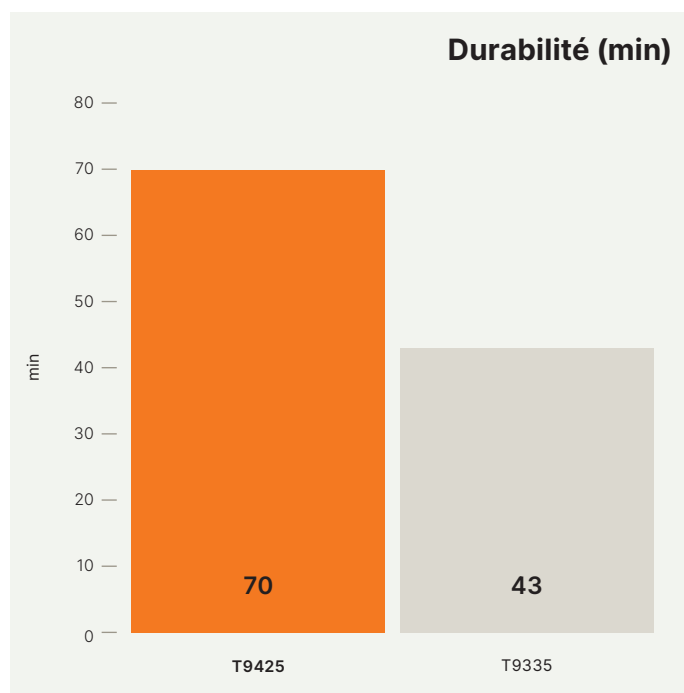
Améliorer les performances de 63 % dans l'usinage de pièces agricoles

Résultat pour le client : La nuance T9425 a permis d'augmenter de 63 % la durée de vie de l'outil, démontrant ainsi son efficacité dans les opérations d'usinage de pièces d'équipements agricoles. En produisant de manière stable 70 pièces par arête de coupe, contre 43 avec son prédécesseur, la nuance T9425 établit une nouvelle norme en matière de durabilité et de fiabilité. Sa capacité à maintenir la précision tout en réduisant les temps d'arrêt machine en fait le choix idéal pour les environnements de production agricole exigeants.

Segment	Agriculture
Composant	Anneau de disque
Application	Tournage
Matériau	42CrMo
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMG 120408E-M:T9425

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
120	0.3	2.5

P3.3





Cas de Succès

Augmentation de la durée de vie de **112,5%** dans les opérations d'ébauche

Résultat pour le client : Dans les applications d'ébauche, la nuance T9425 a surpassé son prédécesseur en améliorant la durée de vie de l'outil de 112,5%. Sa capacité à gérer des environnements difficiles avec une durabilité prolongée permet de réduire le nombre de changements d'outils et d'assurer un usinage régulier. Le T9425 est donc le choix idéal pour les applications d'usinage des Aciers où la fiabilité et la rentabilité sont des priorités.

Augmentez la durée de vie des outils de **80%** dans le tournage de pièces en Grande Série

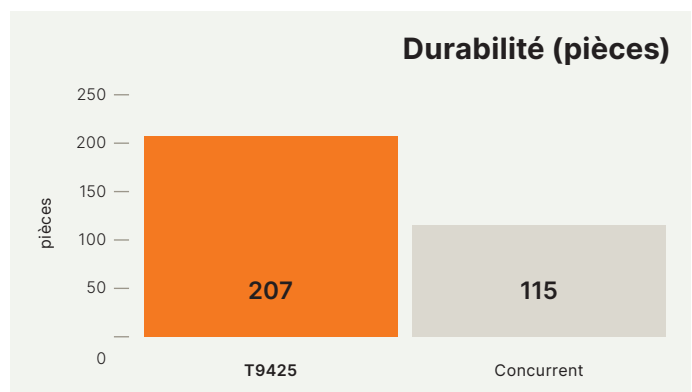
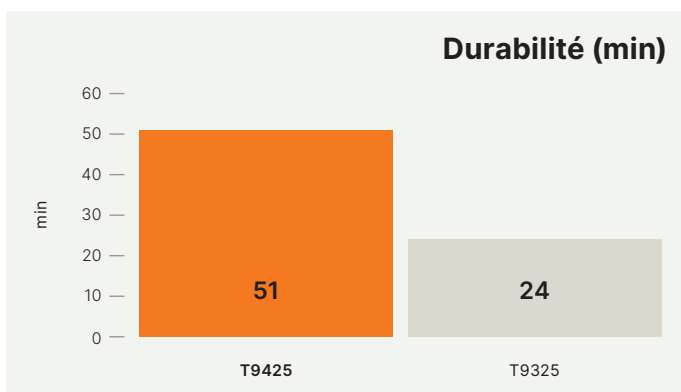
Résultat pour le client : Le T9425 a prolongé la durée de vie de l'outil de 80% par rapport à un concurrent, produisant 207 pièces par outil pendant les essais. Ces performances exceptionnelles permettent aux fabricants de réduire le nombre de changements d'outils et d'allonger les cycles d'usinage. Le T9425 permet ainsi de réaliser des économies et de garantir un processus de production plus fluide pour les opérations en grande série.

Segment	Energie
Composant	Arbre
Application	Tournage
Matériau	42CrMo (HRC 28–32)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMM 190616E-OR:T9425

Segment	Mécanique générale
Composant	Goupille
Application	Tournage
Matériau	42CrMo
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMM 120408E-SM:T9425

Données d'usage			P3.3
v_c	f_n	a_p	
72	0.5	5.0	

Données d'usage			P3.2
v_c	f_n	a_p	
200	0.3	2.5	





Exemples d'usinage

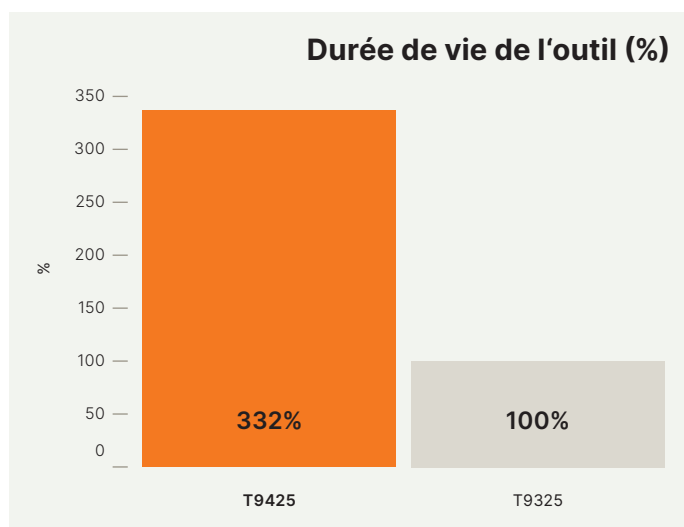
Augmentation de la durée de vie de l'outil de **232 %** dans les opérations de tournage à sec

La nouvelle nuance T9425 a démontré des performances supérieures dans le tournage à sec de l'acier C45, augmentant la durée de vie de l'outil de 232 % par rapport à la nuance T9325. Cette amélioration permet de réduire le nombre de changements d'outil, réduisant directement les temps d'arrêt machines et les coûts de production.

Application	Tournage
Matériau	C45
Liquide de refroidissement	Non
Solution Dormer Pramet	CNMG 120408E-SM:T9425

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
315	0.25	2.0

P21



T9425



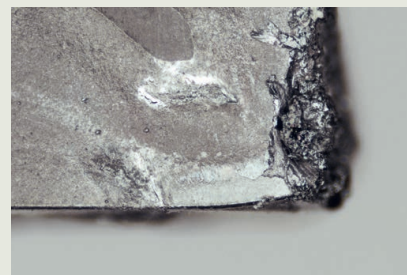
Photos prises après 50 minutes

T9425



Photos prises après 15 minutes

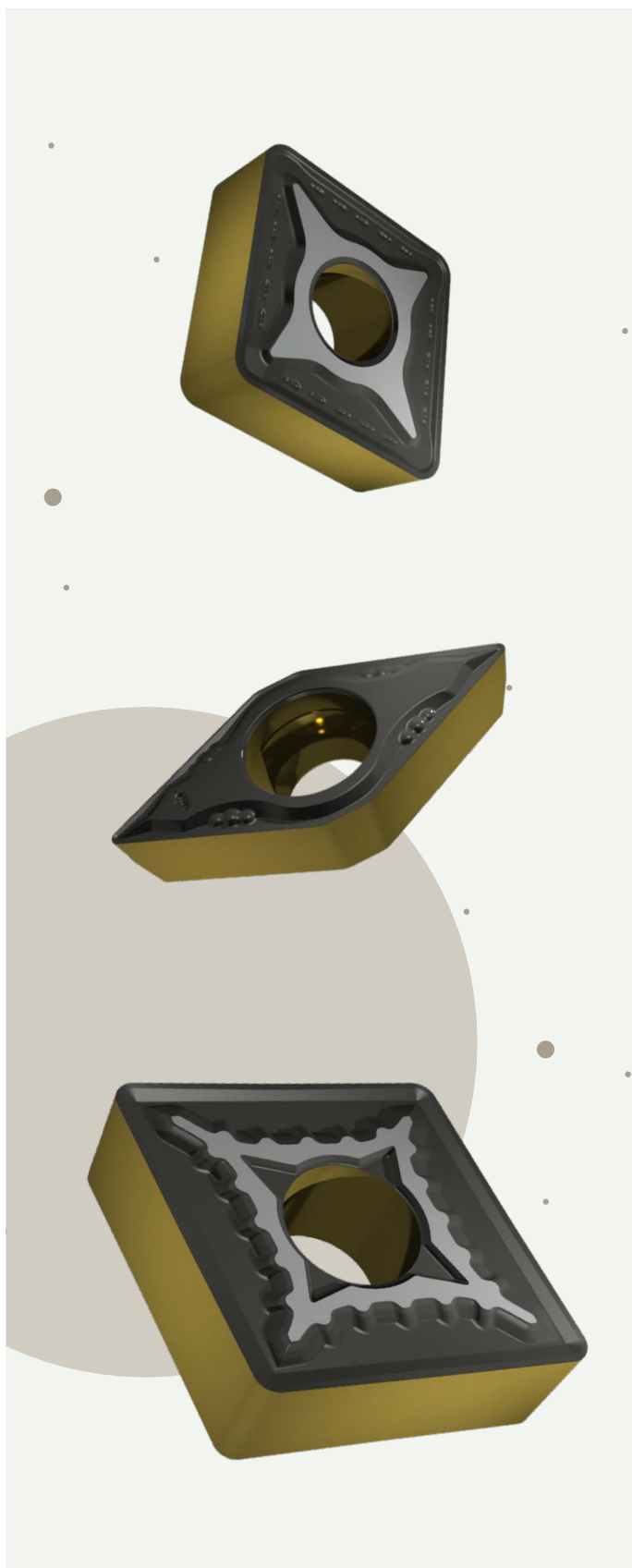
T9325



Photos prises après 15 minutes



Exemples d'usinage



Durabilité exceptionnelle dans les opérations avec coupe interrompue

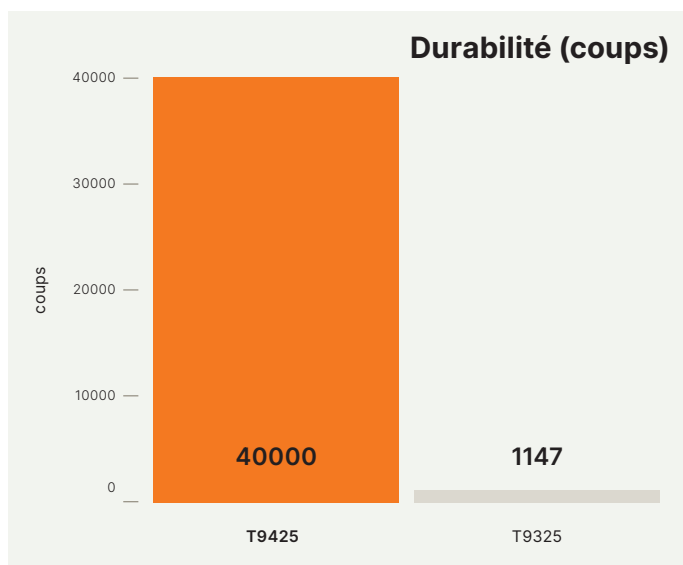
Grâce à un nouveau post-traitement, le T9425 offre des performances exceptionnelles dans les applications avec coupe interrompue. Cette amélioration significative permet de prolonger la durée de vie de l'outil et de réduire les temps d'arrêt machines dans des conditions d'usinage difficiles.

Chaque plaquette T9425 répond aux critères élevés des applications de coupe interrompue, ce qui rend cette nuance extrêmement fiable.

Application	Coupe interrompue
Matériau	41Cr4
Liquide de refroidissement	No
Solution Dormer Pramet	CNMG 120408E-SM:T9425

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
130	0.3	1.0

P2.1





Informations techniques

T9425: domaines d'application et compatibilité avec les matériaux

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance aux conditions de travail défavorables	Revêtement	Couleur	Substrat	Avantage du liquide de refroidissement	Description de la nuance
T9425	P10 - P35	■				MT-CVD		FGM	+	<p>Il s'agit d'un carbure résistant aux fortes charges et très polyvalent, conçu principalement pour l'ébauche, le semi-ébauche et le tournage de finition des aciers au carbone et des aciers alliés. Il se caractérise par une très bonne résistance aux conditions de coupe défavorables, tout en conservant une très bonne résistance à l'usure. Il convient aux travaux nécessitant des taux d'enlèvement de matière moyens à élevés. Le domaine d'application de ces matériaux est celui des vitesses de coupe moyennes et élevées.</p>
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	▣								

Nuances recommandées par groupe de matériaux ISO

Groupe	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure non revêtu	CER
P01				
P05	T9415	T8415		TT010
P10	T9425			TT310
P15				
P20				
P25				
P30				
P35				
P40				
P45				
P50				

Groupe	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure non revêtu	CER
M01				
M05				
M10	T7325	T8415		
M15				
M20	T7335	T8430		
M25	T9425			
M30				
M35				
M40				
M45				
M50				

Groupe	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure non revêtu	CER
K01				
K05	T5405			TC100
K10	T5415	T8415		
K15	T9425		HF7	
K20				
K25		T8430		
K30				
K35				
K40				
K45				
K50				

■ Utilisation principale


▣ Utilisation possible




Informations techniques

Brise-copeaux pour les plaquettes négatives T9425


P




Condi-tions de travail très instables



Conditions de travail instables

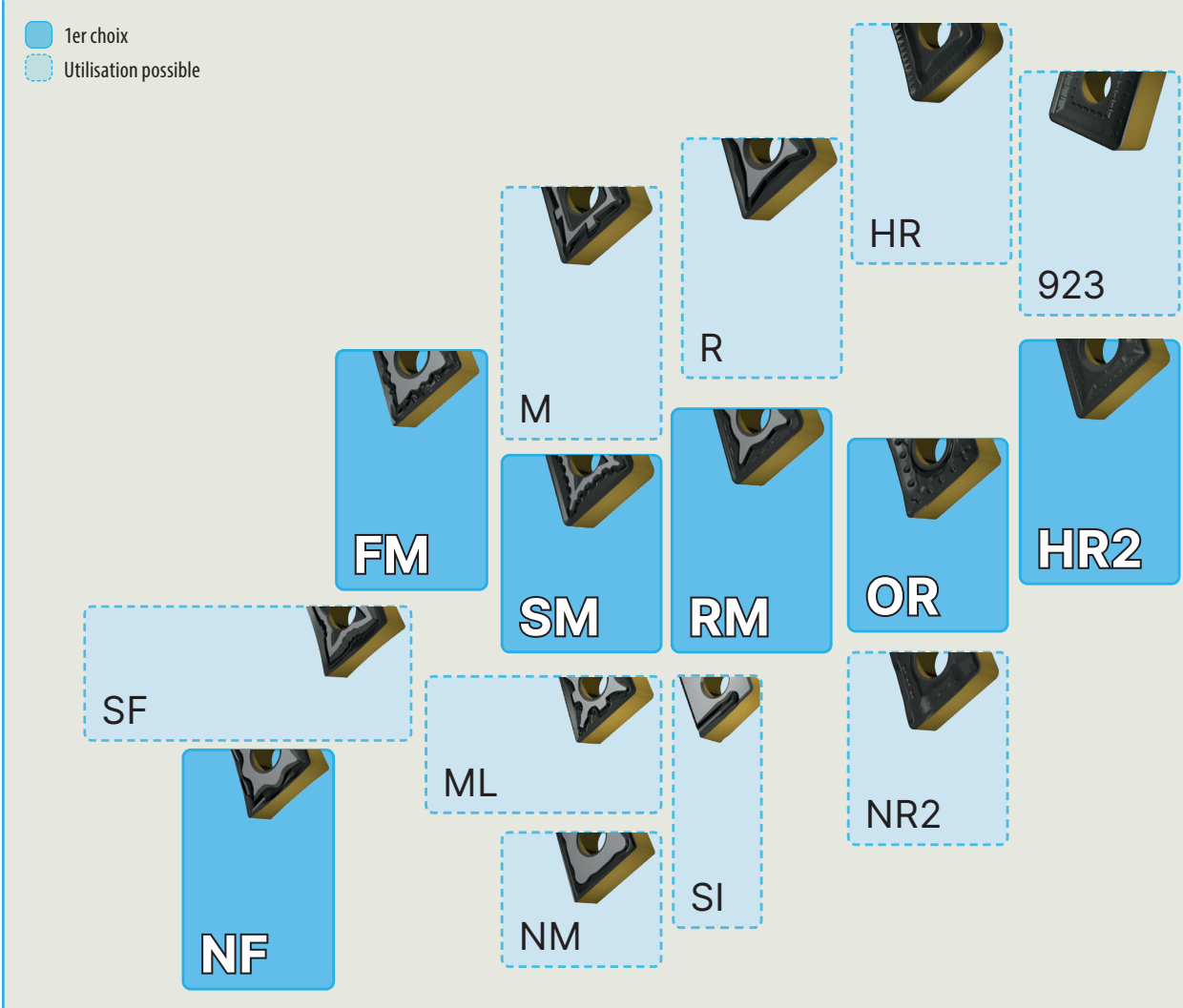









Des conditions de travail stables



Pièces à parois fines et minces

■ 1er choix
 Utilisation possible




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




Informations techniques

Brise-copeaux pour plaquettes positives T9425


P




Condi-
tions de
travail très
instables



Conditions
de travail
instables

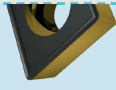


Des
conditions
de travail
stables




Pièces
à parois
fines et
minces


■ 1er choix
 Caractéristiques et avantages



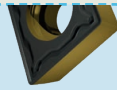
RF




OR




FF2



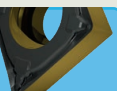
FM2




RM3




DR4










UR



FM



RM

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



Géométrie ML

Nouveau brise-copeaux pour le tournage des aciers



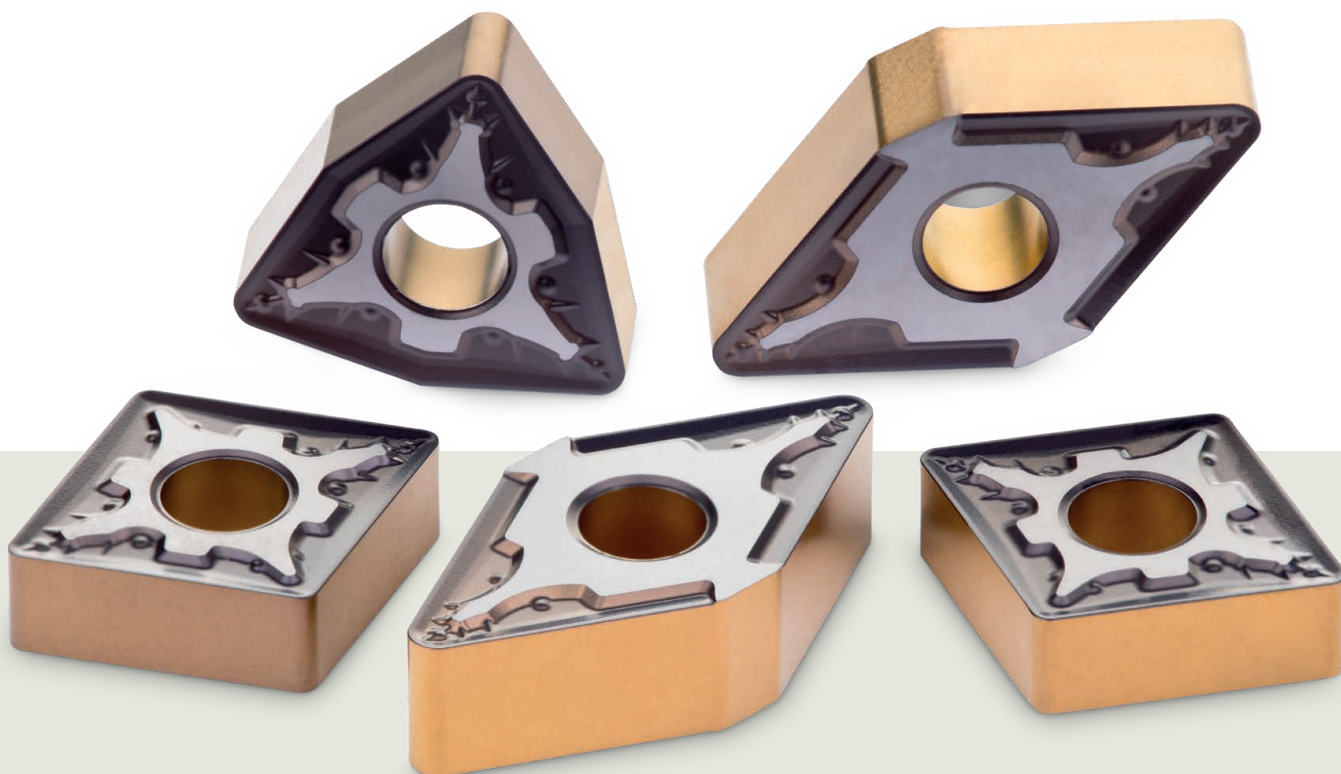
**Certainty
at every turn™**





Nouveau brise-copeaux pour le tournage des aciers

Améliorez vos performances en Tournage



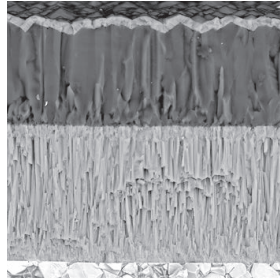
Le nouveau brise-copeaux ML est conçu pour les applications moyennes dans les aciers, offrant des performances supérieures pour les faibles profondeurs de coupe et les avances moyennes à élevées. Sa géométrie spécialement développée assure un contrôle efficace des copeaux et un usinage régulier et sans à-coups.

Disponible avec la nouvelle nuance T9425 et la nuance T9415, le brise-copeaux ML offre une stabilité maximale, une productivité élevée et des performances fiables - idéales pour les applications de décolletage, l'automobile et la mécanique générale.



Produits apparentés

T9415

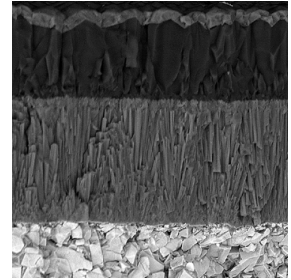


Nuance MT-CVD

Couche α -Al₂O₃ résistante à l'abrasion et à la chaleur

Revêtement TiN sur les flancs

T9425

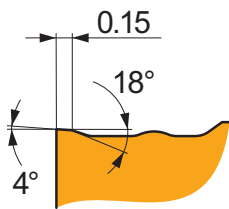


Nuance MT-CVD

Couche d' α -Al₂O₃ hautement texturée

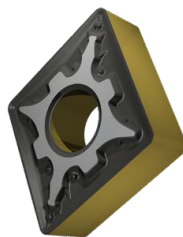
Revêtement TiN sur les flancs

ML



Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

CNMG-ML

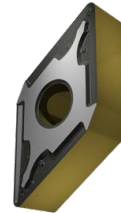


Plaquette productive

Pour les aciers

Coupes moyennes à semi-ébauches

DNMG-ML

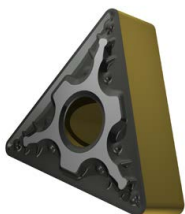


Plaquette polyvalente

Pour les aciers

Coupes légères à moyennes

TNMG-ML



Plaquette polyvalente

Pour les aciers

Coupes légères à moyennes

VNMG-ML

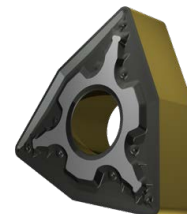


Plaquette polyvalente

Pour les aciers

Coupes légères

WNMG-ML



Plaquette économique

Pour les aciers

Coupes moyennes à semi-ébauches



Caractéristiques et avantages

La géométrie spécialement développée permet une fragmentation copeaux efficace pour les faibles profondeurs de coupe.



Amélioration de la fiabilité des processus et de la durée de vie des outils

Réduire les temps d'arrêts machines.

La stabilité du renfort d'arête assure un usinage en douceur dans les avances moyennes à élevées.



Des performances fiables

Garantit des résultats de haute qualité dans des conditions exigeantes.

La face d'appui rectifiée après le processus de revêtement offre une meilleure stabilité dans le logement.



Des résultats constants

Garantit la prévisibilité de chaque coupe.

Disponible dans les nuances CVD les plus récentes T9425 et T9415.



Durabilité accrue

Augmente la productivité.

Performances et productivité élevées dans le tournage ISO-P

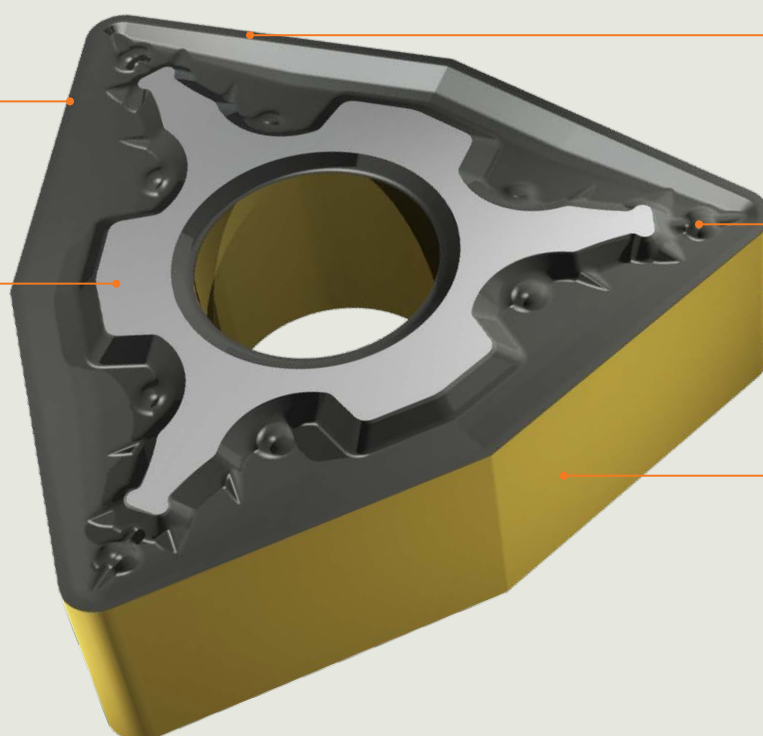
Géométrie positive

Surface d'appui rectifiée après le processus de revêtement

Renfort d'arête stable

Géométrie spécialement conçue

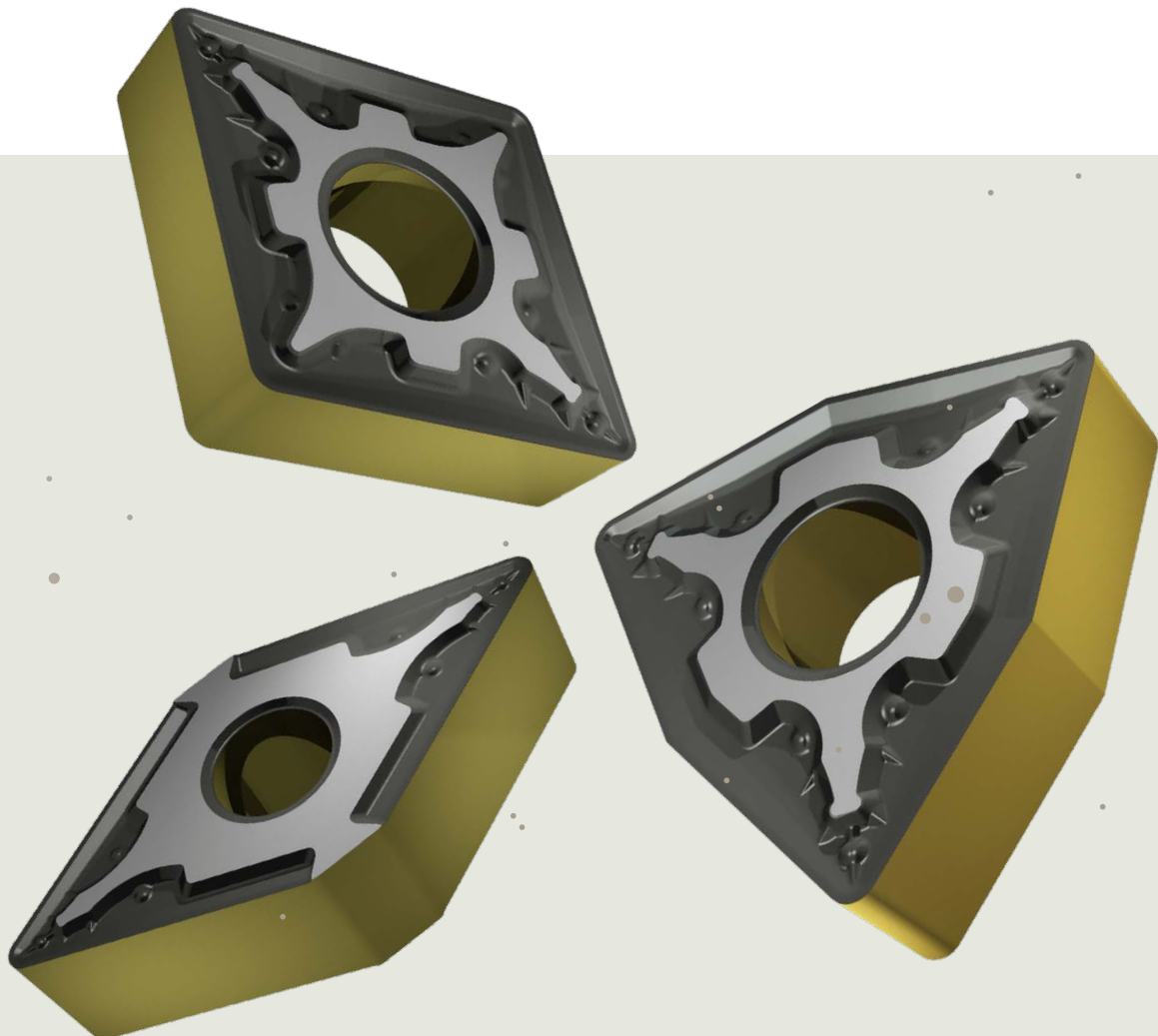
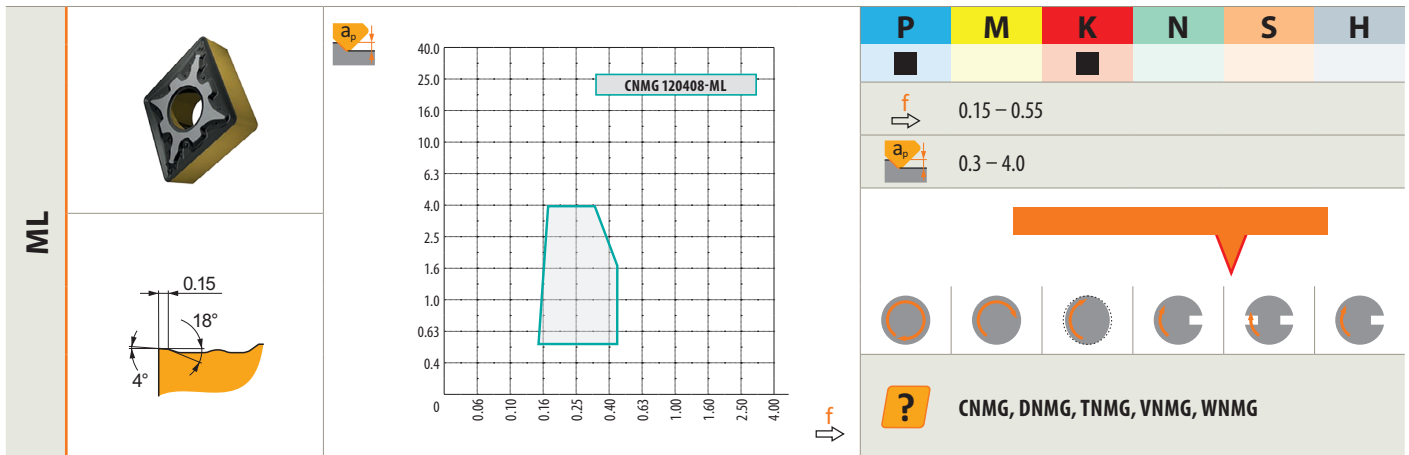
Disponible sur les plaquettes ISO négatives





Informations techniques

Gamme d'applications et compatibilité des matériaux du brise-copeaux ML





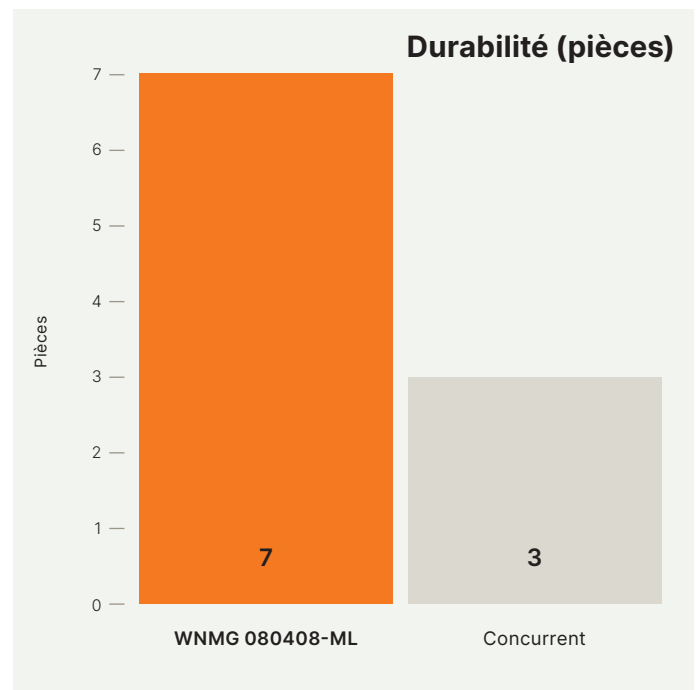
Cas de Succès

Augmentation de la durée de vie de l'outil de **133 %** pour le tournage de l'acier trempé

Résultat pour le client: Le brise-copeaux ML a permis d'obtenir 7 pièces par arête, contre 3 avec le concurrent, dans le cadre d'un tournage d'ébauche de brides de chemin de fer trempées. La géométrie ML a permis de réduire les efforts de coupe et d'augmenter la durée de vie de l'outil, ce qui s'est traduit par une amélioration de 133 % tout en maintenant la productivité.

Segment	Ferroviaire
Application	Tournage ébauche
Composant	Bride
Matériau	42CrMo4 (HRC40)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	WNMG 080408-ML

Données d'usage		
v_c	f_n	a_p
297	0.3	2.0

P3.3




Cas de Succès

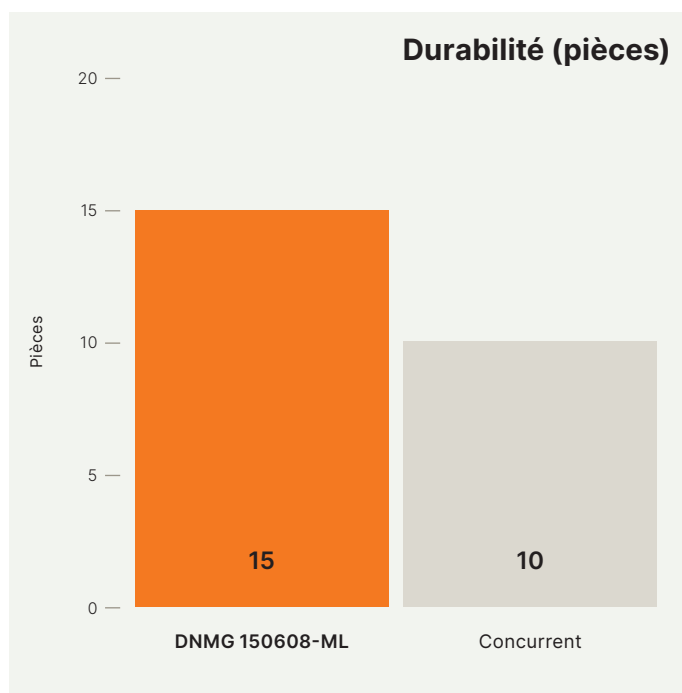
Augmentation de la durée de vie de l'outil de 50 % dans le tournage d'arbres à vis sans fin

Résultat pour le client : Lors de l'ébauche d'arbres à vis sans fin, le brise-copeaux ML a permis d'usiner 15 pièces par arête, contre 10 avec la plaquette concurrente, ce qui s'est traduit par une durée de vie de l'outil supérieure de 50 %. Cette amélioration a permis de réduire la fréquence de changement d'outil et de diminuer les coûts globaux d'usinage, tout en maintenant une productivité constante.

Segment	Mécanique générale
Application	Tournage ébauche
Composant	Arbre à vis sans fin
Matériau	40Cr (HB220-270)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	DNMG 150608-ML

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
146	0.3	2.0

P3.2







Informations techniques

Plaquettes ISO négatives - navigateur de brise-copeaux


P




Condi-
tions de
travail très
instables



Conditions
de travail
instables

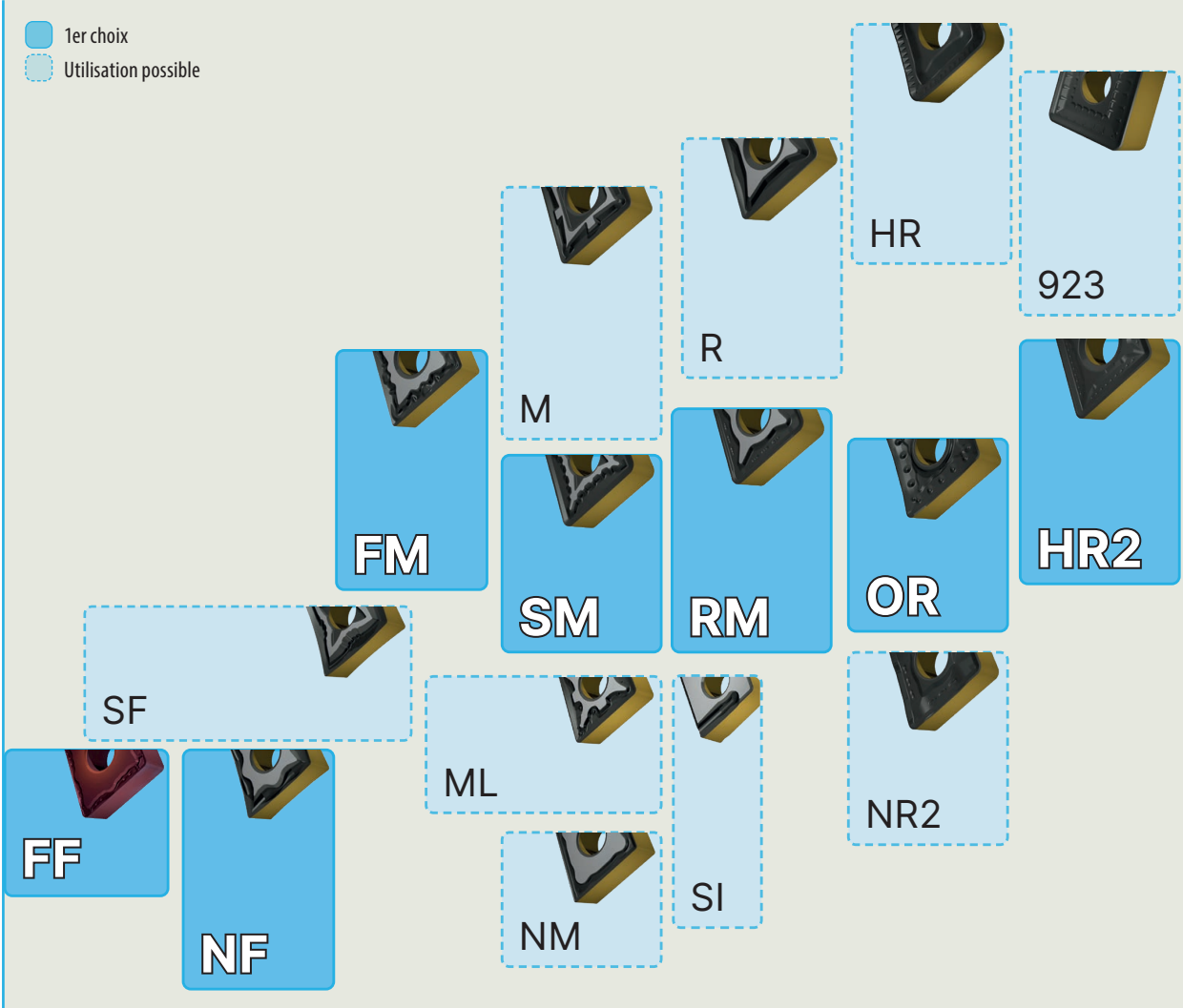









Des
conditions
de travail
stables



Pièces
à parois
fines et
minces

■ 1er choix
 Utilisation possible



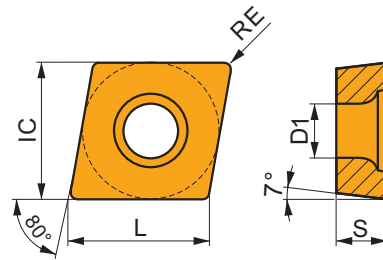
					
	0.05 – 0.2 mm/tour	0.2 – 0.4 mm/tour	0.4 – 1.0 mm/tour	> 1.0 mm/tour	
	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



CCGT

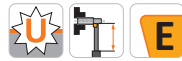
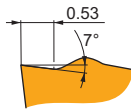
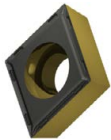


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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.

Produit	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)



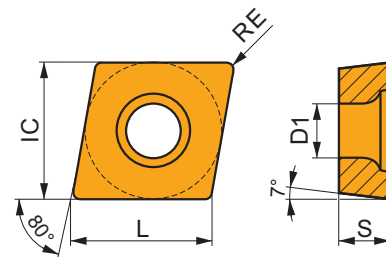
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

CCGT 09T302E-FF2:T9425	● 0.2	■ 455	0.05	1.0	■	—	—	—	■ 430	0.05	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

CCMT

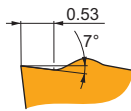
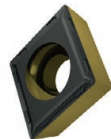


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



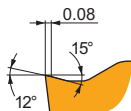
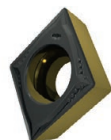
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

CCMT 060202E-FF2:T9425	● 0.2	■ 465	0.05	0.8	■	—	—	—	■ 440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060204E-FF2:T9425	● 0.4	■ 365	0.12	1.0	■	—	—	—	■ 345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080302E-FF2:T9425	● 0.2	■ 465	0.05	0.8	■	—	—	—	■ 440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080304E-FF2:T9425	● 0.4	■ 365	0.12	1.0	■	—	—	—	■ 345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 080308E-FF2:T9425	● 0.8	■ 385	0.17	1.0	■	—	—	—	■ 365	0.17	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2:T9425	● 0.4	■ 360	0.12	1.2	■	—	—	—	■ 340	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2:T9425	● 0.8	■ 380	0.17	1.2	■	—	—	—	■ 360	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



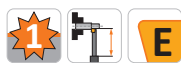
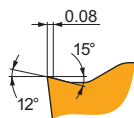
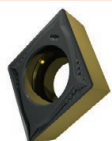
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 060202E-FM:T9425	● 0.2	■ 400	0.10	1.0	■ 240	0.09	1.0	■ 380	0.10	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060204E-FM:T9425	● 0.4	■ 375	0.15	1.0	■ 225	0.15	1.0	■ 355	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 060208E-FM:T9425	● 0.8	■ 400	0.20	1.0	■ 240	0.18	1.0	■ 380	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—



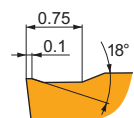
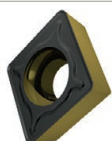
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



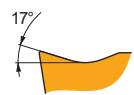
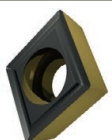
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 09T302E-FM:T9425	● 0.2	■ 390	■ 0.10	■ 1.2	■ 230	■ 0.09	■ 1.2	■ 370	■ 0.10	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-FM:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.15	■ 1.2	■ 215	■ 0.15	■ 1.2	■ 345	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-FM:T9425	● 0.8	■ 395	■ 0.20	■ 1.2	■ 235	■ 0.18	■ 1.2	■ 375	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 355	■ 0.15	■ 1.7	■ 210	■ 0.15	■ 1.7	■ 335	■ 0.15	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.20	■ 1.7	■ 230	■ 0.18	■ 1.7	■ 365	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 365	■ 0.27	■ 1.7	■ 215	■ 0.24	■ 1.7	■ 345	■ 0.27	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



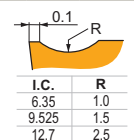
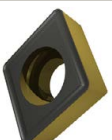
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

CCMT 080304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 080308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-FM2:T9425	● 0.8	■ 350	■ 0.20	■ 1.5	■ 210	■ 0.18	■ 1.5	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



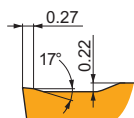
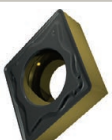
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

CCMT 060202E-NF2:T9425	● 0.2	■ 370	■ 0.10	■ 0.8	■ 220	■ 0.09	■ 0.8	■ 350	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
CCMT 060204E-NF2:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.12	■ 0.8	■ 220	■ 0.11	■ 0.8	■ 350	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
CCMT 080304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 080308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 85	■ 0.14	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 360	■ 0.12	■ 1.2	■ 215	■ 0.11	■ 1.2	■ 340	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 405	■ 0.14	■ 1.2	■ 240	■ 0.13	■ 1.2	■ 380	■ 0.14	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.13	■ 1.0	■ -	■ -	■ -



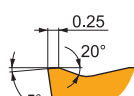
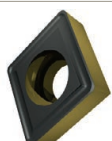
RF - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

CCMT 060204E-RF:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.15	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 285	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-RF:T9425	● 0.4	■ 265	■ 0.20	■ 1.5	■ 155	■ 0.18	■ 1.5	■ 250	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-RF:T9425	● 0.8	■ 315	■ 0.20	■ 1.5	■ 185	■ 0.18	■ 1.5	■ 295	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RF:T9425	● 0.8	■ 295	■ 0.22	■ 2.2	■ 175	■ 0.22	■ 2.2	■ 280	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



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:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.25	■ 2.2	■ 180	■ 0.23	■ 2.2	■ 285	■ 0.25	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-RM:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.30	■ 2.2	■ 200	■ 0.27	■ 2.2	■ 320	■ 0.30	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.24	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T312E-RM:T9425	● 1.2	■ 350	■ 0.33	■ 2.2	■ 210	■ 0.30	■ 2.2	■ 330	■ 0.33	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.23	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RM:T9425	● 0.8	■ 330	■ 0.30	■ 2.7	■ 195	■ 0.27	■ 2.7	■ 310	■ 0.30	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.24	■ 2.2	■ -	■ -	■ -
CCMT 120412E-RM:T9425	● 1.2	■ 340	■ 0.33	■ 2.7	■ 200	■ 0.30	■ 2.7	■ 320	■ 0.33	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.23	■ 2.2	■ -	■ -	■ -



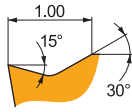
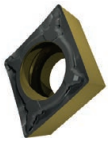
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

CCMT 120404E-RM3:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.25	■ 2.5	■ 155	■ 0.25	■ 2.5	■ 245	■ 0.25	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RM3:T9425	● 0.8	■ 300	■ 0.27	■ 2.5	■ 180	■ 0.27	■ 2.5	■ 285	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



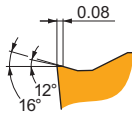
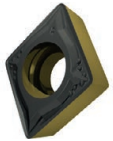
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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:T9425	● 0.2	■ 350	0.10	0.8	■ 210	0.09	0.8	■ 330	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T9425	● 0.4	■ 320	0.15	1.0	■ 190	0.15	1.0	■ 300	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.0	■ 205	0.18	1.0	■ 325	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 315	0.15	1.2	■ 185	0.15	1.2	■ 295	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.2	■ 205	0.18	1.2	■ 325	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T9425	● 0.4	■ 305	0.15	1.7	■ 180	0.15	1.7	■ 285	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 330	0.20	1.7	■ 195	0.18	1.7	■ 310	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T9425	● 1.2	■ 315	0.27	1.7	■ 185	0.24	1.7	■ 295	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



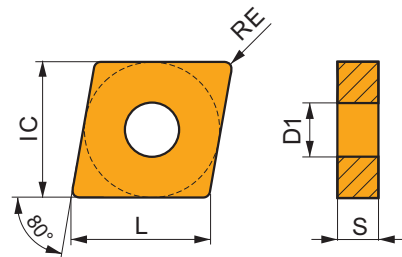
W-FM - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

CCMT 060204W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM:T9425	● 0.8	■ 320	0.40	1.0	■ 190	0.36	1.0	■ 300	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMG

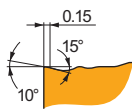
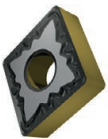


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



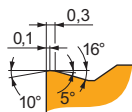
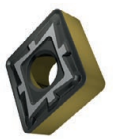
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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:T9425	● 0.4	■ 365	0.20	1.4	■ 215	0.18	1.4	■ 345	0.20	1.4	—	—	—	■ 80	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9425	● 0.8	■ 430	0.20	1.4	■ 255	0.18	1.4	■ 405	0.20	1.4	—	—	—	■ 95	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 350	0.20	2.1	■ 210	0.18	2.1	■ 330	0.20	2.1	—	—	—	■ 75	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	0.20	2.1	■ 245	0.18	2.1	■ 390	0.20	2.1	—	—	—	■ 90	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 400	0.27	2.1	■ 240	0.24	2.1	■ 380	0.27	2.1	—	—	—	■ 90	0.19	1.7	—	—	—



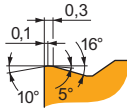
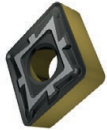
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 090308E-M:T9425	● 0.8	■ 330	0.32	1.8	—	—	—	■ 310	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M:T9425	● 0.4	■ 320	0.20	2.1	—	—	—	■ 300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T9425	● 0.8	■ 325	0.32	2.1	—	—	—	■ 305	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M:T9425	● 1.2	■ 320	0.40	2.1	—	—	—	■ 300	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M:T9425	● 1.6	■ 335	0.40	2.1	—	—	—	■ 315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



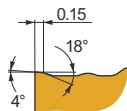
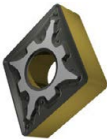
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



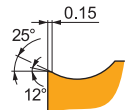
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 160608E-M:T9425	●	0.8	305	0.32	3.6	—	—	—	285	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M:T9425	●	1.2	305	0.40	3.6	—	—	—	285	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-M:T9425	●	1.6	320	0.40	3.6	—	—	—	300	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9425	●	0.8	300	0.32	4.2	—	—	—	285	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	300	0.40	4.2	—	—	—	285	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	315	0.40	4.2	—	—	—	295	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—



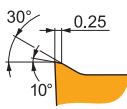
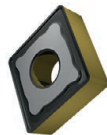
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

CNMG 120404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	—	—	—	345	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	—	—	—	320	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	—	—	—	360	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	—	—	—	345	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	—	—	—	340	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	—	—	—	335	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



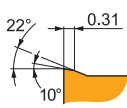
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

CNMG 090304E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	—	—	—	90	0.16	0.6	—	—	—
CNMG 090308E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	—	—	—	100	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	—	—	—	95	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T9425	●	1.2	385	0.30	2.1	230	0.27	2.1	365	0.30	2.1	—	—	—	85	0.21	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.

CNMG 120404E-NM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T9425	●	0.8	360	0.30	3.6	215	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T9425	●	1.2	375	0.30	3.6	225	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T9425	●	1.2	355	0.35	4.2	210	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	75	0.32	3.4	—	—	—



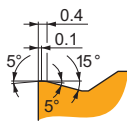
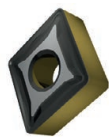
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

CNMG 120404E-NMR:T9425	●	0.4	300	0.25	2.0	180	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	2.2	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.28	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T9425	●	0.8	295	0.35	4.0	175	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T9425	●	1.2	300	0.40	4.0	180	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T9425	●	1.6	300	0.45	4.0	180	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T9425	●	0.8	285	0.35	5.2	170	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	60	0.25	4.2	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T9425	●	1.2	290	0.40	5.2	170	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.28	4.2	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T9425	●	1.6	290	0.45	5.2	170	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.32	4.2	—	—	—



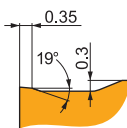
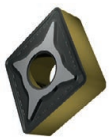
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



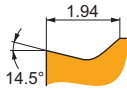
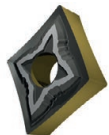
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMG 120408E-R:T9425	●	0.8	285	0.40	4.0	—	—	—	270	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-R:T9425	●	1.2	290	0.45	4.0	—	—	—	275	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-R:T9425	●	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-R:T9425	●	1.2	280	0.45	5.5	—	—	—	265	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-R:T9425	●	1.6	280	0.50	5.5	—	—	—	265	0.50	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-R:T9425	●	1.2	275	0.45	7.0	—	—	—	260	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-R:T9425	●	1.6	275	0.50	7.0	—	—	—	260	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



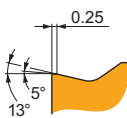
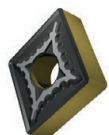
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

CNMG 120408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	—	—	—	70	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 120412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	—	—	—	70	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 120416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	—	—	—	75	0.35	3.2	—	—	—
CNMG 160608E-RM:T9425	●	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	—	—	—	70	0.28	4.8	—	—	—
CNMG 160612E-RM:T9425	●	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	—	—	—	70	0.32	4.8	—	—	—
CNMG 160616E-RM:T9425	●	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	—	—	—	70	0.35	4.8	—	—	—
CNMG 190608E-RM:T9425	●	0.8	305	0.40	7.5	180	0.36	7.5	285	0.40	7.5	—	—	—	65	0.28	6.0	—	—	—
CNMG 190612E-RM:T9425	●	1.2	310	0.45	7.5	185	0.41	7.5	290	0.45	7.5	—	—	—	65	0.32	6.0	—	—	—
CNMG 190616E-RM:T9425	●	1.6	310	0.50	7.5	185	0.45	7.5	290	0.50	7.5	—	—	—	65	0.35	6.0	—	—	—
CNMG 190624E-RM:T9425	●	2.4	325	0.50	7.5	195	0.45	7.5	305	0.50	7.5	—	—	—	70	0.35	6.0	—	—	—
CNMG 250924E-RM:T9425	●	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—



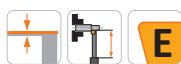
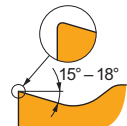
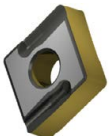
SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

CNMG 120404E-SF:T9425	●	0.4	380	0.17	1.0	225	0.15	1.0	360	0.17	1.0	—	—	—	85	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	—	—	—	95	0.16	0.8	—	—	—



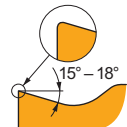
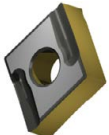
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

CNMG 120404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	—	—	—	75	0.18	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	—	—	—	80	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	—	—	—	80	0.24	1.6	—	—	—
CNMG 160608E-SM:T9425	●	0.8	350	0.26	3.0	210	0.23	3.0	330	0.26	3.0	—	—	—	75	0.23	2.4	—	—	—
CNMG 160612E-SM:T9425	●	1.2	355	0.30	3.0	210	0.27	3.0	335	0.30	3.0	—	—	—	75	0.27	2.4	—	—	—
CNMG 190612E-SM:T9425	●	1.2	345	0.30	4.0	205	0.27	4.0	325	0.30	4.0	—	—	—	75	0.27	3.2	—	—	—



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:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



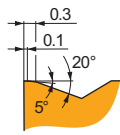
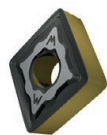
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

CNMG 120404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.18	1.4	—	—	—
CNMG 120408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—	90	0.25	1.4	—	—	—



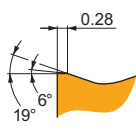
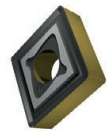
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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:T9425	0.8	300	0.45	1.5	-	-	-	285	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



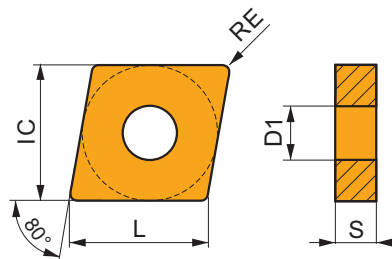
W-MR - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

CNMG 120404W-MR:T9425	0.4	290	0.30	1.5	170	0.27	1.5	275	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9425	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9425	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-

CNMM

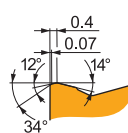
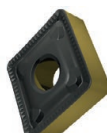


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



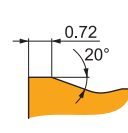
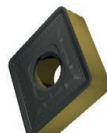
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



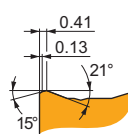
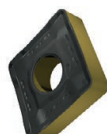
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

CNMM 190616E-HR:T9425	1.6	135	0.60	10.0	80	0.54	10.0	125	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9425	2.4	140	0.65	10.0	80	0.59	10.0	130	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9425	2.4	135	0.65	14.0	80	0.59	14.0	125	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-



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.

CNMM 190616-HR2:T9425	1.6	135	0.65	10.0	80	0.59	10.0	125	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624-HR2:T9425	2.4	125	0.85	10.0	75	0.77	10.0	115	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924-HR2:T9425	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-



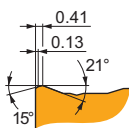
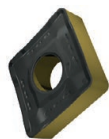
NR2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

CNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	-	-	-	65	0.28	4.0	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9425	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	-	-	-	65	0.32	4.0	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9425	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	-	-	-	65	0.32	4.8	-	-
CNMM 160612E-NR2:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-
CNMM 160616E-NR2:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-
CNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	-	-	-	65	0.36	7.2	-	-



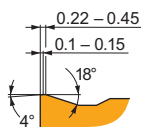
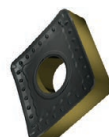
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



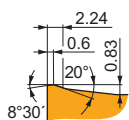
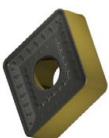
NR2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

CNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	290	0.50	9.0	170	0.45	9.0	275	0.50	9.0	-	-	-	65	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	265	0.80	9.0	155	0.72	9.0	250	0.80	9.0	-	-	-	55	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	145	0.80	12.0	85	0.72	12.0	135	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



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:T9425	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	-	-	-	65	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9425	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	-	-	-	65	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120416E-OR:T9425	1.6	315	0.50	5.0	185	0.45	5.0	295	0.50	5.0	-	-	-	70	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9425	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	-	-	-	65	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9425	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	-	-	-	65	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9425	1.6	290	0.50	9.0	170	0.45	9.0	275	0.50	9.0	-	-	-	65	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9425	2.4	265	0.80	9.0	155	0.72	9.0	250	0.80	9.0	-	-	-	55	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9425	2.4	130	1.00	12.0	75	0.90	12.0	120	1.00	12.0	-	-	-	25	0.70	9.6	-	-	-



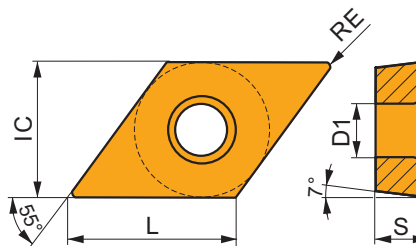
923 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

CNMM 250924S-923:T9425	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	-	-	-	25	0.60	9.6	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	------	----	------	------	-----	------	------	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

DCGT

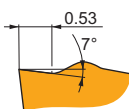
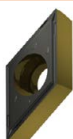


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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.

Produit	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)



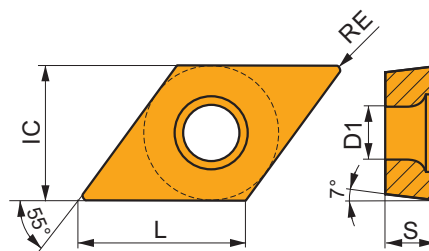
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

DCGT 11T302E-FF2:T9425	0.2	370	0.05	0.8	-	-	-	350	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



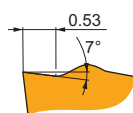
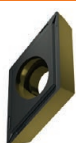
DCMT

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



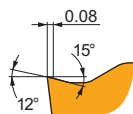
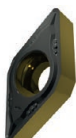
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



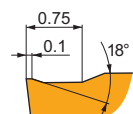
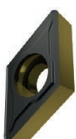
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

DCMT 070202E-FF2:T9425	●	0.2	370	0.05	0.8	–	–	–	350	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	–	–	–	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	–	–	–	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



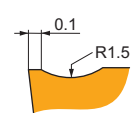
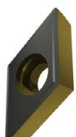
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

DCMT 070202E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9425	●	0.8	345	0.17	0.8	205	0.15	0.8	325	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9425	●	1.2	320	0.22	1.2	190	0.22	1.2	300	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–



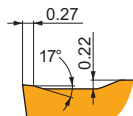
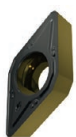
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

DCMT 070204E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	185	0.15	0.8	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9425	●	1.2	295	0.22	1.2	175	0.20	1.2	280	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9425	●	0.8	280	0.20	1.5	165	0.18	1.5	265	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.

DCMT 11T304E-RF:T9425	●	0.4	225	0.20	0.8	135	0.18	0.8	210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9425	●	0.8	270	0.20	0.8	160	0.18	0.8	255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



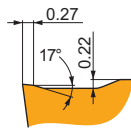
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

DCMT 11T304E-RM:T9425	●	0.4	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9425	●	0.8	310	0.27	0.8	185	0.24	0.8	290	0.27	0.8	–	–	–	65	0.19	0.6	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9425	●	1.2	315	0.27	1.2	185	0.24	1.2	295	0.27	1.2	–	–	–	70	0.19	1.2	–	–



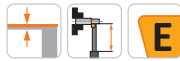
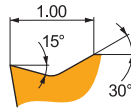
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



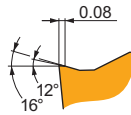
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

DCMT 150408E-RM:T9425	●	0.8	■	285	0.27	1.9	■	170	0.24	1.9	■	270	0.27	1.9	■	60	0.22	1.5	■	-	-	-
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



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:T9425	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMT 070204E-UR:T9425	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMT 11T302E-UR:T9425	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMT 11T304E-UR:T9425	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMT 11T308E-UR:T9425	●	0.8	■	300	0.17	0.8	■	180	0.15	0.8	■	285	0.17	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMT 11T312E-UR:T9425	●	1.2	■	280	0.22	1.2	■	165	0.20	1.2	■	265	0.22	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-



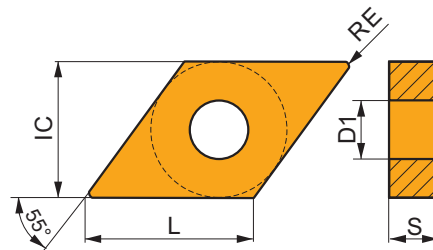
W-FM - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

DCMX 11T304W-FM:T9425	●	0.4	■	240	0.30	0.8	■	140	0.27	0.8	■	225	0.30	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-
DCMX 11T308W-FM:T9425	●	0.8	■	255	0.40	1.0	■	150	0.36	1.0	■	240	0.40	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-

DNMG

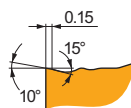


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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.

Produit	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)



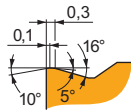
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

DNMG 110404E-FM:T9425	●	0.4	■	305	0.20	0.8	■	180	0.18	0.8	■	285	0.20	0.8	■	65	0.20	0.6	■	-	-	-
DNMG 110408E-FM:T9425	●	0.8	■	365	0.20	0.8	■	215	0.18	0.8	■	345	0.20	0.8	■	80	0.16	0.6	■	-	-	-
DNMG 150404E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	-	-	-
DNMG 150408E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	-	-	-
DNMG 150604E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	-	-	-
DNMG 150608E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	-	-	-
DNMG 150612E-FM:T9425	●	1.2	■	330	0.25	1.7	■	195	0.23	1.7	■	310	0.25	1.7	■	70	0.18	1.4	■	-	-	-
DNMG 150616E-FM:T9425	●	1.6	■	330	0.30	1.7	■	195	0.27	1.7	■	310	0.30	1.7	■	70	0.21	1.4	■	-	-	-



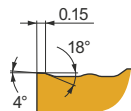
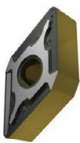
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



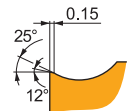
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMG 110404E-M:T9425	●	0.4	270	0.20	1.2	—	—	—	255	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M:T9425	●	0.8	280	0.30	1.2	—	—	—	265	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M:T9425	●	1.2	270	0.40	1.2	—	—	—	255	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



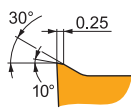
ML - Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

DNMG 110408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612-ML:T9415	●	1.2	285	0.30	2.0	—	—	—	270	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612-ML:T9425	●	1.2	280	0.30	2.0	—	—	—	265	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616-ML:T9415	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616-ML:T9425	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



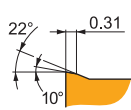
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

DNMG 110404E-NF:T9425	●	0.4	320	0.18	0.8	190	0.16	0.8	300	0.18	0.8	—	—	—	70	0.16	0.6	—	—
DNMG 110408E-NF:T9425	●	0.8	370	0.18	1.0	220	0.16	1.0	350	0.18	1.0	—	—	—	80	0.16	0.8	—	—
DNMG 150404E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.7	175	0.16	1.7	280	0.18	1.7	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—
DNMG 150408E-NF:T9425	●	0.8	355	0.18	1.7	210	0.16	1.7	335	0.18	1.7	—	—	—	75	0.16	1.4	—	—
DNMG 150604E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.9	175	0.16	1.9	280	0.18	1.9	—	—	—	65	0.16	1.5	—	—
DNMG 150608E-NF:T9425	●	0.8	350	0.18	1.9	210	0.16	1.9	330	0.18	1.9	—	—	—	75	0.16	1.5	—	—



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.

DNMG 110408E-NM:T9425	●	0.8	355	0.25	0.8	210	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.20	0.6	—	—
DNMG 150604E-NM:T9425	●	0.4	295	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.5	—	—
DNMG 150608E-NM:T9425	●	0.8	325	0.25	1.9	195	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.5	—	—



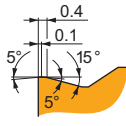
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

DNMG 110404E-NMR:T9425	●	0.4	280	0.20	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.6	—	—
DNMG 150404E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—	—
DNMG 150408E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—
DNMG 150604E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—	—
DNMG 150608E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—	—
DNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	280	0.30	1.9	165	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.5	—	—



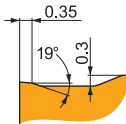
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



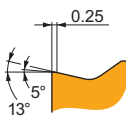
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DNMG 150608E-R:T9425	● 0.8	■ 235	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 220	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-R:T9425	● 1.2	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 230	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150616E-R:T9425	● 1.6	■ 260	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



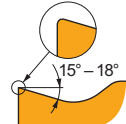
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

DNMG 110408E-RM:T9425	● 0.8	■ 275	■ 0.40	■ 2.0	■ 165	■ 0.36	■ 2.0	■ 260	■ 0.40	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 110412E-RM:T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.40	■ 2.0	■ 170	■ 0.36	■ 2.0	■ 275	■ 0.40	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.28	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408E-RM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ 160	■ 0.36	■ 3.0	■ 255	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150412E-RM:T9425	● 1.2	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ 170	■ 0.36	■ 3.0	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608E-RM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ 160	■ 0.36	■ 3.0	■ 255	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-RM:T9425	● 1.2	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ 170	■ 0.36	■ 3.0	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150616E-RM:T9425	● 1.6	■ 295	■ 0.40	■ 3.0	■ 175	■ 0.36	■ 3.0	■ 280	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.33	■ 2.4	■ -	■ -	■ -



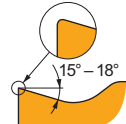
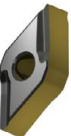
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

DNMG 110404E-SM:T9425	● 0.4	■ 295	■ 0.20	■ 0.8	■ 175	■ 0.18	■ 0.8	■ 280	■ 0.20	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408E-SM:T9425	● 0.8	■ 315	■ 0.25	■ 1.2	■ 185	■ 0.23	■ 1.2	■ 295	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604E-SM:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ 260	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608E-SM:T9425	● 0.8	■ 300	■ 0.25	■ 1.7	■ 180	■ 0.23	■ 1.7	■ 285	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-SM:T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.30	■ 1.7	■ 180	■ 0.27	■ 1.7	■ 285	■ 0.30	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.24	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



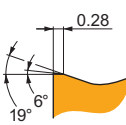
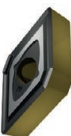
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

DNMG 110404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 340	■ 0.20	■ 1.0	■ 200	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.35	■ 1.0	■ 200	■ 0.32	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 150404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604ER-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608ER-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -



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 110404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 340	■ 0.20	■ 1.0	■ 200	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.35	■ 1.0	■ 200	■ 0.32	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 150404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604EL-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608EL-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -



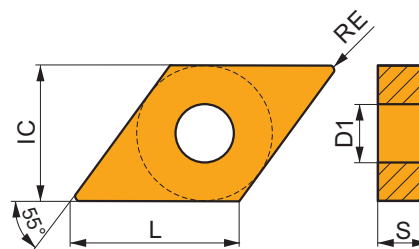
W-MR - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

DNMG 150608W-MR:T9425	● 0.8	■ 250	■ 0.40	■ 1.5	■ 150	■ 0.36	■ 1.5	■ 235	■ 0.40	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612W-MR:T9425	● 1.2	■ 245	■ 0.50	■ 1.5	■ 145	■ 0.45	■ 1.5	■ 230	■ 0.50	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



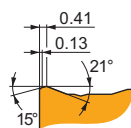
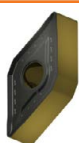
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



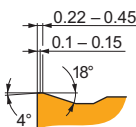
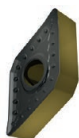
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

DNMM 150608E-NR2:T9425	●	0.8	■	255	0.40	3.0	■	150	0.36	3.0	■	240	0.40	3.0	■	-	-	-	■	55	0.32	2.4	■	-	-	-
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---



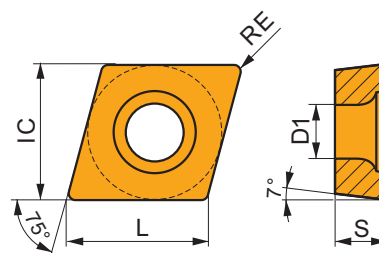
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

DNMM 150608E-OR:T9425	●	0.8	■	255	0.40	3.0	■	150	0.36	3.0	■	240	0.40	3.0	■	-	-	-	■	55	0.28	2.4	■	-	-	-
DNMM 150612E-OR:T9425	●	1.2	■	270	0.40	3.0	■	160	0.36	3.0	■	255	0.40	3.0	■	-	-	-	■	60	0.32	2.4	■	-	-	-
DNMM 150616E-OR:T9425	●	1.6	■	270	0.45	3.0	■	160	0.41	3.0	■	255	0.45	3.0	■	-	-	-	■	60	0.41	2.4	■	-	-	-

ECMT

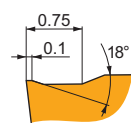
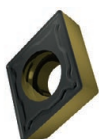


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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.

Produit	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)



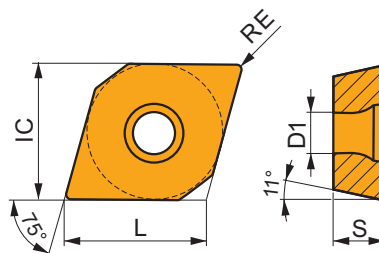
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

ECMT 060204E-FM2:T9425	●	0.4	■	370	0.12	0.8	■	220	0.11	0.8	■	350	0.12	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
ECMT 080304E-FM2:T9425	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	215	0.11	1.0	■	345	0.12	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
ECMT 080308E-FM2:T9425	●	0.8	■	385	0.17	1.0	■	230	0.15	1.0	■	365	0.17	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-



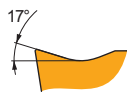
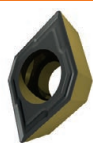
EPMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	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.

Produit	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)			



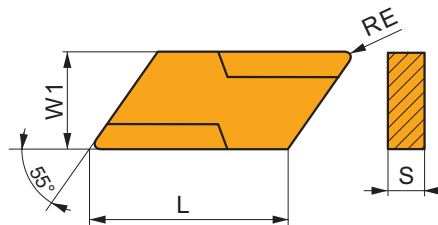
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

EPMT 050202E-NF2:T9425	● 0.2	■ 415	0.07	0.8	■ 245	0.06	0.8	■ 390	0.07	0.8	■ -	-	-	■ 90	0.06	0.6	■ -	-	-
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	-----	---	---	------	------	-----	-----	---	---

KNUX

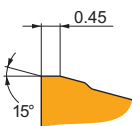
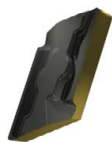


	L	S
	(mm)	(mm)
1604	19.50	4.76



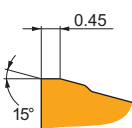
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)			



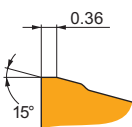
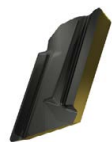
L-22 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

KNUX 160405L-22:T9425	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
KNUX 160410L-22:T9425	● 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-



R-22 géométrie avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

KNUX 160405R-22:T9425	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
KNUX 160410R-22:T9425	● 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-



L-32 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

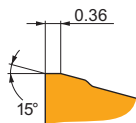
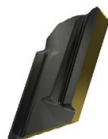
KNUX 160405L-32:T9425	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	-----	---	---	-----	---	---	-----	---	---

● Pour les conditions de coupe stables ● Pour les conditions de coupe instables ● Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



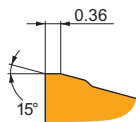
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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-32 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

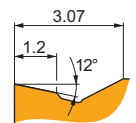
KNUX 160410L-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



R-32 géométrie avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

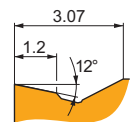
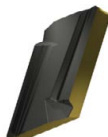
KNUX 160405R-32:T9425	● 0.5	■ 245	■ 0.25	■ 2.7	■ 145	■ 0.25	■ 2.7	■ 230	■ 0.25	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

KNUX 160410R-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



ER-72 géométrie coupe à droite pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

KNUX 160405ER-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
-------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----



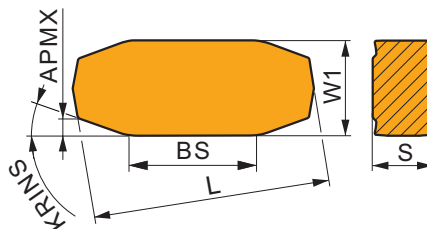
EL-72 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition fine à la finition et les coupes continues.

KNUX 160405EL-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
-------------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----

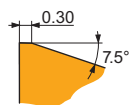
LNGF 30



	L (mm)	S (mm)
3007	30.12	7.54



Produit	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)



Peeling geometry PM with wiper secondary cutting edge for medium depth of cut, high linear speed for stable to unstable cutting conditions.

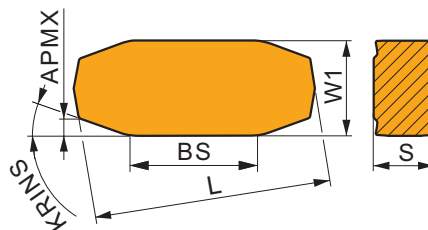
LNGF 300715-PM-S01:T9425	● -	■ 205	■ 1.70	■ 0.7	■ 120	■ 1.53	■ 0.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
---------------------------------	-----	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



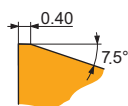
LNGF 36



	L	S	APMX
	(mm)	(mm)	(mm)
3612	36.50	12.00	2.00



Produit	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)



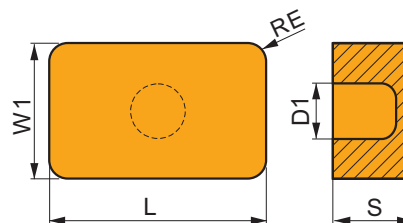
Géométrie d'écroûtage **PM** avec arête secondaire Wiper pour une profondeur de coupe moyenne, vitesse linéaire élevée dans des conditions de coupe stables à instables.

LNGF 361220-PM-S01:T9425	☉	-	■	180	2.50	0.8	▣	105	2.25	0.8	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

LNUX 40, LN.X 50

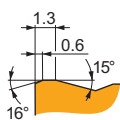


	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



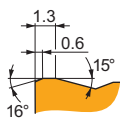
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



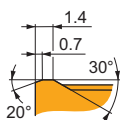
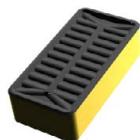
LN.X pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.

LNUX 40-1129003:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	▣	-	-	-	■	75	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



LN.X pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.

LNUX 50-1275000:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	▣	-	-	-	■	75	1.35	25.0	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



LN.X conçu pour l'usinage d'ébauche lourde et pour les coupes continues ou fortement interrompues.

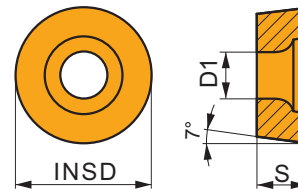
LNMX 501432E:T9425	☉	3.2	■	85	1.50	25.0	▣	-	-	-	■	80	1.50	25.0	-	-	-	-	-	-
--------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



RCMT

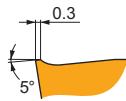
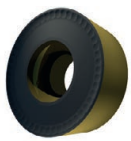


	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



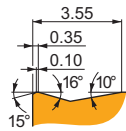
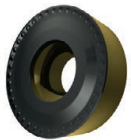
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)			



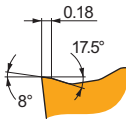
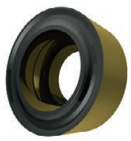
37 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMT 1606MOS-37:T9425	☼	-	■	245	0.60	3.0	■	-	-	-	■	230	0.60	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



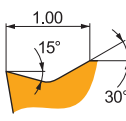
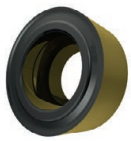
371 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RCMT 2006MOS-371:T9425	☼	-	■	225	0.80	3.0	■	-	-	-	■	210	0.80	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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:T9425	☼	-	■	385	0.45	1.2	■	230	0.41	1.2	■	365	0.45	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM:T9425	☼	-	■	345	0.60	1.6	■	205	0.54	1.6	■	325	0.60	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM:T9425	☼	-	■	335	0.65	1.7	■	200	0.59	1.7	■	315	0.65	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM:T9425	☼	-	■	320	0.70	1.8	■	190	0.63	1.8	■	300	0.70	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.

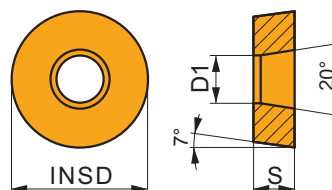
RCMT 0602MOE-UR:T9425	☼	-	■	350	0.40	1.2	■	210	0.36	1.2	■	330	0.40	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR:T9425	☼	-	■	325	0.45	1.6	■	195	0.41	1.6	■	305	0.45	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	☼	-	■	320	0.50	1.4	■	190	0.45	1.4	■	300	0.50	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR:T9425	☼	-	■	305	0.55	1.8	■	180	0.50	1.8	■	285	0.55	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-



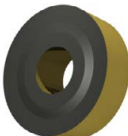
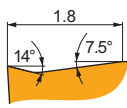


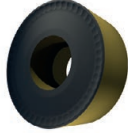
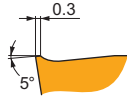


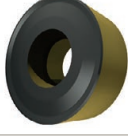
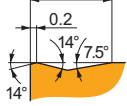



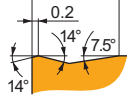


RCMX



	D1 (mm)	S (mm)
1003	3.60	3.18
1204	4.20	4.76
1606	5.20	6.35



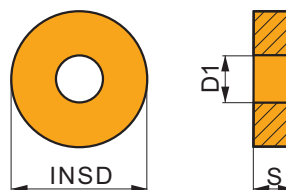
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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>31 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.</p>	●	-	■	275	0.50	2.0	■	165	0.45	2.0	■	260	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-
    <p>37 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.</p>	●	-	■	245	0.60	3.0	-	-	-	■	230	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	
    <p>321 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.</p>	●	-	■	210	1.00	3.0	-	-	-	■	195	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	
    <p>331 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.</p>	●	-	■	195	1.20	3.5	-	-	-	■	185	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	



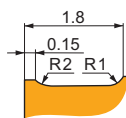
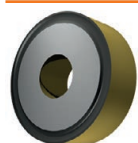
RNMG

	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



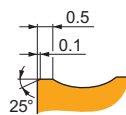
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 150600E-08:T9425	✱	-	360	0.70	3.0	-	-	-	340	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 190600E-08:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



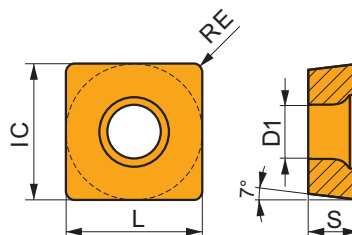
081 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RNMG 250900E-081:T9425	✱	-	180	0.90	5.0	-	-	-	170	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

SCMT

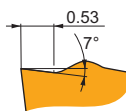
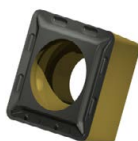


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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.

Produit	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)



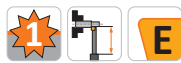
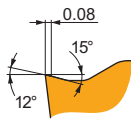
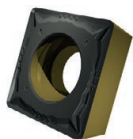
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

SCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	375	0.12	1.2	-	-	-	355	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	395	0.17	1.2	-	-	-	375	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



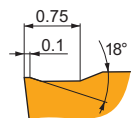
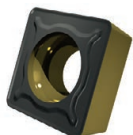
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



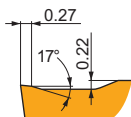
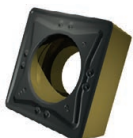
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

SCMT 09T304E-FM:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.15	■ 1.2	■ 230	■ 0.15	■ 1.2	■ 365	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	■ 0.20	■ 1.2	■ 245	■ 0.18	■ 1.2	■ 390	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.15	■ 1.6	■ 220	■ 0.15	■ 1.6	■ 350	■ 0.15	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 400	■ 0.20	■ 1.6	■ 240	■ 0.18	■ 1.6	■ 380	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 385	■ 0.27	■ 1.6	■ 230	■ 0.24	■ 1.6	■ 365	■ 0.27	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



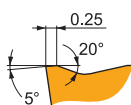
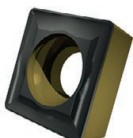
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SCMT 09T304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.12	■ 1.0	■ 230	■ 0.11	■ 1.0	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 405	■ 0.17	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 380	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



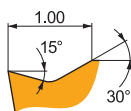
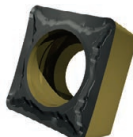
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

SCMT 09T308E-RM:T9425	● 0.8	■ 365	■ 0.30	■ 2.0	■ 215	■ 0.27	■ 2.0	■ 345	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.30	■ 2.3	■ 215	■ 0.27	■ 2.3	■ 340	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.8	■ -	■ -	■ -



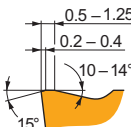
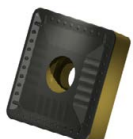
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

SCMT 120408E-RM3:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.27	■ 2.3	■ 300	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-RM3:T9425	● 1.2	■ 330	■ 0.30	■ 2.3	■ 195	■ 0.27	■ 2.3	■ 310	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



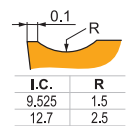
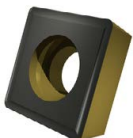
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

SCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.15	■ 1.2	■ 195	■ 0.15	■ 1.2	■ 310	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.2	■ 215	■ 0.18	■ 1.2	■ 340	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.20	■ 1.6	■ 205	■ 0.18	■ 1.6	■ 325	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



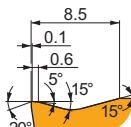
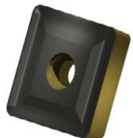
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux aciers, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

SCMT 250924E-OR:T9425	● 2.4	■ 125	■ 1.00	■ 10.0	■ 75	■ 0.90	■ 10.0	■ 115	■ 1.00	■ 10.0	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.70	■ 8.0	■ -	■ -	■ -
SCMT 380932E-OR:T9425	● 3.2	■ 110	■ 1.20	■ 18.0	■ 65	■ 1.08	■ 18.0	■ 100	■ 1.20	■ 18.0	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 1.08	■ 9.9	■ -	■ -	■ -



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:T9425	● 0.8	■ 335	■ 0.20	■ 1.5	■ 200	■ 0.18	■ 1.5	■ 315	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RF:T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.22	■ 2.2	■ 185	■ 0.22	■ 2.2	■ 290	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



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.

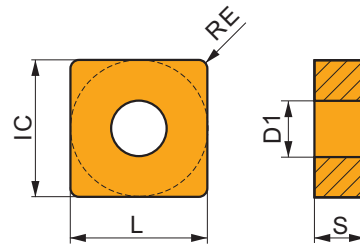
SCMT 380932E-DR4:T9425	● 3.2	■ 85	■ 1.33	■ 16.0	■ 50	■ 1.20	■ 16.0	■ 80	■ 1.33	■ 16.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	------	--------	--------	------	--------	--------	------	--------	--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



SNMG

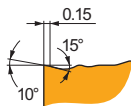
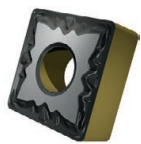


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	—	—	—	—
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



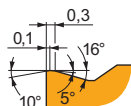
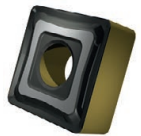
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



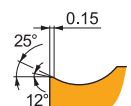
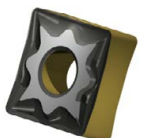
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

SNMG 120404E-FM-T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	345	0.20	2.1	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM-T9425	⊕	0.8	435	0.20	2.1	260	0.18	2.1	410	0.20	2.1	—	—	—	95	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM-T9425	⊕	1.2	420	0.27	2.1	250	0.24	2.1	395	0.27	2.1	—	—	—	90	0.19	1.7	—	—	—



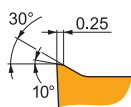
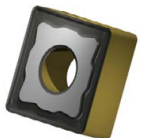
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 090308E-M-T9425	—	—	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M-T9425	⊕	0.8	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M-T9425	⊕	1.2	335	0.40	2.1	—	—	—	315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M-T9425	⊕	1.6	350	0.40	2.1	—	—	—	330	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M-T9425	⊕	1.2	320	0.40	3.4	—	—	—	300	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M-T9425	⊕	1.2	315	0.40	4.0	—	—	—	295	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M-T9425	⊕	1.6	330	0.40	4.0	—	—	—	310	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



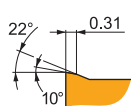
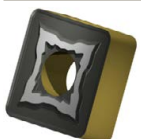
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

SNMG 120404E-NF-T9425	●	0.4	390	0.18	1.7	230	0.16	1.7	370	0.18	1.7	—	—	—	85	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF-T9425	⊕	0.8	455	0.19	1.7	270	0.17	1.7	430	0.19	1.7	—	—	—	100	0.15	1.4	—	—	—



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-T9425	⊕	0.8	420	0.25	2.1	250	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



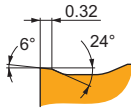
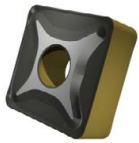
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

SNMG 120408E-NMR-T9425	⊕	0.8	320	0.35	2.6	190	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR-T9425	⊕	1.2	330	0.40	2.6	195	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR-T9425	⊕	1.2	315	0.40	3.8	185	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	70	0.28	3.0	—	—	—



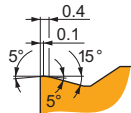
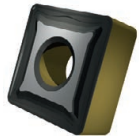
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



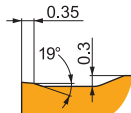
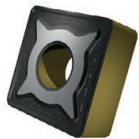
NRM - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

SNMG 250924-NRM:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



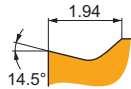
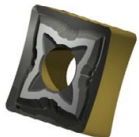
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMG 120408E-R:T9425	0.8	295	0.40	3.8	-	-	-	280	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9425	1.2	300	0.45	3.8	-	-	-	285	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9425	1.6	305	0.50	3.8	-	-	-	285	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9425	1.2	295	0.45	4.5	-	-	-	280	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-R:T9425	1.6	300	0.50	4.5	-	-	-	285	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9425	1.2	285	0.45	6.0	-	-	-	270	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9425	1.6	295	0.50	6.0	-	-	-	280	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



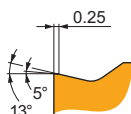
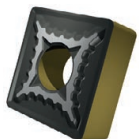
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

SNMG 120408E-RM:T9425	0.8	340	0.40	4.0	200	0.36	4.0	320	0.40	4.0	-	-	-	75	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9425	1.2	350	0.45	4.0	210	0.41	4.0	330	0.45	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9425	1.6	355	0.50	4.0	210	0.45	4.0	335	0.50	4.0	-	-	-	75	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9425	1.2	335	0.45	5.0	200	0.41	5.0	315	0.45	5.0	-	-	-	75	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9425	1.6	345	0.50	5.0	205	0.45	5.0	325	0.50	5.0	-	-	-	75	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9425	1.2	330	0.45	7.0	195	0.41	7.0	310	0.45	7.0	-	-	-	70	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9425	1.6	335	0.50	7.0	200	0.45	7.0	315	0.50	7.0	-	-	-	75	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9425	2.4	155	0.80	12.0	90	0.72	12.0	145	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



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:T9425	0.8	450	0.20	1.0	270	0.18	1.0	425	0.20	1.0	-	-	-	100	0.16	0.8	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---



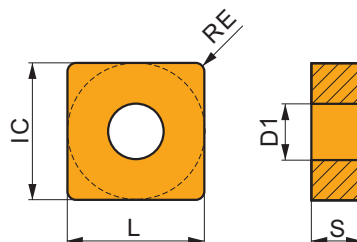
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

SNMG 120408E-SM:T9425	0.8	395	0.25	1.8	235	0.23	1.8	375	0.25	1.8	-	-	-	85	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T9425	1.2	360	0.30	4.0	215	0.27	4.0	340	0.30	4.0	-	-	-	80	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9425	1.6	345	0.40	4.0	205	0.36	4.0	325	0.40	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-



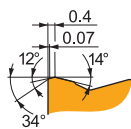
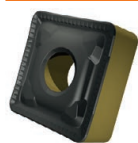
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



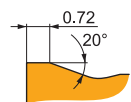
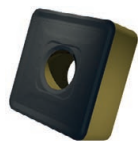
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



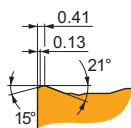
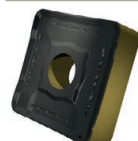
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SNMM 190616E-HR:T9425	1.6	145	0.60	9.0	85	0.54	9.0	135	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9425	1.6	140	0.60	13.0	80	0.54	13.0	130	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-



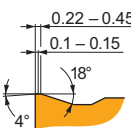
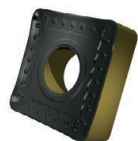
HR2 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

SNMM 190616-HR2:T9425	1.6	140	0.65	8.9	80	0.59	8.9	130	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9425	2.4	135	0.85	8.9	80	0.77	8.9	125	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932-HR2:T9425	3.2	125	1.00	11.0	75	0.90	11.0	115	1.00	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-



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.

SNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	-	-	-	70	0.40	6.4	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	-	-	-	60	0.56	6.4	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-



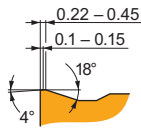
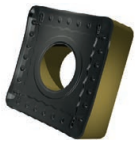
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

SNMM 120408E-OR:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-
SNMM 120412E-OR:T9425	1.2	325	0.45	4.7	195	0.41	4.7	305	0.45	4.7	-	-	-	70	0.36	3.8	-	-
SNMM 120416E-OR:T9425	1.6	330	0.50	4.7	195	0.45	4.7	310	0.50	4.7	-	-	-	70	0.40	3.8	-	-
SNMM 150608E-OR:T9425	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150612E-OR:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150616E-OR:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-
SNMM 190612E-OR:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-



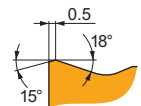
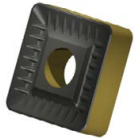
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



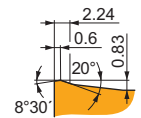
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

SNMM 190616E-OR-T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	-	-	-	70	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR-T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	-	-	-	60	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250716E-OR-T9425	1.6	160	0.55	12.0	95	0.50	12.0	150	0.55	12.0	-	-	-	35	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR-T9425	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	-	-	-	30	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR-T9425	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	-	-	-	30	0.70	9.6	-	-	-



SR géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

SNMM 250724S-SR-T9425	2.4	110	1.00	12.0	65	0.90	12.0	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924S-SR-T9425	2.4	110	1.00	14.0	65	0.90	14.0	100	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



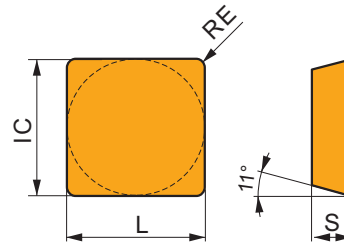
923 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

SNMM 190616S-923-T9425	1.6	255	0.65	8.9	150	0.59	8.9	240	0.65	8.9	-	-	-	55	0.52	7.1	-	-	-
SNMM 250724S-923-T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	25	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923-T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	25	0.60	8.8	-	-	-

SPMR

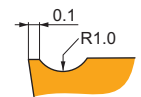


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



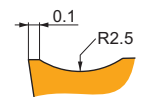
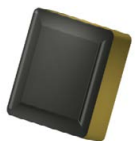
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

SPMR 090308E-46-T9425	0.8	380	0.15	1.0	225	0.15	1.0	360	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



48 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

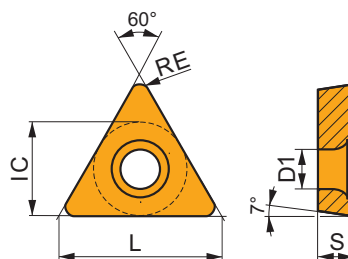
SPMR 120304E-48-T9425	0.4	260	0.22	2.2	155	0.22	2.2	245	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120308E-48-T9425	0.8	310	0.22	2.2	185	0.22	2.2	290	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120312E-48-T9425	1.2	325	0.22	2.2	195	0.22	2.2	305	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TCMT

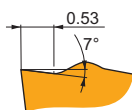
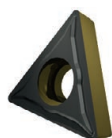


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



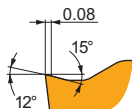
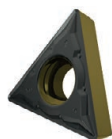
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



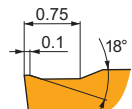
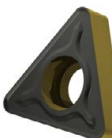
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

TCMT 06T104E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	—	—	—	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 090204E-FF2:T9425	●	0.4	■	310	0.12	1.0	■	—	—	—	■	290	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110204E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	—	—	—	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FF2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	—	—	—	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	—	—	—	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	—	—	—	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—



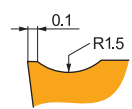
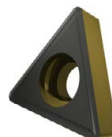
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

TCMT 110202E-FM:T9425	●	0.2	■	345	0.10	0.8	■	205	0.09	0.8	■	325	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110204E-FM:T9425	●	0.4	■	305	0.18	0.8	■	180	0.16	0.8	■	285	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FM:T9425	●	0.8	■	370	0.17	0.8	■	220	0.15	0.8	■	350	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T304E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.18	1.7	■	170	0.16	1.7	■	270	0.18	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.17	1.7	■	200	0.15	1.7	■	320	0.17	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—



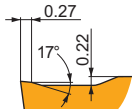
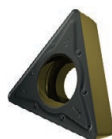
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

TCMT 110204E-FM2:T9425	●	0.4	■	315	0.12	0.8	■	185	0.11	0.8	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 110208E-FM2:T9425	●	0.8	■	335	0.17	0.8	■	200	0.15	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-FM2:T9425	●	0.8	■	310	0.20	1.0	■	185	0.18	1.0	■	290	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—



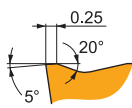
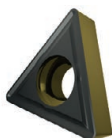
RF - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

TCMT 16T308E-RF:T9425	●	0.8	■	270	0.20	1.5	■	160	0.18	1.5	■	255	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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:T9425	●	0.8	■	305	0.27	1.9	■	180	0.24	1.9	■	285	0.27	1.9	■	—	—	—	■	65	0.19	1.5
TCMT 16T312E-RM:T9425	●	1.2	■	320	0.27	1.9	■	190	0.24	1.9	■	300	0.27	1.9	■	—	—	—	■	70	0.19	1.5



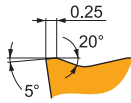
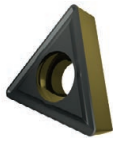
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

TCMT 16T304E-RM3:T9425	●	0.4	■	225	0.25	2.0	■	135	0.25	2.0	■	210	0.25	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—
TCMT 16T308E-RM3:T9425	●	0.8	■	265	0.27	2.0	■	155	0.27	2.0	■	250	0.27	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—

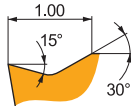


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.



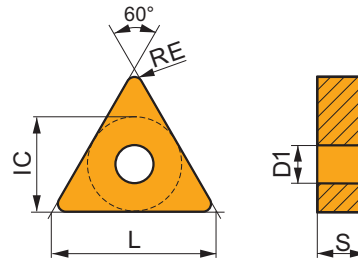
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

TCMT 110204E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	▣ 155	▣ 0.16	▣ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	▣ 155	▣ 0.16	▣ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.17	■ 0.8	▣ 190	▣ 0.15	▣ 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

TNMG

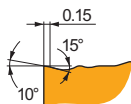
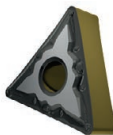


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



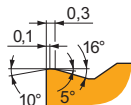
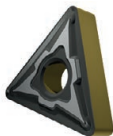
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



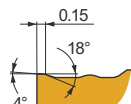
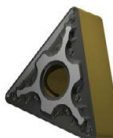
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

TNMG 160404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	▣ 180	▣ 0.18	▣ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	▣ 65	▣ 0.20	▣ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	▣ 215	▣ 0.18	▣ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	▣ 80	▣ 0.16	▣ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-FM:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.25	■ 1.7	▣ 210	▣ 0.23	▣ 1.7	■ 335	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	▣ 75	▣ 0.18	▣ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	▣ 180	▣ 0.18	▣ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	▣ 65	▣ 0.18	▣ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	▣ 215	▣ 0.18	▣ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	▣ 80	▣ 0.16	▣ 1.4	■ -	■ -	■ -



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:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 290	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 275	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 280	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-M:T9425	● 0.8	■ 280	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-M:T9425	● 1.2	■ 270	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 255	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



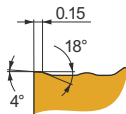
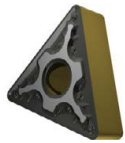
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

TNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 310	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	▣ 290	▣ 0.20	▣ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 290	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	▣ 275	▣ 0.20	▣ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 320	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	▣ 300	▣ 0.25	▣ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



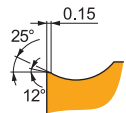
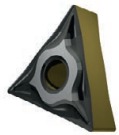
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



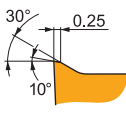
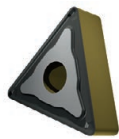
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

TNMG 160408-ML-T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■ 290	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 160412-ML-T9415	● 1.2	■ 305	■ 0.30	■ 2.0	■	■	■	■ 285	■ 0.30	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 160412-ML-T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.30	■ 2.0	■	■	■	■ 285	■ 0.30	■ 2.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■



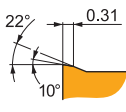
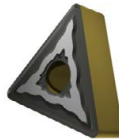
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

TNMG 160404E-NF-T9425	● 0.4	■ 320	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 300	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 70	■ 0.16	■ 1.1	■	■	■
TNMG 160408E-NF-T9425	● 0.8	■ 380	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 360	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 85	■ 0.16	■ 1.1	■	■	■



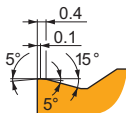
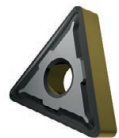
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

TNMG 160404E-NM-T9425	● 0.4	■ 315	■ 0.20	■ 1.9	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 70	■ 0.20	■ 1.5	■	■	■
TNMG 160408E-NM-T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.25	■ 1.9	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 75	■ 0.20	■ 1.5	■	■	■
TNMG 220408E-NM-T9425	● 0.8	■ 350	■ 0.25	■ 1.7	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 75	■ 0.20	■ 1.4	■	■	■
TNMG 220412E-NM-T9425	● 1.2	■ 340	■ 0.30	■ 2.1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 75	■ 0.24	■ 1.7	■	■	■



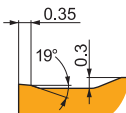
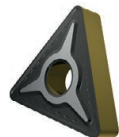
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

TNMG 160404E-NMR-T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■
TNMG 160408E-NMR-T9425	● 0.8	■ 290	■ 0.30	■ 1.7	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 65	■ 0.24	■ 1.4	■	■	■
TNMG 220408E-NMR-T9425	● 0.8	■ 280	■ 0.30	■ 2.1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 60	■ 0.24	■ 1.7	■	■	■
TNMG 220412E-NMR-T9425	● 1.2	■ 295	■ 0.30	■ 2.1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■ 65	■ 0.24	■ 1.7	■	■	■



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-T9425	● 0.8	■ 250	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 235	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 160412E-R-T9425	● 1.2	■ 260	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 220408E-R-T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 225	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 220412E-R-T9425	● 1.2	■ 255	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 240	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
TNMG 220416E-R-T9425	● 1.6	■ 265	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 250	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■



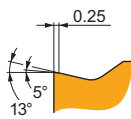
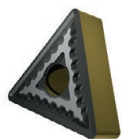
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

TNMG 160408E-RM-T9425	● 0.8	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 60	■ 0.30	■ 2.4	■	■	■
TNMG 160412E-RM-T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■	■	■	■ 65	■ 0.30	■ 2.4	■	■	■
TNMG 220408E-RM-T9425	● 0.8	■ 275	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 260	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 60	■ 0.30	■ 3.2	■	■	■
TNMG 220412E-RM-T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 275	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 65	■ 0.30	■ 3.2	■	■	■
TNMG 220416E-RM-T9425	● 1.6	■ 305	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 285	■ 0.40	■ 4.0	■	■	■	■ 65	■ 0.30	■ 3.2	■	■	■
TNMG 270612E-RM-T9425	● 1.2	■ 155	■ 0.40	■ 6.0	■	■	■	■ 145	■ 0.40	■ 6.0	■	■	■	■ 30	■ 0.30	■ 4.8	■	■	■
TNMG 270616E-RM-T9425	● 1.6	■ 160	■ 0.40	■ 6.0	■	■	■	■ 150	■ 0.40	■ 6.0	■	■	■	■ 35	■ 0.30	■ 4.8	■	■	■
TNMG 270624E-RM-T9425	● 2.4	■ 155	■ 0.50	■ 6.0	■	■	■	■ 145	■ 0.50	■ 6.0	■	■	■	■ 30	■ 0.38	■ 4.8	■	■	■
TNMG 270632E-RM-T9425	● 3.2	■ 150	■ 0.60	■ 6.0	■	■	■	■ 140	■ 0.60	■ 6.0	■	■	■	■ 30	■ 0.45	■ 4.8	■	■	■
TNMG 330924E-RM-T9425	● 2.4	■ 150	■ 0.50	■ 10.0	■	■	■	■ 140	■ 0.50	■ 10.0	■	■	■	■ 30	■ 0.38	■ 8.0	■	■	■



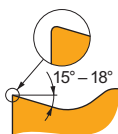
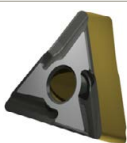
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



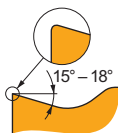
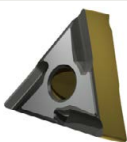
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

TNMG 160404E-SM-T9425	● 0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	—	—	—	■ 65	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-SM-T9425	● 0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	—	—	—	■ 70	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-SM-T9425	● 1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	—	—	—	■ 70	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-SM-T9425	● 0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	—	—	—	■ 65	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SM-T9425	● 0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	—	—	—	■ 70	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220412E-SM-T9425	● 1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	—	—	—	■ 70	0.24	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.

TNMG 160404ER-SI-T9425	● 0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI-T9425	● 0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.25	1.2	—	—	—



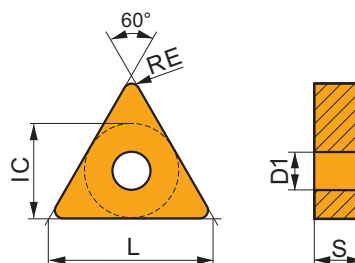
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

TNMG 160404EL-SI-T9425	● 0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI-T9425	● 0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.25	1.2	—	—	—

TNMM

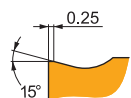
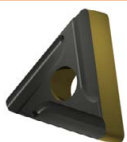


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



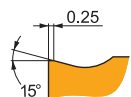
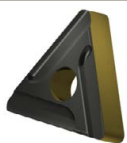
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



EL géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

TNMM 220412EL-T9425	● 1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.25	1.7	—	—	—
---------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



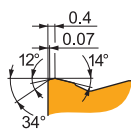
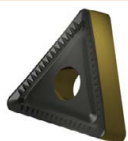
ER géométrie avec coupe à droite pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

TNMM 220412ER-T9425	● 1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	■ 75	0.25	1.7	—	—	—
---------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



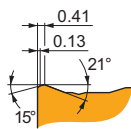
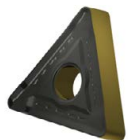
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



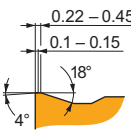
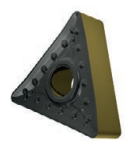
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

TNMM 270616E-HR:T9425	●	1.6	■	120	0.60	7.0	■	70	0.54	7.0	■	110	0.60	7.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



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:T9425	●	0.8	■	275	0.40	3.0	■	165	0.36	3.0	■	260	0.40	3.0	■	-	-	-	■	60	0.28	2.4	■	-	-	-
TNMM 220408E-NR2:T9425	●	0.8	■	265	0.40	4.0	■	155	0.36	4.0	■	250	0.40	4.0	■	-	-	-	■	55	0.28	3.2	■	-	-	-
TNMM 220412E-NR2:T9425	●	1.2	■	280	0.40	4.0	■	165	0.36	4.0	■	265	0.40	4.0	■	-	-	-	■	60	0.32	3.2	■	-	-	-



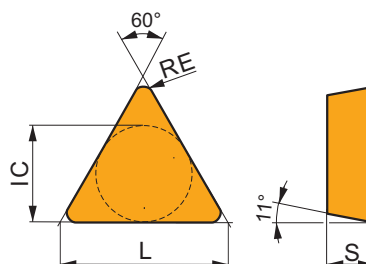
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

TNMM 160408E-OR:T9425	●	0.8	■	275	0.40	3.0	■	165	0.36	3.0	■	260	0.40	3.0	■	-	-	-	■	60	0.28	2.4	■	-	-	-
TNMM 220408E-OR:T9425	●	0.8	■	265	0.40	4.0	■	155	0.36	4.0	■	250	0.40	4.0	■	-	-	-	■	55	0.32	3.2	■	-	-	-
TNMM 220412E-OR:T9425	●	1.2	■	285	0.40	3.0	■	170	0.36	3.0	■	270	0.40	3.0	■	-	-	-	■	60	0.32	2.4	■	-	-	-

TPMR

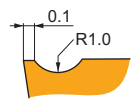
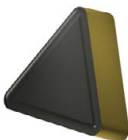


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



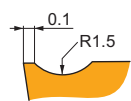
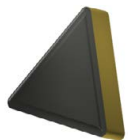
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

TPMR 110304E-46:T9425	●	0.4	■	260	0.15	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.15	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
TPMR 110308E-46:T9425	●	0.8	■	310	0.15	1.0	■	185	0.15	1.0	■	290	0.15	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-



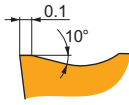
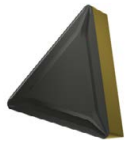
47 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

TPMR 160304E-47:T9425	●	0.4	■	225	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5	■	210	0.20	1.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
TPMR 160308E-47:T9425	●	0.8	■	270	0.20	1.5	■	160	0.18	1.5	■	255	0.20	1.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
TPMR 160312E-47:T9425	●	1.2	■	285	0.20	1.5	■	170	0.18	1.5	■	270	0.20	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.

Produit	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)



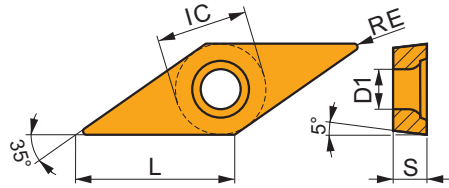
61 géométrie pour l'usinage de finition avec des avances et des profondeurs de coupe modérées, et pour des coupes continues ou interrompues.

TPMR 160308E-61:T9425	● 0.8	■ 220	■ 0.35	■ 1.8	■ 130	■ 0.32	■ 1.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

VBMT

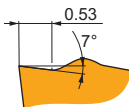


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



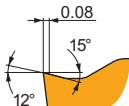
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



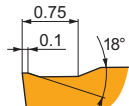
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VBMT 160404E-FF2:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



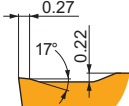
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VBMT 110302E-FM:T9425	● 0.2	■ 300	■ 0.10	■ 0.8	■ 180	■ 0.09	■ 0.8	■ 285	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 110304E-FM:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.19	■ 0.8	■ 155	■ 0.17	■ 0.8	■ 245	■ 0.19	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 110308E-FM:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.17	■ 0.8	■ 190	■ 0.15	■ 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160402E-FM:T9425	● 0.2	■ 290	■ 0.10	■ 1.2	■ 170	■ 0.09	■ 1.2	■ 275	■ 0.10	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160404E-FM:T9425	● 0.4	■ 250	■ 0.19	■ 1.2	■ 150	■ 0.17	■ 1.2	■ 235	■ 0.19	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-FM:T9425	● 0.8	■ 305	■ 0.17	■ 1.2	■ 180	■ 0.15	■ 1.2	■ 285	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-FM:T9425	● 1.2	■ 295	■ 0.22	■ 1.2	■ 175	■ 0.22	■ 1.2	■ 280	■ 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.

VBMT 160404E-FM2:T9425	● 0.4	■ 265	■ 0.12	■ 1.2	■ 155	■ 0.11	■ 1.2	■ 250	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-FM2:T9425	● 0.8	■ 265	■ 0.20	■ 1.2	■ 155	■ 0.18	■ 1.2	■ 250	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-FM2:T9425	● 1.2	■ 270	■ 0.22	■ 1.2	■ 160	■ 0.20	■ 1.2	■ 255	■ 0.22	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



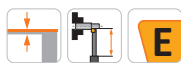
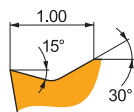
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

VBMT 160404E-RM:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.20	■ 1.2	■ 155	■ 0.18	■ 1.2	■ 245	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-RM:T9425	● 0.8	■ 305	■ 0.20	■ 1.2	■ 180	■ 0.18	■ 1.2	■ 285	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-RM:T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.27	■ 1.2	■ 170	■ 0.24	■ 1.2	■ 275	■ 0.27	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.19	■ 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.

Produit	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)



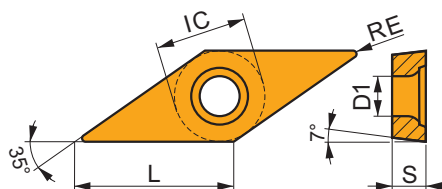
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

VBMT 110204E-UR:T9425	● 0.4	■ 225	0.19	0.8	■ 135	0.17	0.8	■ 210	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR:T9425	● 0.4	■ 220	0.18	1.2	■ 130	0.16	1.2	■ 205	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR:T9425	● 0.8	■ 265	0.17	1.2	■ 155	0.15	1.2	■ 250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR:T9425	● 1.2	■ 255	0.22	1.2	■ 150	0.20	1.2	■ 240	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGT

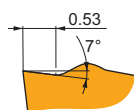


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



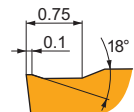
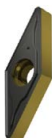
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



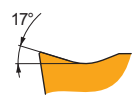
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VCGT 130302E-FF2:T9425	● 0.2	■ 315	0.05	1.0	—	—	—	■ 295	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T9425	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	—	—	—	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	—	—	—	■ 255	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.

VCGT 130308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



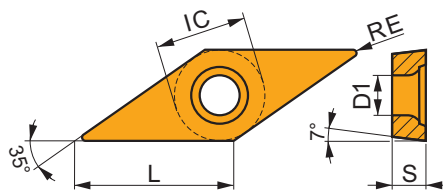
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VCGT 130302E-NF2:T9425	● 0.2	■ 285	0.07	1.0	■ 170	0.06	1.0	■ 270	0.07	1.0	—	—	—	■ 60	0.06	0.8	—	—
VCGT 130304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	■ 150	0.11	1.0	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	■ 55	0.08	0.8	—	—
VCGT 130308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	■ 60	0.12	0.8	—	—



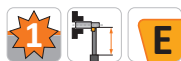
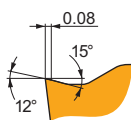
VCMT

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



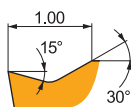
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

VCMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	235	0.19	1.2	■	140	0.17	1.2	■	220	0.19	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	290	0.17	1.2	■	170	0.15	1.2	■	275	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—

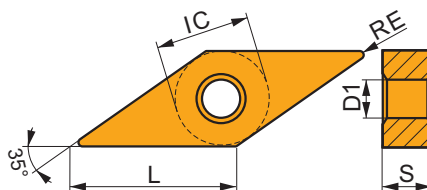


UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

VCMT 110304E-UR:T9425	●	0.4	■	215	0.19	0.8	■	125	0.17	0.8	■	200	0.19	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 110308E-UR:T9425	●	0.8	■	260	0.17	0.8	■	155	0.15	0.8	■	245	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	■	205	0.19	1.2	■	120	0.17	1.2	■	190	0.19	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
VCMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	■	250	0.17	1.2	■	150	0.15	1.2	■	235	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—

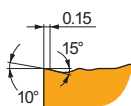
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	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.

Produit	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)



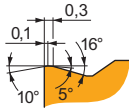
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

VNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	■	55	0.20	1.0	■	—	—	—
VNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	300	0.20	1.4	■	180	0.18	1.4	■	285	0.20	1.4	■	■	65	0.16	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	■	310	0.22	1.4	■	185	0.20	1.4	■	290	0.22	1.4	■	■	65	0.18	1.1	■	—	—	—



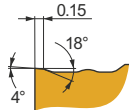
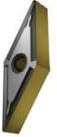
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



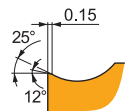
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

VNMG 160404E-M:T9425	● 0.4	■ 235	0.20	1.2	■	-	-	-	■ 220	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
VNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 240	0.30	1.4	■	-	-	-	■ 225	0.30	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-
VNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 230	0.40	1.4	■	-	-	-	■ 215	0.40	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-



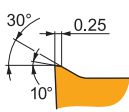
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

VNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 255	0.20	1.0	■	-	-	-	■ 240	0.20	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-
VNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 240	0.20	1.0	■	-	-	-	■ 225	0.20	1.0	■	-	-	-	■	-	-	-
VNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 265	0.25	1.5	■	-	-	-	■ 250	0.25	1.5	■	-	-	-	■	-	-	-
VNMG 160408-ML:T9425	● 0.8	■ 255	0.25	1.5	■	-	-	-	■ 240	0.25	1.5	■	-	-	-	■	-	-	-



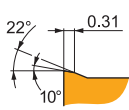
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel étroit. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

VNMG 160404E-NF:T9425	● 0.4	■ 270	0.18	1.2	■	160	0.16	1.2	■ 255	0.18	1.2	■	-	-	-	■ 60	0.16	1.0	■
VNMG 160408E-NF:T9425	● 0.8	■ 310	0.18	1.4	■	185	0.16	1.4	■ 290	0.18	1.4	■	-	-	-	■ 65	0.16	1.1	■



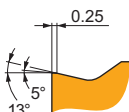
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

VNMG 160408E-NM:T9425	● 0.8	■ 265	0.30	2.1	■	155	0.27	2.1	■	-	-	-	■	55	0.24	1.7	■	-	-
-----------------------	-------	-------	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



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:T9425	● 0.4	■ 235	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	■	-	-	-	■	50	0.18	1.0	■	-	-
VNMG 160408E-NMR:T9425	● 0.8	■ 240	0.30	1.4	■	140	0.27	1.4	■	-	-	-	■	50	0.24	1.1	■	-	-



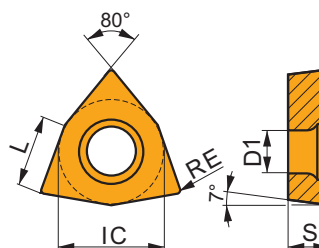
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

VNMG 160404E-SM:T9425	● 0.4	■ 255	0.18	1.2	■	150	0.16	1.2	■	240	0.18	1.2	■	-	-	-	■ 55	0.16	1.0
VNMG 160408E-SM:T9425	● 0.8	■ 270	0.25	1.4	■	160	0.23	1.4	■	255	0.25	1.4	■	-	-	-	■ 60	0.20	1.1



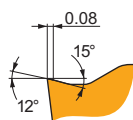
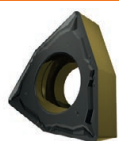
WCMT

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



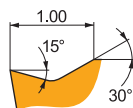
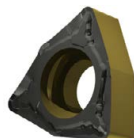
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)			



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-T9425	●	0.4	365	0.15	1.2	215	0.15	1.2	345	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-
WCMT 06T308E-FM-T9425	●	0.8	395	0.20	1.2	235	0.18	1.2	375	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
WCMT 080404E-FM-T9425	●	0.4	355	0.15	1.7	210	0.15	1.7	335	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-
WCMT 080408E-FM-T9425	●	0.8	385	0.20	1.7	230	0.18	1.7	365	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
WCMT 080412E-FM-T9425	●	1.2	365	0.27	1.7	215	0.24	1.7	345	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-



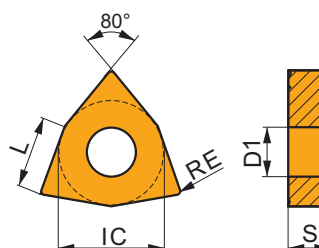
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

WCMT 06T308E-UR-T9425	●	0.8	345	0.20	1.2	205	0.18	1.2	325	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

WNMG

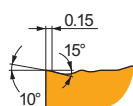
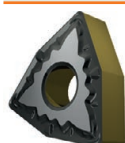


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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.

Produit	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)			



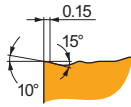
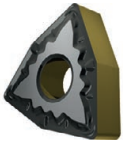
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

WNMG 060404E-FM-T9425	●	0.4	365	0.20	1.4	215	0.18	1.4	345	0.20	1.4	-	-	-	80	0.16	1.1
WNMG 060408E-FM-T9425	●	0.8	430	0.20	1.4	255	0.18	1.4	405	0.20	1.4	-	-	-	95	0.16	1.1
WNMG 06T304E-FM-T9425	●	0.4	365	0.20	1.4	215	0.18	1.4	345	0.20	1.4	-	-	-	80	0.16	1.1
WNMG 06T308E-FM-T9425	●	0.8	430	0.20	1.4	255	0.18	1.4	405	0.20	1.4	-	-	-	95	0.16	1.1
WNMG 080404E-FM-T9425	●	0.4	370	0.20	1.2	220	0.18	1.2	350	0.20	1.2	-	-	-	80	0.16	1.0



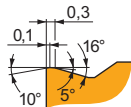
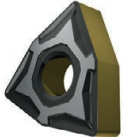
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



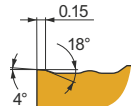
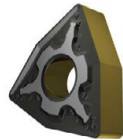
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

WNMG 080408E-FM:T9425	● 0.8	■ 420	■ 0.20	■ 1.9	■ 250	■ 0.18	■ 1.9	■ 395	■ 0.20	■ 1.9	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.16	■ 1.5	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412E-FM:T9425	● 1.2	■ 400	■ 0.27	■ 1.9	■ 240	■ 0.24	■ 1.9	■ 380	■ 0.27	■ 1.9	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.19	■ 1.5	■ -	■ -	■ -



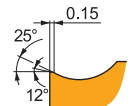
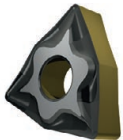
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 060404E-M:T9425	● 0.4	■ 320	■ 0.20	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ 300	■ 0.20	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 060408E-M:T9425	● 0.8	■ 330	■ 0.32	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ 310	■ 0.32	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404E-M:T9425	● 0.4	■ 320	■ 0.20	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 300	■ 0.20	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408E-M:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.32	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 305	■ 0.32	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412E-M:T9425	● 1.2	■ 320	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 300	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



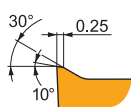
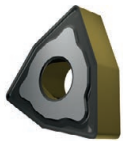
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

WNMG 080404-ML:T9415	● 0.4	■ 365	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 345	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404-ML:T9425	● 0.4	■ 340	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 320	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408-ML:T9415	● 0.8	■ 380	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ 360	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408-ML:T9425	● 0.8	■ 365	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ 345	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412-ML:T9415	● 1.2	■ 360	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 340	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412-ML:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 335	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



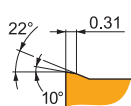
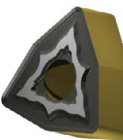
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404E-NF:T9425	● 0.4	■ 400	■ 0.18	■ 0.8	■ 240	■ 0.16	■ 0.8	■ 380	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.16	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
WNMG 060408E-NF:T9425	● 0.8	■ 455	■ 0.19	■ 1.0	■ 270	■ 0.17	■ 1.0	■ 430	■ 0.19	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 100	■ 0.15	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404E-NF:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.18	■ 1.7	■ 220	■ 0.16	■ 1.7	■ 350	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408E-NF:T9425	● 0.8	■ 430	■ 0.19	■ 1.7	■ 255	■ 0.17	■ 1.7	■ 405	■ 0.19	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 95	■ 0.15	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



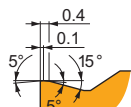
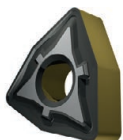
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

WNMG 060408E-NM:T9425	● 0.8	■ 415	■ 0.25	■ 1.8	■ 245	■ 0.23	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 060412E-NM:T9425	● 1.2	■ 405	■ 0.30	■ 1.8	■ 240	■ 0.27	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.24	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
WNMG 080404E-NM:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.20	■ 2.1	■ 215	■ 0.18	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.7	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408E-NM:T9425	● 0.8	■ 400	■ 0.25	■ 2.1	■ 240	■ 0.23	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412E-NM:T9425	● 1.2	■ 400	■ 0.30	■ 2.1	■ 240	■ 0.27	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.24	■ 1.7	■ -	■ -	■ -



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 060408E-NMR:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.6	■ 195	■ 0.32	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.3	■ -	■ -	■ -
WNMG 080408E-NMR:T9425	● 0.8	■ 305	■ 0.35	■ 2.7	■ 180	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.25	■ 2.2	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412E-NMR:T9425	● 1.2	■ 310	■ 0.40	■ 2.7	■ 185	■ 0.36	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.28	■ 2.2	■ -	■ -	■ -



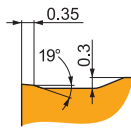
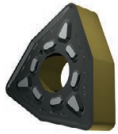
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 080408E-R:T9425	● 0.8	■ 285	■ 0.40	■ 3.5	■ -	■ -	■ -	■ 270	■ 0.40	■ 3.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
WNMG 080412E-R:T9425	● 1.2	■ 295	■ 0.45	■ 3.5	■ -	■ -	■ -	■ 280	■ 0.45	■ 3.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



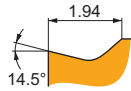
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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)



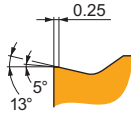
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

WNMG 060412E-RM:T9425	●	1.2	■	370	0.45	1.2	■	220	0.41	1.2	■	350	0.45	1.2	■	80	0.32	1.0	■	—	—	—
WNMG 080408E-RM:T9425	●	0.8	■	325	0.40	4.0	■	195	0.36	4.0	■	305	0.40	4.0	■	70	0.28	3.2	■	—	—	—
WNMG 080412E-RM:T9425	●	1.2	■	330	0.45	4.0	■	195	0.41	4.0	■	310	0.45	4.0	■	70	0.32	3.2	■	—	—	—
WNMG 080416E-RM:T9425	●	1.6	■	335	0.50	4.0	■	200	0.45	4.0	■	315	0.50	4.0	■	75	0.35	3.2	■	—	—	—



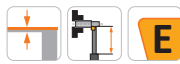
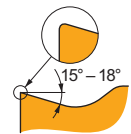
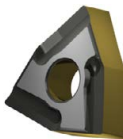
SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

WNMG 080408E-SF:T9425	●	0.8	■	425	0.20	1.0	■	255	0.18	1.0	■	400	0.20	1.0	■	95	0.16	0.8	■	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



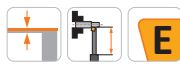
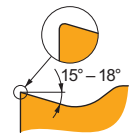
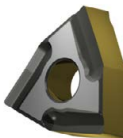
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

WNMG 060404E-SM:T9425	●	0.4	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 060408E-SM:T9425	●	0.8	■	375	0.25	1.7	■	225	0.23	1.7	■	355	0.25	1.7	■	80	0.20	1.4	■	—	—	—
WNMG 060412E-SM:T9425	●	1.2	■	375	0.30	1.7	■	225	0.27	1.7	■	355	0.30	1.7	■	80	0.24	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404E-SM:T9425	●	0.4	■	335	0.20	2.0	■	200	0.18	2.0	■	315	0.20	2.0	■	75	0.18	1.6	■	—	—	—
WNMG 080408E-SM:T9425	●	0.8	■	370	0.25	2.0	■	220	0.23	2.0	■	350	0.25	2.0	■	80	0.20	1.6	■	—	—	—
WNMG 080412E-SM:T9425	●	1.2	■	370	0.30	2.0	■	220	0.27	2.0	■	350	0.30	2.0	■	80	0.24	1.6	■	—	—	—



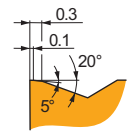
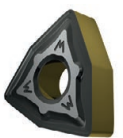
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404ER-SI:T9425	●	0.4	■	410	0.20	1.7	■	245	0.18	1.7	■	—	—	—	■	90	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404ER-SI:T9425	●	0.4	■	410	0.20	1.7	■	245	0.18	1.7	■	—	—	—	■	90	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408ER-SI:T9425	●	0.8	■	400	0.35	1.7	■	240	0.32	1.7	■	—	—	—	■	90	0.25	1.4	■	—	—	—



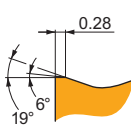
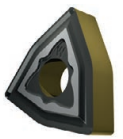
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

WNMG 060404EL-SI:T9425	●	0.4	■	410	0.20	1.7	■	245	0.18	1.7	■	—	—	—	■	90	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080404EL-SI:T9425	●	0.4	■	410	0.20	1.7	■	245	0.18	1.7	■	—	—	—	■	90	0.18	1.4	■	—	—	—
WNMG 080408EL-SI:T9425	●	0.8	■	400	0.35	1.7	■	240	0.32	1.7	■	—	—	—	■	90	0.25	1.4	■	—	—	—



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:T9425	●	0.8	■	305	0.45	1.2	■	—	—	—	■	285	0.45	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080408W-M:T9425	●	0.8	■	300	0.45	1.5	■	—	—	—	■	285	0.45	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080412W-M:T9425	●	1.2	■	300	0.55	1.5	■	—	—	—	■	285	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.

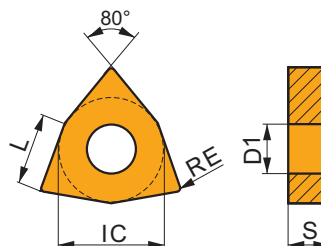
WNMG 080408W-MR:T9425	●	0.8	■	300	0.45	1.5	■	180	0.41	1.5	■	285	0.45	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080412W-MR:T9425	●	1.2	■	300	0.55	1.5	■	180	0.50	1.5	■	285	0.55	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—



WNMM

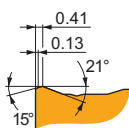
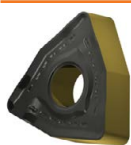


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



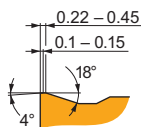
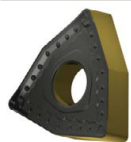
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	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.

WNMM 080412E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.32	3.2	-	-	-
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



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:T9425	0.8	310	0.40	4.0	185	0.36	4.0	290	0.40	4.0	-	-	-	65	0.28	3.2	-	-	-
WNMM 080412E-OR:T9425	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.36	3.2	-	-	-
WNMM 080416E-OR:T9425	1.6	320	0.50	4.0	190	0.45	4.0	300	0.50	4.0	-	-	-	70	0.40	3.2	-	-	-
WNMM 130612E-OR:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
WNMM 130616E-OR:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-



Groupes de matériaux à usiner (WMG)

Groupes ISO	Groupes de matériaux à usiner (WMG)		Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)		
P	P1	P1.1	Manganèse	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	< 180 HB	≤ 620	
		P1.3		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Teneur en carbone <0,25 %c	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900	
	P4.2		Durci et trempé	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
	P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)	< 160 HB	≤ 520	
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)	< 200 HB	≤ 750	
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)	< 300 HB	≤ 990	
		M4.2	Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	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
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)	< 180 HB	≤ 190	
		K4.2	Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)	< 240 HB	≤ 740	
				< 280 HB	> 840 ≤ 980	
		K4.4	Fonte malléable à trempé étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)	280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
320 – 360 HB				> 1130 ≤ 1280		
K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400	
	K5.2		Ferritique-perlitique	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
	K5.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1	N1.1	Alliages d'aluminium corroyé	< 60 HB	≤ 240	
		N1.2		Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé	< 75 HB	≤ 240	
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage	–	–	
		N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	–	–	
		N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	–	–	
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques	–	–	
		N4.2	Polymères thermodurcissables	–	–	
N4.3		Polymères renforcés ou composites	–	–		
N5	N5.1	Graphite	–	–		
S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane	< 200 HB	≤ 660	
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température	< 200 HB	≤ 690	
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température	< 280 HB	≤ 940	
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4	S4.1	Alliages à base de cuivre haute température	< 240 HB	≤ 800	
		S4.2		240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	
H	H1	H1.1	Fonte en coquille	< 440 HB	–	
				< 55 HRC	–	
	H2	H2.1	Fonte trempée	> 55 HRC	–	
				< 51 HRC	–	
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC	51 – 55 HRC	–	
		H3.2		–	–	
H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC	55 – 59 HRC	–		
	H4.2		> 59 HRC	–		



Notes

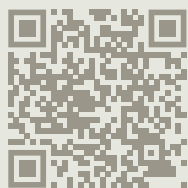




La certitude à tout moment

Ensemble, nous ferons tourner notre monde, aujourd'hui et demain. Nous voulons aider notre communauté à se sentir confiante dans sa capacité à accomplir le travail grâce à un accès simplifié aux conseils, aux outils et à la formation dont elle a besoin, où et quand elle en a besoin. Nous voulons aider nos clients à atteindre leurs objectifs aujourd'hui et à être prêts pour demain.

**Besoin d'aide?
Contacter le service commercial.**



**Certainty
at every turn™**

**Télécharger
nos applications**



Application
bibliothèque



Application
de calculatrice