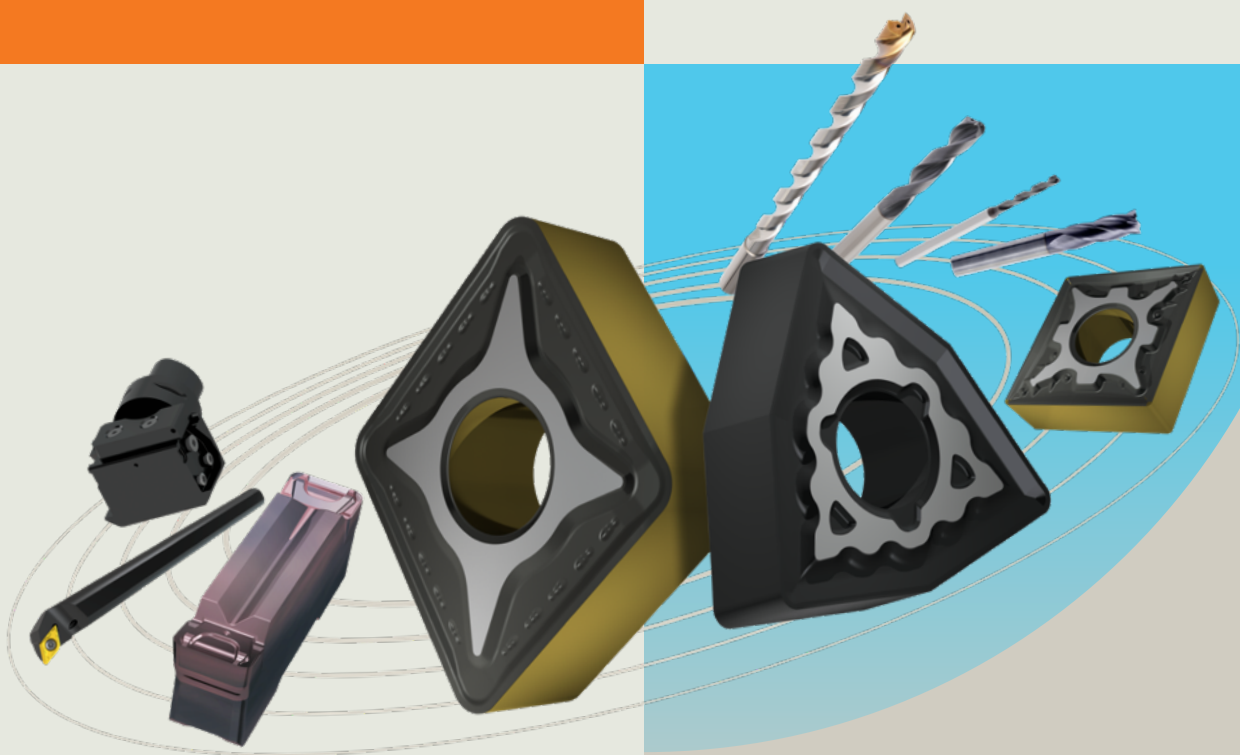


Nouveaux produits 2026



**Certainty
at every turnTM**



dormerpramet.com

Avant-propos

Cher client,

C'est avec beaucoup de plaisir et d'enthousiasme que nous partageons avec vous nos nouveaux produits pour 2026.

Chaque année nous donne l'occasion de proposer de meilleures solutions, et ce lancement reflète les progrès constants que nous avons réalisés en restant déterminés à faire ce qui est juste.

En tant que fournisseur mondial de premier plan d'outils de coupe des métaux et de services connexes, nos derniers développements démontrent le chemin parcouru pour faire progresser nos technologies afin de répondre à l'évolution de vos besoins.

Avec notre portefeuille 2026, nous voulons vous aider à maximiser votre potentiel de performance. Ces solutions sont conçues pour favoriser une productivité constante et accrue, une plus grande stabilité des processus et des résultats fiables. Nos produits sont conçus pour accroître la productivité et optimiser les performances, tout en offrant une stabilité exceptionnelle et la durabilité nécessaire pour relever les défis et dépasser les attentes. Cette synergie nous permet d'assurer la fiabilité, la réduction des coûts et l'innovation, vous apportant ainsi une plus grande valeur ajoutée.

Nous nous réjouissons de contribuer à votre succès en 2026 et au-delà.

Nous vous prions d'agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos salutations distinguées,

Filippo Mauri
Président, Dormer Pramet





Perçage

Force X Génération 2	4
Force Deep Hole Drills	26
Force Micro	40

Produits de tournage

Nuance T5405	48
Nuance T9425	76
Géométrie ML	90
Nuance G8415	134

Produits de fraisage

S9xx Fraisage en bout en carbure monobloc	142
---	-----

Outils Modulaires

Outils Modulaires PSC	163
S-Outils de tournage	170



Durabilité

Construire ensemble un avenir durable

Pour Dormer Pramet, le développement durable n'est pas un défi, c'est une opportunité. Mais nous ne pouvons pas nous y attaquer seuls.

Avec nos clients, nos partenaires et nos communautés, nous naviguons sur ce chemin ; nous innovons, nous apprenons et nous nous développons en tant qu'équipe. Notre approche est simple : nous sommes dans le même bateau, pour avoir un impact significatif.

Nous savons que faire un choix durable ne consiste pas seulement à faire le bon choix. Il s'agit aussi de faire ce qui est bon pour votre entreprise. Nos outils sont conçus pour durer plus longtemps, travailler plus dur et être plus efficaces, vous aidant ainsi à réduire votre empreinte environnementale tout en améliorant vos performances.

Une durée de vie d'outil plus longue, moins de déchets

Nos produits sont conçus pour durer, ce qui signifie moins de remplacements, moins de déchets et plus de valeur à long terme.

C'est le développement durable à l'œuvre : les outils restent en circulation plus longtemps et les ressources précieuses sont préservées.

Réduction de la consommation d'énergie, augmentation de la productivité

Nous fabriquons des produits qui aident nos clients à consommer moins d'énergie tout en faisant plus.

Grâce à des forces de coupe réduites et à une productivité accrue, nous rendons votre activité plus efficace et plus respectueuse de l'environnement.



La durabilité au cœur de chaque outil

Relever les défis, apporter des solutions

Notre engagement en faveur de la planète et de votre entreprise est à l'origine de chacune de nos décisions.

Circularité

Nous nous efforçons de garantir une circularité des matériaux d'au moins 90 % pour les déchets, les produits et les emballages. Nous nous engageons à nous approvisionner en matériaux éthiques et recyclés afin de poursuivre la circularité tout au long de notre chaîne d'approvisionnement.

Dans le cadre des nouveaux projets de nos clients, nous mettons l'accent sur l'efficacité des matériaux et des ressources avec de nouveaux modèles conçus pour la réutilisation et le recyclage pour la réutilisation et le recyclage.

Lorsque l'infrastructure locale le permet, nous nous efforçons de récupérer et de recycler les matériaux précieux issus de nos opérations, soutenant ainsi une approche plus circulaire des matériaux d'outils.

Réduction des émissions de CO₂

Notre objectif est de parvenir à un bilan net nul d'ici 2040.

En 2025, nous avons réduit nos émissions de CO₂ d'environ 78 % par rapport à notre niveau de référence de 2019 (champs d'application 1 et 2*), ce qui démontre les progrès significatifs que nous avons réalisés sur la voie du développement durable.

- * Les émissions du champ d'application 1 comprennent les émissions directes des activités de l'entreprise.
- * Les émissions du champ d'application 2 sont indirectes et découlent de l'achat par une organisation d'électricité, de vapeur, de chaleur ou de refroidissement.

Emballage

À partir de 2025, les produits Dormer Pramet seront emballés dans un nouvel emballage gris avec des étiquettes orange, conservant les plastiques PCR et améliorant la circularité en rendant l'emballage plus facile à recycler à plusieurs reprises en raison de sa couleur neutre.

L'impact est visible dans toutes nos unités de production. À Sao Paulo, nous recyclons plus de 100 tonnes de plastique par an et nous avons réduit les émissions de CO₂.





Forets en carbure monobloc haute performance pour divers matériaux

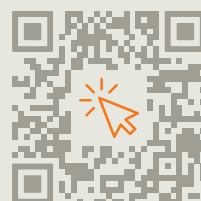
Augmentez la productivité grâce à la polyvalence et à la durabilité



Voici le foret Force X Generation 2 - la solution parfaite pour les applications de perçage exigeantes.

Disponible dans plusieurs versions à refroidissement interne ou externe, cette série comprend des rapports de Diamètre /Longueur de 3xD, 5xD et 8xD pour différentes profondeurs de perçage.

Ces forets en carbure monobloc sont dotés d'une pointe affûtée à 4 facettes auto-centrante de 140° et d'une goujure CTW optimisée, offrant une qualité de perçage supérieure dans divers matériaux (tolérance de perçage H9). Avec un revêtement TiAlN-Top qui améliore la dureté et prolonge la durée de vie de l'outil, le Force X Generation 2 garantit des performances fiables, même dans les applications difficiles des groupes de matériaux ISO P, M et K.





Produits apparentés

RC408



8xD

3 – 16 mm

Revêtement TiAlN-Top, alimentation interne en liquide de coupe

RS405



5xD

3 – 20 mm

Revêtement TiAlN-Top

RC405



5xD

3 – 20 mm

Revêtement TiAlN-Top, alimentation interne en liquide de coupe

RS403



3xD

3 – 20 mm

Revêtement TiAlN-Top

RC403



3xD

3 – 20 mm

Revêtement TiAlN-Top, alimentation interne en liquide de coupe



Features & benefits

Conception unique de la goujure avec une âme continuellement amincie et un talon roulé.



Un contrôle fiable des copeaux assuré

une évacuation en douceur dans les familles de matières P, M et K.

Substrat en carbure de qualité sub-micron



Ténacité accrue des arêtes de coupe et équilibre de dureté

offrent des performances stables et une longue durée de vie dans des matériaux variés.

Revêtement TiAlN-Top pour la protection contre l'usure.



Amélioration de la durée de vie de l'outil

un coefficient de frottement plus faible permet de maintenir les performances à des vitesses élevées sur de plus longues durées.

Pointe affûtée à 4 facettes en forme de S avec une préparation d'arête fine



Le positionnement précis du trou

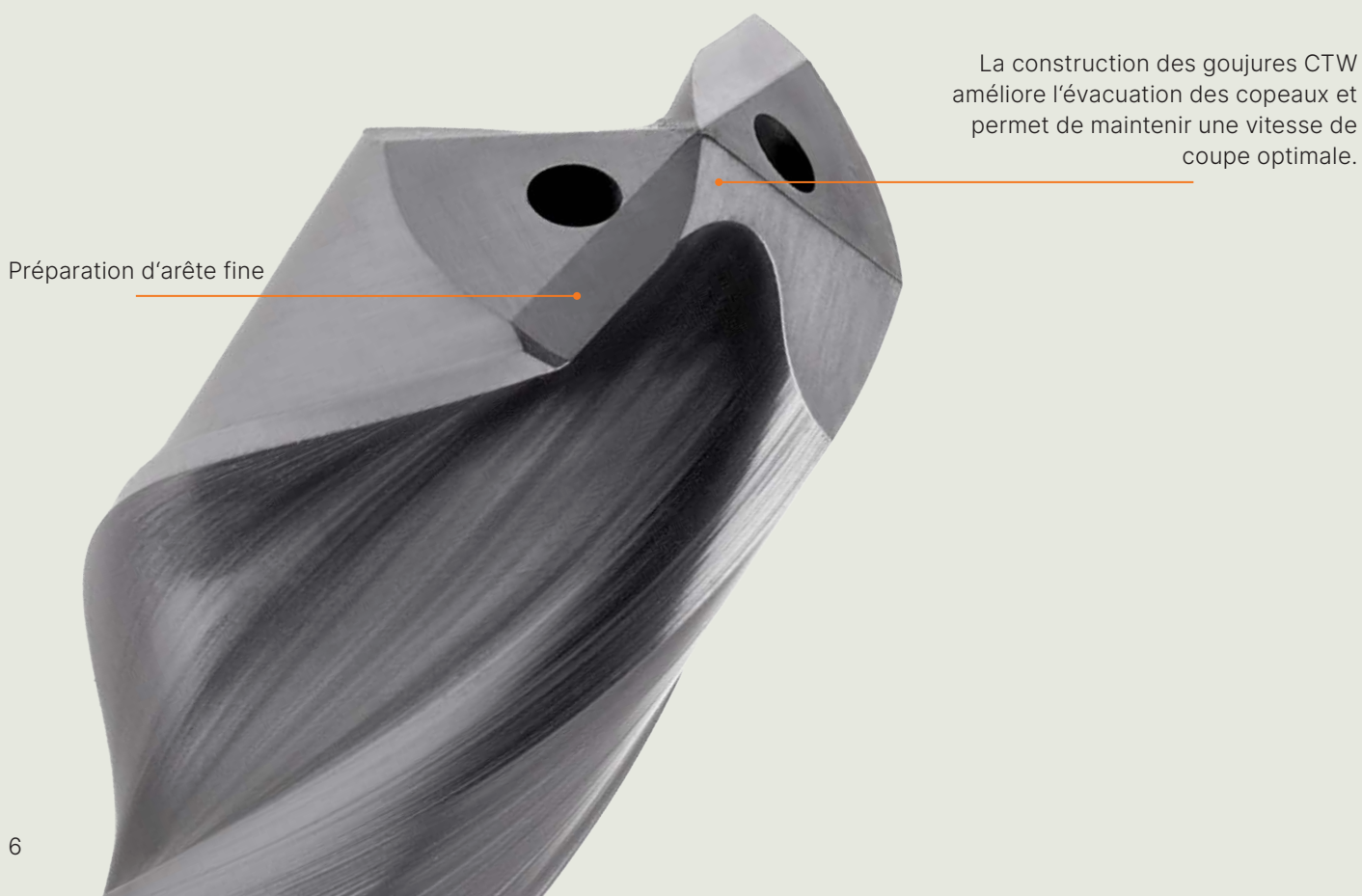
permet une entrée et une sortie propres et une finition de surface de haute qualité.

Géométrie optimisée avec un renforcement des angles.



Des vitesses d'avance plus élevées

réduisent les temps de cycle et augmentent la productivité par pièce.





Features & benefits

Arête de coupe en forme de S avec géométrie d'angle renforcée

La pointe affûtée à 4 facettes offre une précision de centrage pour un perçage précis et une pénétration rapide.

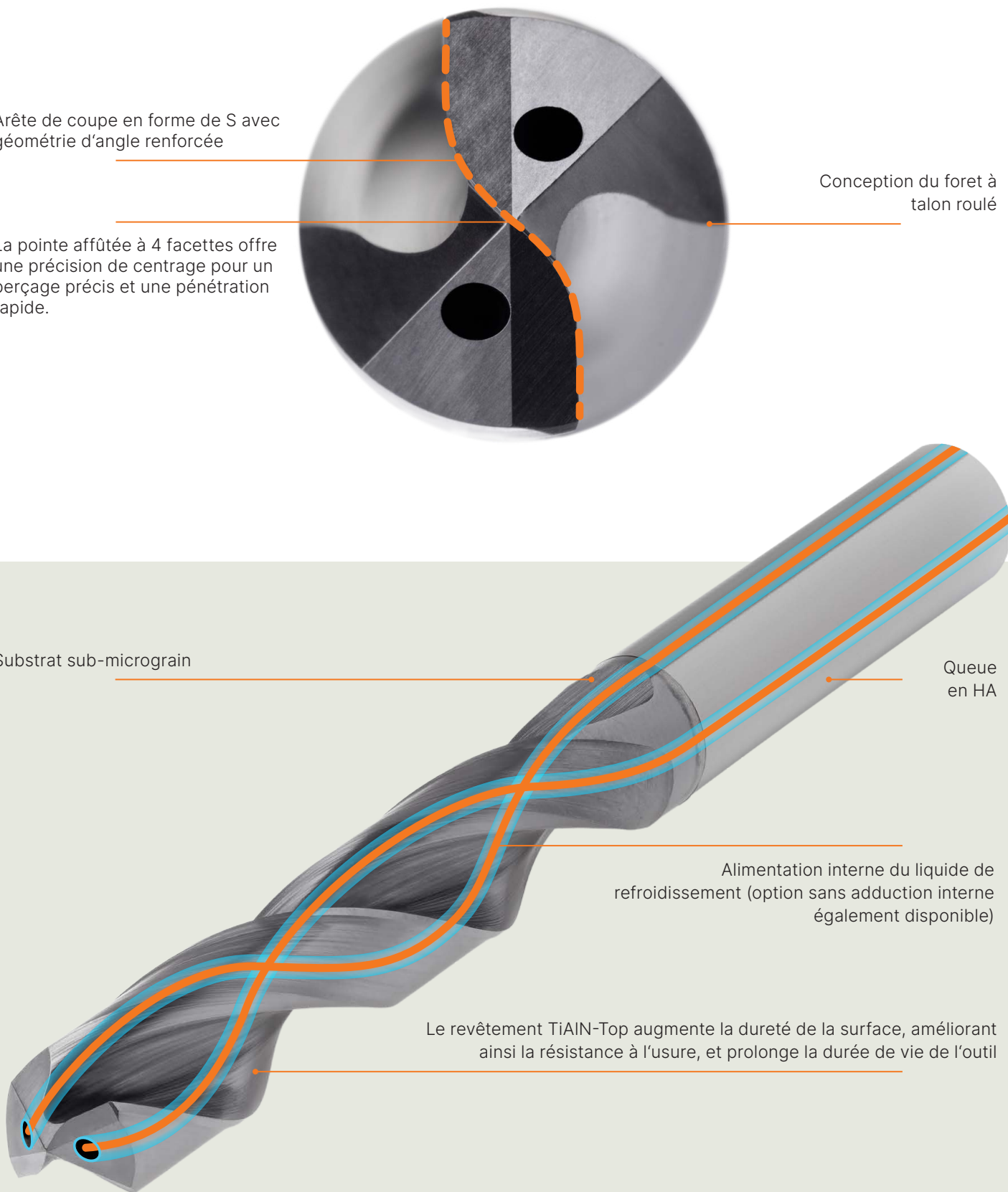
Conception du foret à talon roulé

Substrat sub-micrograin

Queue en HA

Alimentation interne du liquide de refroidissement (option sans adduction interne également disponible)

Le revêtement TiAlN-Top augmente la dureté de la surface, améliorant ainsi la résistance à l'usure, et prolonge la durée de vie de l'outil





Cas de succès

Augmenter la durée de vie des outils de **57 %** et réduire les coûts de **35 %** dans l'usinage de l'acier

Résultat pour le client: Le foret Force X Generation 2 offre des performances exceptionnelles dans l'usinage de l'acier, avec une durée de vie 57% plus longue (640 contre 408 trous) par rapport aux outils concurrents haut de gamme. Malgré un prix d'outil comparable, le Force X Generation 2 réduit le coût d'outil par pièce de 35 %, ce qui en fait le choix évident pour un perçage rentable et performant.

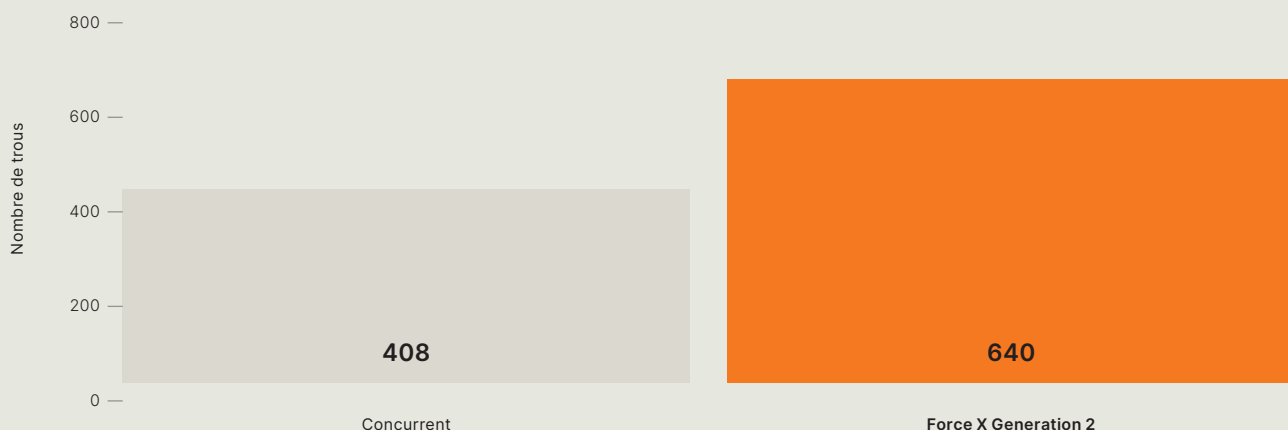
Avec les mêmes paramètres de coupe, il maintient la productivité tout en réduisant de manière significative les coûts totaux d'outil. Pour les fabricants qui cherchent à optimiser le rendement et la rentabilité, le Force X Generation 2 établit une nouvelle référence dans les applications ISO-P.

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Moules & Matrices	Pré-perçage de trous filetés	1.2379 / 255 HB	Oui	RC4056.8

Données d'usinage	Concurrent	Force X Generation 2
Profondeur de perçage (mm)	20	20
Vitesse de coupe v_c (m/min)	80	80
Feed f_n (mm/tour)	0.14	0.15
Feed v_f (mm/min)	524	561

P4.1

Durée de vie de l'outil (nombre de trous)





Cas de succès

Augmentation de la productivité grâce à des vitesses d'avance supérieures de **108 %** dans le perçage de l'acier

Résultat pour le client: Le foret Force X Generation 2 établit une nouvelle référence en matière d'usinage multi-matières, en offrant une vitesse d'avance jusqu'à 108 % supérieure et une vitesse de coupe 51 % plus élevée dans un acier 4140 par rapport à des outils concurrents haut de gamme.

Même dans les applications exigeantes en acier inoxydable, il atteint une vitesse d'avance supérieure de 8 % et une vitesse de coupe supérieure de 4 %, ce qui garantit une productivité supérieure dans les matériaux ISO-P et ISO-M. Sans usure visible de l'outil lors des premiers essais, Force X Generation 2 prouve sa capacité à assurer un perçage rentable et performant dans les opérations de séries.

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Automobile	Perçage de trous de goupilles	4140	Oui (externe)	RS4056.0

Données d'usinage	Concurrent	Force X Generation 2
Profondeur de perçage (mm)	30.5	30.5
Vitesse de coupe v_c (m/min)	52	80
Vitesse de rot. de la broche n (tour/min)	2800	4240
Avance f_n (mm/tour)	0.11	0.15
Avance v_f (mm/min)	305	636

P3.2

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Automobile	Perçage de trous de goupilles	304	Oui (externe)	RS4056.0

Données d'usinage	Concurrent	Force X Generation 2
Profondeur de perçage (mm)	34	34
Vitesse de coupe v_c (m/min)	52	55
Vitesse de rot. de la broche n (tour/min)	2800	2913
Avance f_n (mm/tour)	0.109	0.114
Avance v_f (mm/min)	305	330

M3.2



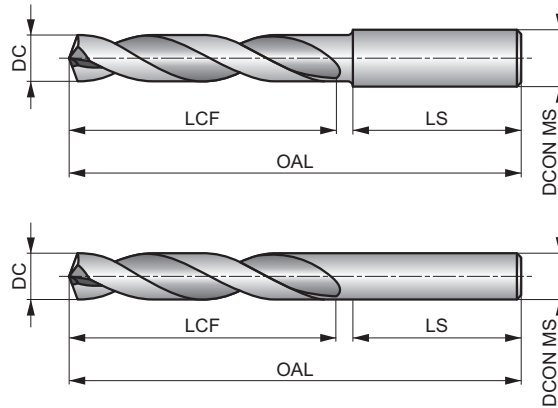
RS403

DORMER
PRAMET



Foret FORCE X en carbure monobloc 3XD, revêtement TiAlN

Ce foret haute performance est spécialement conçu pour offrir une qualité de trou supérieure à des vitesses et des avances élevées (tolérance de trou H9). Autocentrage à 140°, affûtage en pointe à 4 facettes et goujures CTW. Le revêtement TiAlN augmente sa dureté en surface, améliore la résistance à l'usure et prolonge la durée de vie de l'outil.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 24.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 112 V	■ 114 V	■ 114 V	■ 98 V	■ 96 V	■ 84 V	■ 88 V	■ 82 V	■ 80 V	■ 79 V	■ 76 V	■ 40 U	■ 79 V	■ 76 V
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 74 U	■ 60 U	■ 52 U	■ 64 U	■ 52 U	■ 49 U	■ 45 U	■ 38 U	■ 89 W	■ 86 W	■ 84 W	■ 89 W	■ 88 W	■ 79 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.2	N1.3	N2.1
■ 84 W	■ 79 W	■ 76 W	■ 80 W	■ 64 W	■ 62 W	■ 58 W	■ 56 W	■ 84 V	■ 80 V	■ 64 V	■ 279 W	■ 270 W	■ 199 W
N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3						
■ 198 W	■ 180 W	■ 166 W	■ 162 W	■ 158 W	■ 40 U	■ 32 U	■ 28 U						

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4033.0	—	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.1	—	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.2	—	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.3	—	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.4	—	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.5	—	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.6	—	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.7	—	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.73	—	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.8	—	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.9	—	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.0	—	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.1	—	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.2	—	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.3	—	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RS40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.4	—	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.5	—	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.6	—	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.7	—	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.8	—	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.9	—	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.0	—	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4035.1	—	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.2	—	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.3	—	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.4	—	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.5	—	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.6	—	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.7	—	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.8	—	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.9	—	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4036.0	—	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.1	—	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.2	—	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.3	—	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.4	—	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.5	—	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.6	—	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.7	—	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RS40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.8	—	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.9	—	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.0	—	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403J	J	7.04	0.2772	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.1	—	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.2	—	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.3	—	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.4	—	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.5	—	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RS40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.6	—	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.7	—	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.8	—	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.9	—	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4038.0	—	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403O	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.1	—	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.2	—	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.3	—	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.4	—	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.5	—	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.6	—	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.7	—	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.8	—	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.9	—	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.0	—	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.1	—	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.2	—	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.3	—	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.4	—	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.5	—	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.6	—	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.7	—	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.8	—	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.9	—	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40310.0	—	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.1	—	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.2	—	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.3	—	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.4	—	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.5	—	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.6	—	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.7	—	10.70	0.4213	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.8	—	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.9	—	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.0	—	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.1	—	11.10	0.4370	55.0	102.0	45.0	12.00
RS4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.2	—	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.3	—	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.4	—	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.5	—	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.6	—	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.7	—	11.70	0.4606	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.8	—	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.9	—	11.90	0.4685	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.0	—	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.1	—	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.2	—	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RS4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.8	–	17.80	0.7008	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RS4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

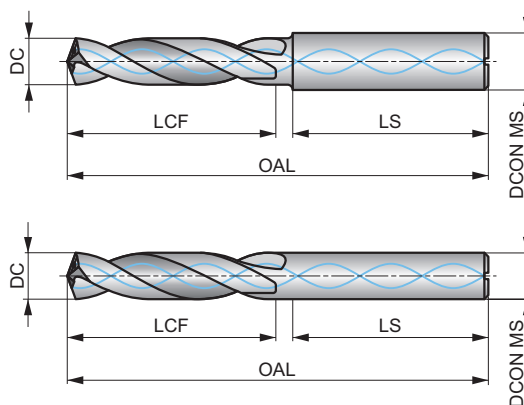


RC403



Foret FORCE X en carbure monobloc 3XD avec avance de refroidissement, revêtement TiAlN

Ce foret haute performance est spécialement conçu pour offrir une qualité de trou supérieure à des vitesses et des avances élevées (tolérance de trou H9). Autocentrage à 140°, affûtage en pointe à 4 facettes et goujures CTW optimisées. Le revêtement TiAlN augmente la dureté de la surface, améliore la résistance à l'usure et prolonge la durée de vie de l'outil.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 24.

P1.1 ■ 140 W	P1.2 ■ 142 W	P1.3 ■ 142 W	P2.1 ■ 122 W	P2.2 ■ 120 W	P2.3 ■ 105 V	P3.1 ■ 110 V	P3.2 ■ 102 V	P3.3 ■ 100 V	P4.1 ■ 99 V	P4.2 ■ 95 V	P4.3 ■ 50 U	M1.1 ■ 105 G	M1.2 ■ 101 G
M2.1 ■ 99 G	M2.2 ■ 80 G	M2.3 ■ 70 E	M3.1 ■ 85 G	M3.2 ■ 70 G	M3.3 ■ 65 F	M4.1 ■ 60 F	M4.2 ■ 50 E	K1.1 ■ 111 W	K1.2 ■ 108 W	K1.3 ■ 105 W	K2.1 ■ 111 W	K2.2 ■ 110 W	K2.3 ■ 99 W
K3.1 ■ 105 W	K3.2 ■ 99 W	K3.3 ■ 95 W	K4.1 ■ 100 W	K4.2 ■ 80 W	K4.3 ■ 77 W	K4.4 ■ 72 W	K4.5 ■ 70 W	K5.1 ■ 105 W	K5.2 ■ 100 W	K5.3 ■ 80 W	N1.1 ■ 305 W	N1.2 ■ 310 W	N1.3 ■ 300 W
N2.1 ■ 221 W	N2.2 ■ 220 W	N2.3 ■ 200 W	N3.1 ■ 185 W	N3.2 ■ 180 W	N3.3 ■ 175 W	S1.1 ■ 50 V	S1.2 ■ 40 V	S1.3 ■ 35 U	S2.1 ■ 40 U	S2.2 ■ 28 U	S3.1 ■ 32 U	S3.2 ■ 32 U	S4.1 ■ 30 U
S4.2 ■ 25 U													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4033.0	—	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.1	—	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.2	—	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.3	—	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.4	—	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.5	—	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.6	—	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.7	—	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.8	—	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.9	—	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.0	—	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.05	—	4.05	0.1594	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.1	—	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.2	—	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.3	—	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RC40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.4	—	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.5	—	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.6	—	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.7	—	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.8	—	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.9	—	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.0	—	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.05	—	5.05	0.1988	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.1	—	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.2	—	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.3	—	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.4	—	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.5	—	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.6	—	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.7	—	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.8	—	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.9	—	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4036.0	—	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.05	—	6.05	0.2382	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.1	—	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.2	—	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.3	—	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.4	—	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.5	—	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.6	—	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.7	—	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RC40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.8	—	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.9	—	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.0	—	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403J	J	7.04	0.2772	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.1	—	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.2	—	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.3	—	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.4	—	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.5	—	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RC40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.6	—	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.7	—	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.8	—	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4037.9	—	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4038.0	—	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4030	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.05	—	8.05	0.3169	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.1	—	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.2	—	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.3	—	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.4	—	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.5	—	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.6	—	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.7	—	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.8	—	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.9	—	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.0	—	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.1	—	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.2	—	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.3	—	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.4	—	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.5	—	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.6	—	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.7	—	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.8	—	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.9	—	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.0	—	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.05	—	10.05	0.3957	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.1	—	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.2	—	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.3	—	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.4	—	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.5	—	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.6	—	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.8	—	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.9	—	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.0	—	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RC4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.2	—	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.3	—	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.4	—	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.5	—	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.6	—	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.8	—	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40312.05	–	12.05	0.4744	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RC4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.8	–	18.80	0.7402	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RC4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

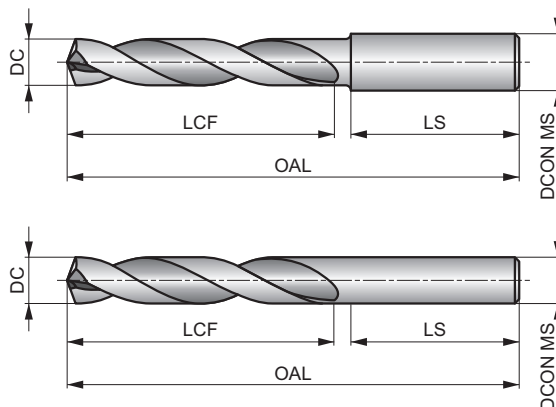


RS405



Foret FORCE X en carbure monobloc 5XD, revêtement TiAlN

Ce foret haute performance est spécialement conçu pour offrir une qualité de trou supérieure à des vitesses et des avances élevées (tolérance de trou H9 pour les matériaux multiples). Auto-centrage à 140°, affûtage en pointe à 4 facettes et goujures CTW optimisées. Le revêtement TiAlN augmente la dureté de la surface, améliore la résistance à l'usure et prolonge la durée de vie de l'outil.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 24.

P1.1 ■ 112 V	P1.2 ■ 114 V	P1.3 ■ 114 V	P2.1 ■ 98 V	P2.2 ■ 96 V	P2.3 ■ 84 V	P3.1 ■ 88 V	P3.2 ■ 82 V	P3.3 ■ 80 V	P4.1 ■ 79 V	P4.2 ■ 76 V	P4.3 ■ 40 U	M1.1 ■ 79 V	M1.2 ■ 76 V
M2.1 ■ 74 U	M2.2 ■ 60 U	M2.3 ■ 52 U	M3.1 ■ 64 U	M3.2 ■ 52 U	M3.3 ■ 49 U	M4.1 ■ 45 U	M4.2 ■ 38 U	K1.1 ■ 89 W	K1.2 ■ 86 W	K1.3 ■ 84 W	K2.1 ■ 89 W	K2.2 ■ 88 W	K2.3 ■ 79 W
K3.1 ■ 84 W	K3.2 ■ 79 W	K3.3 ■ 76 W	K4.1 ■ 80 W	K4.2 ■ 64 W	K4.3 ■ 62 W	K4.4 ■ 58 W	K4.5 ■ 56 W	K5.1 ■ 84 V	K5.2 ■ 80 V	K5.3 ■ 64 V	N1.2 ■ 279 W	N1.3 ■ 270 W	N2.1 ■ 199 W
N2.2 ■ 198 W	N2.3 ■ 180 W	N3.1 ■ 166 W	N3.2 ■ 162 W	N3.3 ■ 158 W	S1.1 ■ 40 U	S1.2 ■ 32 U	S1.3 ■ 28 U						

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4053.0	—	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.1	—	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.2	—	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.3	—	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.4	—	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.5	—	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.6	—	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.7	—	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.8	—	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.9	—	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.0	—	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4054.1	—	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.2	—	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.3	—	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RS40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.4	—	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.5	—	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.6	—	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.7	—	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.8	—	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.9	—	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.0	—	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.1	—	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.2	—	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.5	—	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.6	—	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.7	—	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.8	—	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4056.0	—	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.1	—	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.2	—	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.3	—	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.4	—	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.5	—	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.6	—	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.7	—	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.8	—	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.9	—	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.0	—	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.1	—	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.3	—	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.4	—	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.5	—	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.6	—	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.7	—	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.8	—	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.9	—	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4058.0	—	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405O	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.1	—	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.2	—	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.4	—	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.5	—	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4058.6	—	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.7	—	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.8	—	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.9	—	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.0	—	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.1	—	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.3	—	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.4	—	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.5	—	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.6	—	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.7	—	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.8	—	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.9	—	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40510.0	—	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.1	—	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.2	—	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.3	—	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.4	—	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.5	—	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.6	—	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.0	—	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RS4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.2	—	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.4	—	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.5	—	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.6	—	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.8	—	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.0	—	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.1	—	12.10	0.4764	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.2	—	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.5	—	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RS4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.7	—	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.8	—	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.0	—	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.5	—	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.8	—	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.0	—	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.25	—	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.5	—	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00

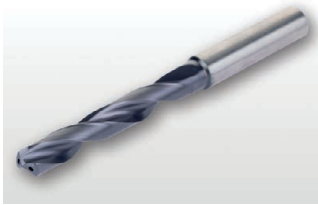


Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.8	—	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.0	—	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.1	—	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.5	—	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.8	—	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40516.0	—	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40516.5	—	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.0	—	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.5	—	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.8	—	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40518.0	—	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40518.5	—	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.0	—	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RS4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.5	—	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.8	—	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40520.0	—	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

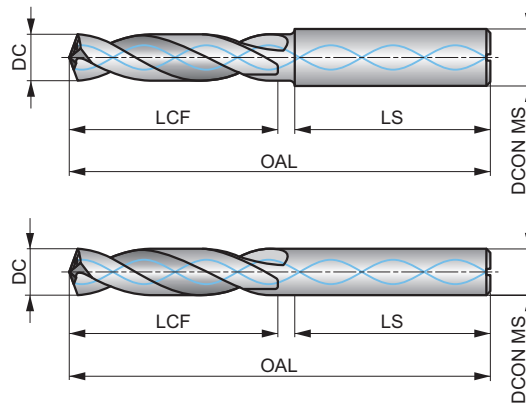


RC405



Foret FORCE X en carbure monobloc 5XD avec avance de refroidissement, revêtement TiAlN

Ce foret haute performance est spécialement conçu pour offrir une qualité de trou supérieure à des vitesses et des avances élevées (tolérance de trou H9). Autocentrage à 140°, affûtage en pointe à 4 facettes et goujures CTW. Les trous d'arrosage améliorent l'évacuation des copeaux. Le revêtement TiAlN augmente sa dureté en surface, améliore la résistance à l'usure et prolonge la durée de vie de l'outil.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 24.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 140 W	■ 142 W	■ 142 W	■ 122 W	■ 120 W	■ 105 V	■ 110 V	■ 102 V	■ 100 V	■ 99 V	■ 95 V	■ 50 U	■ 105 G	■ 101 G
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 99 G	■ 80 G	■ 70 E	■ 85 G	■ 70 G	■ 65 F	■ 60 F	■ 50 E	■ 111 W	■ 108 W	■ 105 W	■ 111 W	■ 110 W	■ 99 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 105 W	■ 99 W	■ 95 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 77 W	■ 72 W	■ 70 W	■ 105 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 305 W	■ 310 W	■ 300 W
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 221 W	■ 220 W	■ 200 W	■ 185 W	■ 180 W	■ 175 W	■ 50 V	■ 40 V	■ 35 U	■ 40 U	■ 28 U	■ 32 U	■ 32 U	■ 30 U
S4.2													
■ 25 U													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4053.0	—	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.1	—	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.2	—	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.3	—	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.4	—	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.5	—	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.6	—	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.7	—	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.8	—	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.9	—	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.0	—	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.05	—	4.05	0.1594	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.1	—	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.2	—	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.3	—	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RC40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.4	—	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.5	—	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.6	—	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.7	—	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.8	—	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.9	—	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.0	—	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.05	—	5.05	0.1988	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.1	—	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.2	—	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.3	—	5.30	0.2087	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.4	—	5.40	0.2126	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.5	—	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.6	—	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.7	—	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.8	—	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.9	—	5.90	0.2323	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4056.0	—	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.05	—	6.05	0.2382	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.1	—	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.2	—	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.3	—	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.4	—	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.5	—	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.6	—	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.7	—	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.8	—	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.9	—	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.0	—	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.1	—	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.2	—	7.20	0.2835	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.3	—	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.4	—	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.5	—	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.6	—	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.7	—	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.8	—	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4057.9	—	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4058.0	—	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4050	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.05	—	8.05	0.3169	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.1	—	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.2	—	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.3	—	8.30	0.3268	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.4	—	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.5	—	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.6	—	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.7	—	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.8	—	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.9	—	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.0	—	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.1	—	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.2	—	9.20	0.3622	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.3	—	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.4	—	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.5	—	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.6	—	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.7	—	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.8	—	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.9	—	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.0	—	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.05	—	10.05	0.3957	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.1	—	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.2	—	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.3	—	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.4	—	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.5	—	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.6	—	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.8	—	10.80	0.4252	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.9	—	10.90	0.4291	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.0	—	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RC4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.2	—	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.3	—	11.30	0.4449	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.4	—	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.5	—	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.6	—	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.8	—	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40512.05	–	12.05	0.4744	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RC4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.3	–	13.30	0.5236	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40515.3	–	15.30	0.6024	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RC4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

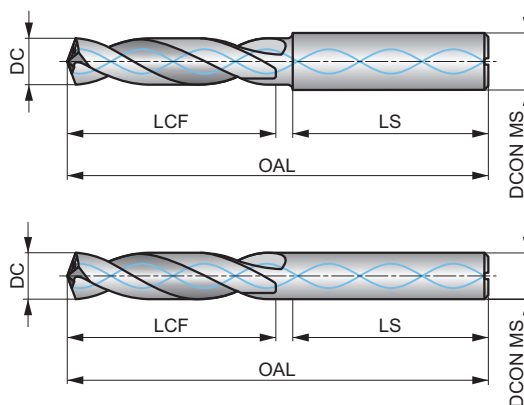


RC408



Foret FORCE X en carbure monobloc 8XD avec avance de refroidissement, revêtement TiAlN

Ce foret haute performance est spécialement conçu pour offrir une qualité de trou supérieure à des vitesses et des avances élevées (tolérance de trou H9). Autocentrage à 140°, affûtage en pointe à 4 facettes et goujures CTW. Les trous d'arrosage améliorent l'évacuation des copeaux. Le revêtement TiAlN augmente sa dureté en surface, améliore la résistance à l'usure et prolonge la durée de vie de l'outil.



HM	WORK NORM	8xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 24.

P1.1 ■ 140 W	P1.2 ■ 142 W	P1.3 ■ 142 W	P2.1 ■ 122 W	P2.2 ■ 120 W	P2.3 ■ 105 V	P3.1 ■ 110 V	P3.2 ■ 102 V	P3.3 ■ 100 V	P4.1 ■ 99 V	P4.2 ■ 95 V	P4.3 ■ 50 T	M1.1 ■ 105 G	M1.2 ■ 101 G
M2.1 ■ 99 G	M2.2 ■ 80 G	M2.3 ■ 70 E	M3.1 ■ 85 G	M3.2 ■ 70 G	M3.3 ■ 65 F	M4.1 ■ 60 F	M4.2 ■ 50 E	K1.1 ■ 111 W	K1.2 ■ 108 W	K1.3 ■ 105 W	K2.1 ■ 111 W	K2.2 ■ 110 W	K2.3 ■ 99 W
K3.1 ■ 105 W	K3.2 ■ 99 W	K3.3 ■ 95 W	K4.1 ■ 100 W	K4.2 ■ 80 W	K4.3 ■ 77 W	K4.4 ■ 72 W	K4.5 ■ 70 W	K5.1 ■ 105 W	K5.2 ■ 100 W	K5.3 ■ 80 W	N1.1 ■ 305 W	N1.2 ■ 310 W	N1.3 ■ 300 W
N2.1 ■ 221 W	N2.2 ■ 220 W	N2.3 ■ 200 W	N3.1 ■ 185 W	N3.2 ■ 180 W	N3.3 ■ 175 W	S1.1 ■ 50 V	S1.2 ■ 40 V	S1.3 ■ 35 U	S2.1 ■ 40 U	S2.2 ■ 28 U	S3.1 ■ 32 U	S3.2 ■ 32 U	S4.1 ■ 30 U
S4.2 ■ 25 U													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4083.0	—	3.00	0.1181	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.1	—	3.10	0.1220	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4081/8	1/8	3.18	0.1250	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.2	—	3.20	0.1260	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.3	—	3.30	0.1299	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.4	—	3.40	0.1339	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.5	—	3.50	0.1378	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4089/64	9/64	3.57	0.1406	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.6	—	3.60	0.1417	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.7	—	3.70	0.1457	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.8	—	3.80	0.1496	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4083.9	—	3.90	0.1535	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4085/32	5/32	3.97	0.1563	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.0	—	4.00	0.1575	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.1	—	4.10	0.1614	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.2	—	4.20	0.1654	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.3	—	4.30	0.1693	48.0	90.0	36.0	6.00
RC40811/64	11/64	4.37	0.1719	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.4	—	4.40	0.1732	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.5	—	4.50	0.1772	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.6	—	4.60	0.1811	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.7	—	4.70	0.1850	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4083/16	3/16	4.76	0.1875	62.0	104.0	36.0	6.00

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4084.8	—	4.80	0.1890	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4084.9	—	4.90	0.1929	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.0	—	5.00	0.1969	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.1	—	5.10	0.2008	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40813/64	13/64	5.16	0.2031	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.2	—	5.20	0.2047	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.3	—	5.30	0.2087	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.4	—	5.40	0.2126	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.5	—	5.50	0.2165	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4087/32	7/32	5.56	0.2188	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.6	—	5.60	0.2205	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.7	—	5.70	0.2244	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.8	—	5.80	0.2283	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.9	—	5.90	0.2323	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40815/64	15/64	5.95	0.2344	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.0	—	6.00	0.2362	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.1	—	6.10	0.2402	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.2	—	6.20	0.2441	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.3	—	6.30	0.2480	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4081/4	1/4	6.35	0.2500	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.4	—	6.40	0.2520	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.5	—	6.50	0.2559	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.6	—	6.60	0.2598	84.0	126.0	36.0	8.00

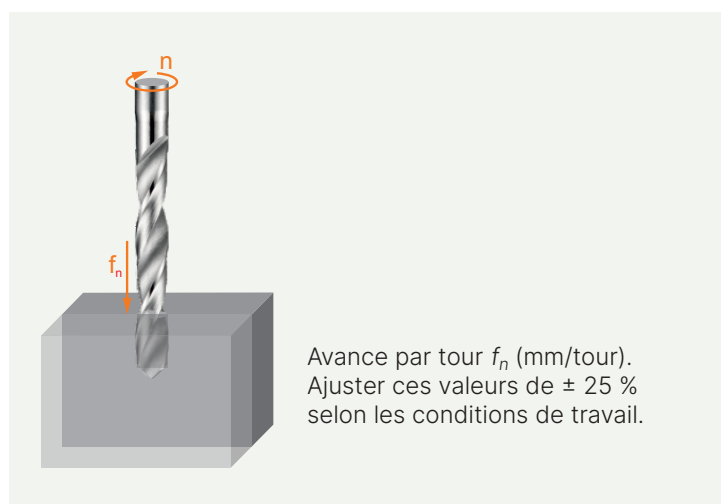


Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4086.7	—	6.70	0.2638	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40817/64	17/64	6.75	0.2656	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.8	—	6.80	0.2677	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.9	—	6.90	0.2717	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.0	—	7.00	0.2756	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.1	—	7.10	0.2795	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4089/32	9/32	7.14	0.2813	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.2	—	7.20	0.2835	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.3	—	7.30	0.2874	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.4	—	7.40	0.2913	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.5	—	7.50	0.2953	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40819/64	19/64	7.54	0.2969	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.6	—	7.60	0.2992	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.7	—	7.70	0.3031	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.8	—	7.80	0.3071	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.9	—	7.90	0.3110	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4085/16	5/16	7.94	0.3125	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.0	—	8.00	0.3150	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.1	—	8.10	0.3189	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.2	—	8.20	0.3228	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.3	—	8.30	0.3268	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40821/64	21/64	8.33	0.3281	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.4	—	8.40	0.3307	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.5	—	8.50	0.3346	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.6	—	8.60	0.3386	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.7	—	8.70	0.3425	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40811/32	11/32	8.73	0.3438	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.8	—	8.80	0.3465	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.9	—	8.90	0.3504	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.0	—	9.00	0.3543	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.1	—	9.10	0.3583	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40823/64	23/64	9.13	0.3594	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.2	—	9.20	0.3622	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.3	—	9.30	0.3661	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.4	—	9.40	0.3701	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.5	—	9.50	0.3740	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4083/8	3/8	9.53	0.3750	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.6	—	9.60	0.3780	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.7	—	9.70	0.3819	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.8	—	9.80	0.3858	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.9	—	9.90	0.3898	106.0	152.0	40.0	10.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40825/64	25/64	9.92	0.3906	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.0	—	10.00	0.3937	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.2	—	10.20	0.4016	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.3	—	10.30	0.4055	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40813/32	13/32	10.32	0.4063	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.4	—	10.40	0.4094	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.5	—	10.50	0.4134	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40827/64	27/64	10.72	0.4219	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.8	—	10.80	0.4252	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.0	—	11.00	0.4331	128.0	180.0	45.0	12.00
RC4087/16	7/16	11.11	0.4375	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.2	—	11.20	0.4409	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.3	—	11.30	0.4449	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.5	—	11.50	0.4528	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40829/64	29/64	11.51	0.4531	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.8	—	11.80	0.4646	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40815/32	15/32	11.91	0.4688	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.0	—	12.00	0.4724	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.2	—	12.20	0.4803	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40831/64	31/64	12.30	0.4844	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.5	—	12.50	0.4921	151.0	202.0	48.0	14.00
RC4081/2	1/2	12.70	0.5000	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.8	—	12.80	0.5039	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.0	—	13.00	0.5118	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40833/64	33/64	13.10	0.5156	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40817/32	17/32	13.49	0.5313	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.5	—	13.50	0.5315	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40835/64	35/64	13.89	0.5469	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.0	—	14.00	0.5512	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.25	—	14.25	0.5610	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4089/16	9/16	14.29	0.5625	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40814.5	—	14.50	0.5709	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40837/64	37/64	14.68	0.5781	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.0	—	15.00	0.5906	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40819/32	19/32	15.08	0.5938	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.1	—	15.10	0.5945	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40839/64	39/64	15.48	0.6094	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.5	—	15.50	0.6102	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4085/8	5/8	15.88	0.6250	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40816.0	—	16.00	0.6299	172.0	227.0	48.0	16.00



Forets en carbure monobloc – Tableau des Avances (métrique)



Comment trouver l'avance par tour f_n grâce à ce tableau:

1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 46J, «J» étant le code Alpha).
2. Trouver le diamètre le plus proche de celui recherché pour votre application (première ligne du tableau).
3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre et de la ligne code Alpha indique l'avance par tour f_n .

		ø DC (mm)																		
		0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
Avance (mm/tour)	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
	Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
	Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–

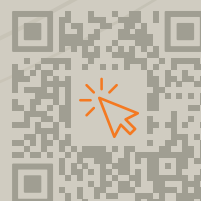


Force Deep Hole Drills

Forets en carbure monobloc multi-matières pour trous profonds



**Certainty
at every turn™**





Forets en carbure monobloc multi-matières pour trous profonds

Redéfinir le perçage de trous profonds pour une efficacité maximale



Dormer Pramet lance la série Force Deep Hole Drills (DHD), conçue pour des perçages profonds de haute performance jusqu'à 12xD, 16xD, et 20xD.

Ces forets en carbure monobloc présentent un angle de pointe de 140° et une conception optimisée de l'âme pour une pénétration rapide et une précision de positionnement supérieure sans interruption d'avance. Les canaux de refroidissement internes améliorent l'évacuation des copeaux, minimisant ainsi les risques de bourrage des copeaux, tandis que le revêtement multicouche Nano-Tip assure une stabilité thermique exceptionnelle et une durée de vie plus longue de l'outil. Cette série comprend également des forets pilotes 2xD avec un revêtement multicouche TiAlN utilisé pour créer un avant-trou pilote précis avant d'employer les forets pour trous profonds (16xD et plus).



Produits apparentés



RC412



12xD

3 – 20 mm

Revêtement Nano-Tip, **Alimentation interne du liquide de refroidissement**

RC416



16xD

3 – 16 mm

Revêtement Nano-Tip, **Alimentation interne du liquide de refroidissement**

RC420



20xD

3 – 16 mm

Revêtement Nano-Tip, **Alimentation interne du liquide de refroidissement**

RC4P



Foret pilote 2xD

3 – 16 mm

Revêtement multi TiAlN, **Adduction interne du liquide de coupe**



Caractéristiques et avantages

La conception optimisée du listel plus fine minimise les forces de coupe.



Une stabilité accrue

assure un positionnement plus précis des trous et des trajectoires de perçage rectilignes.

Les canaux de refroidissement internes améliorent l'évacuation des copeaux.



Grande fiabilité du processus

permet de maintenir un flux de perçage constant sans interruption.

Élimine le besoin de cycles d'interruption d'avance grâce à des géométries de goujures optimisées.



Un forage plus rapide

réduit les temps de cycle et améliore la productivité dans les applications exigeantes.

Capacités de profondeur de haute performance (12xD, 16xD et 20xD).



Des options polyvalentes

permettent un perçage précis dans une large gamme d'applications et de profondeurs. Il est recommandé d'utiliser des forets pilotes avant de percer avec les forets 16xD et 20xD.

Le revêtement Nano-Tip améliore la résistance à l'usure et la stabilité thermique.



Durée de vie prolongée de l'outil

réduit le coût par trou et améliore l'efficacité globale.

Forets pour trous profonds (RC412, RC416, RC420)

Revêtement Nano-Tip

Angle de pointe de 140 degrés

Conception spéciale du listel

Substrat de carbure ultrafin

Goujures polies brillantes



Caractéristiques et avantages

Géométrie (RC412, RC416, RC420)

Conception optimisée de l'âme

- Pour une grande rigidité du foret
- Pas de réduction de la taille des goujures
- Permet une évacuation sûre et efficace des copeaux

Conception spéciale du listel

- Permet un guidage rapide dans le trou

Trous de refroidissement internes

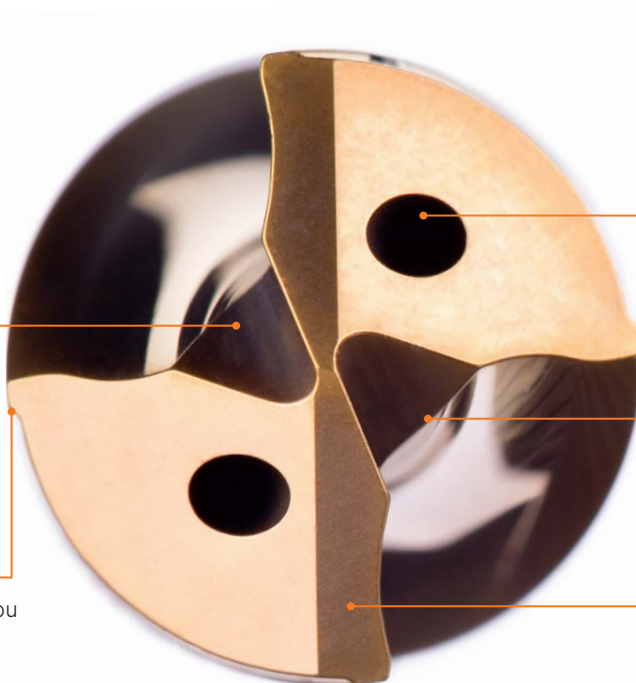
- Convient à une variété de liquides de refroidissement
 - Huile ou émulsion
 - MQL

Affinage de la section du foret

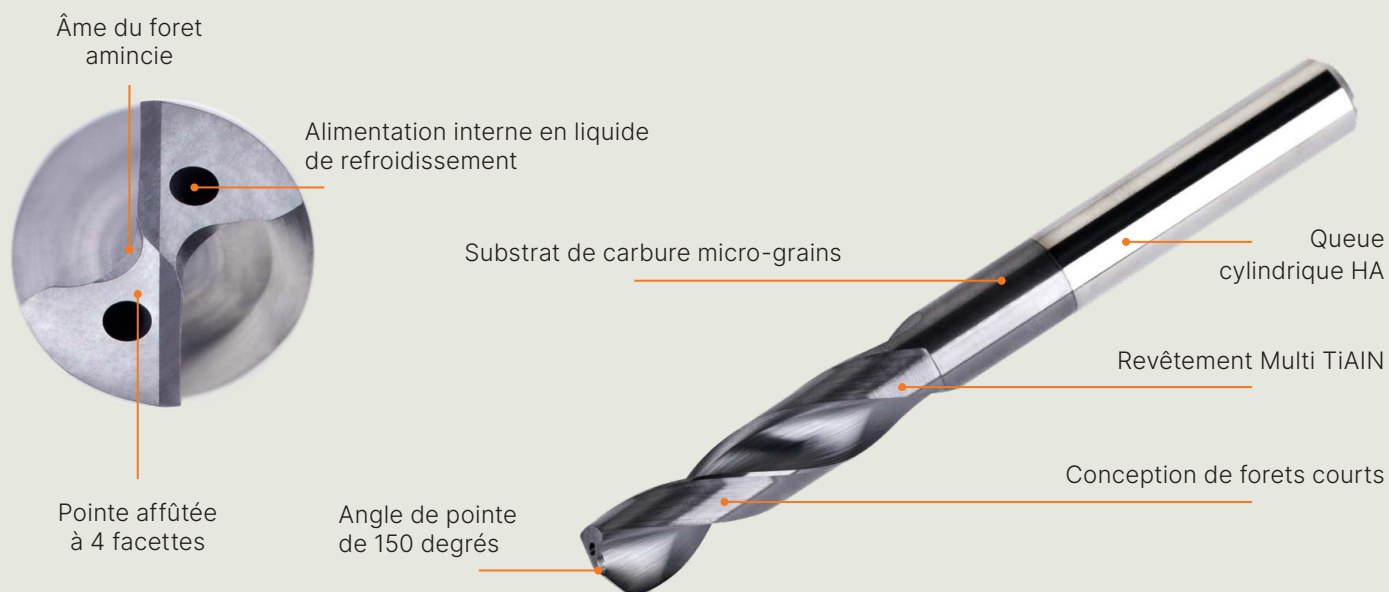
- Améliore la précision de positionnement des trous

Géométrie unique

- Perçage polyvalent dans une large gamme de WMG
 - Productivité élevée
- Précision de perçage sans interruptions d'avance



Forets pilotes (RC4P)





Exemples d'usinage

Prolonger la durée de vie de l'outil de 50 % dans les matériaux ISO-P

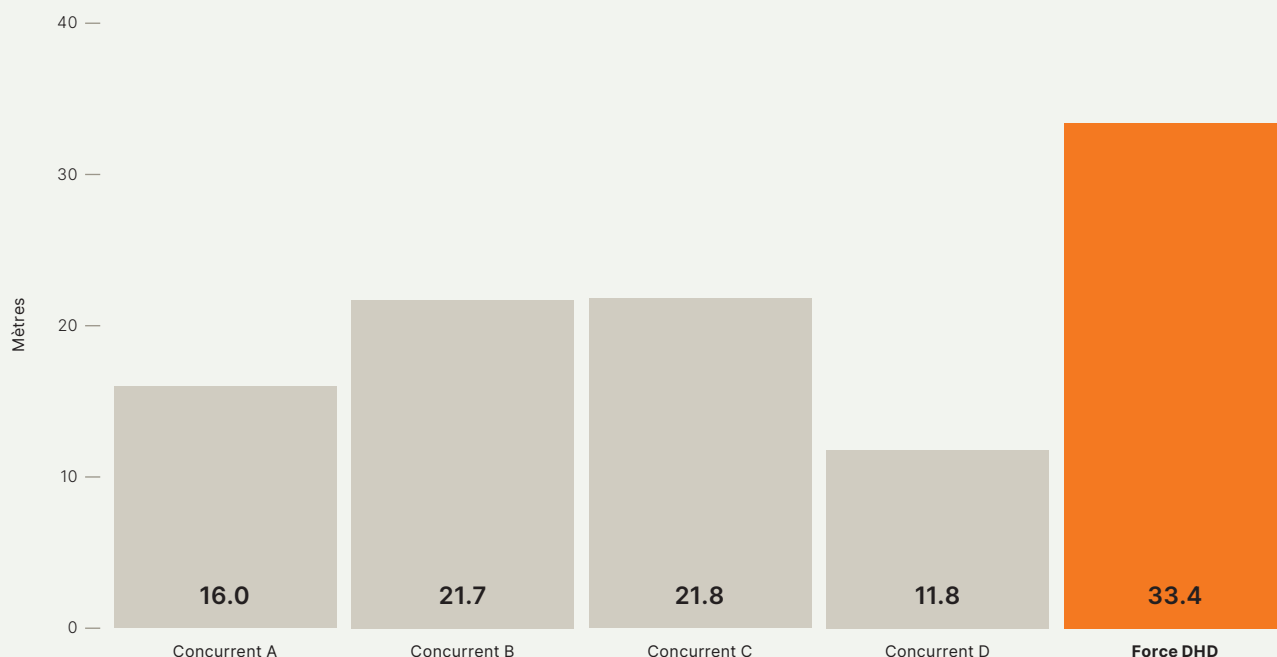
Le foret Force DHD pour trous profonds a amélioré de 50 % la durée de vie de l'outil, atteignant 33.4 mètres contre 21.8 mètres pour le concurrent le plus proche. Avec moins de changements d'outils, il améliore l'efficacité de l'usinage et convient parfaitement aux applications ISO-P difficiles.

Usinage	Perçage
Application	Perçage Grande Profondeur
Matériau	1.7225 / 42CrMo4 / 4140
Liquide de refroidissement	Oui

Solution Dormer Pramet		
Force DHD RC4166.0		
Données d'usinage		
v_c	f_n	Profondeur
90	0.17	90

P3.2

Durée de vie de l'outil (Mètres)





Exemples d'usinage

Augmentation de 179 % de la durée de vie des outils dans les matériaux ISO-K

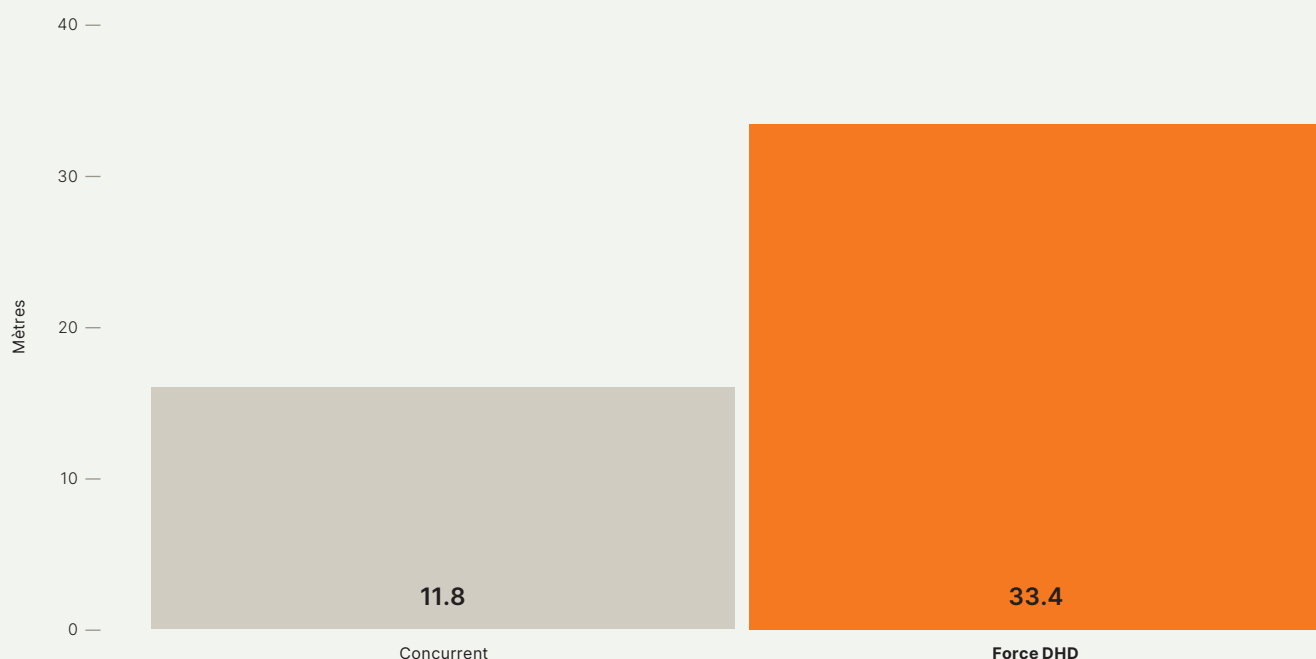
Dans les matériaux ISO-K, le foret Force DHD pour trous profonds a excellé avec une augmentation impressionnante de 179 % de la durée de vie de l'outil, atteignant 33.4 mètres contre seulement 11.8 mètres pour la génération précédente. Cela permet de réduire les interruptions d'avances, d'allonger les durées de vie d'usinage et d'améliorer considérablement la productivité pour les opérations très exigeantes.

Usinage	Perçage
Application	Perçage Grande Profondeur
Matériau	EN-GJV-450 / 230 HB
Liquide de refroidissement	Oui

Solution Dormer Pramet		
Force DHD RC4206.0		
Données d'usinage		
v_c	f_n	Profondeur
150	0.23	110

K5.3

Durée de vie de l'outil (Mètres)





Exemple d'usinage

Augmentation de la durée de vie des outils de 20 % dans les matériaux ISO-P

Avec une augmentation de 20 % de la durée de vie de l'outil, le foret pour trous profonds Force DHD a usiné 12 pièces par outil, contre 10 pièces pour un concurrent, et a atteint une durée de vie de 33 mètres contre 27.5 mètres. Sa longévité accrue garantit une plus grande fiabilité et optimise l'efficacité de l'usinage dans les environnements ISO-P exigeants.

Usinage	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Perçage	Perçage Grande Profondeur	42CrMo4	Oui	Force DHD RC42010.0

Données d'usinage	Concurrent	Force DHD
Vitesse de coupe v_c (m/min)	79	79
Avance f_n (mm/tour)	0.25	0.25
Avance v_f (mm/min)	628	628
Vitesse de rotation de la broche n (tour/min)	2515	2515
Profondeur de perçage (mm)	185	185
Nombre de pièces	10	12
Durée de vie de l'outil (min)	27.5	33

P3.2

Durée de vie de l'outil (Nombre de pièces)



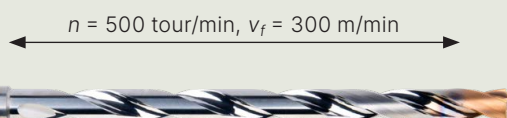


Recommandations pour le perçage grande profondeur

Recommandations d'usage

Précaution générale:

Ne déplacez pas le foret DHD en dehors du trou pilote avec plus de 500 tour/min de rotation et 300 mm/min d'avance.



1. Percer un avant-trou (min 1.5 × D)

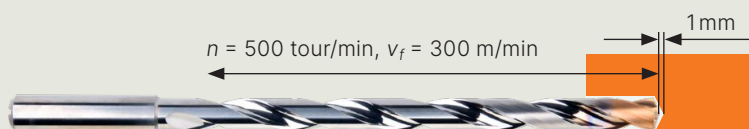


20 – 50 bar
270 – 725 psi

RC4P 1.5 × D



2. Introduire le foret profond avec une rotation et une avance faibles (500 tour/min et 300 mm/min) jusqu'à 1 mm de la profondeur du trou pilote réalisé.

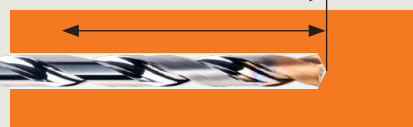


3. Mettez le liquide de refroidissement en marche (20 bars minimum), commencez à percer à la vitesse recommandée et avancez jusqu'à la profondeur de perçage finale – pas besoin d'effectuer des interruptions d'avance. Ramenez le foret à la profondeur de perçage pilote. Coupez l'arrivée du liquide de refroidissement !

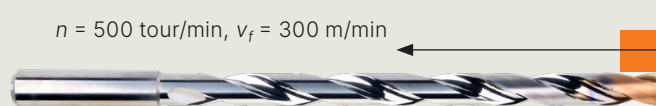


20 – 50 bar
270 – 725 psi

$n = 100\%$ tour/min, $v_f = 100\%$ m/min



4. Faites sortir le foret du trou pilote en utilisant une vitesse et une avance faibles (500 tour/min et 300 mm/min).



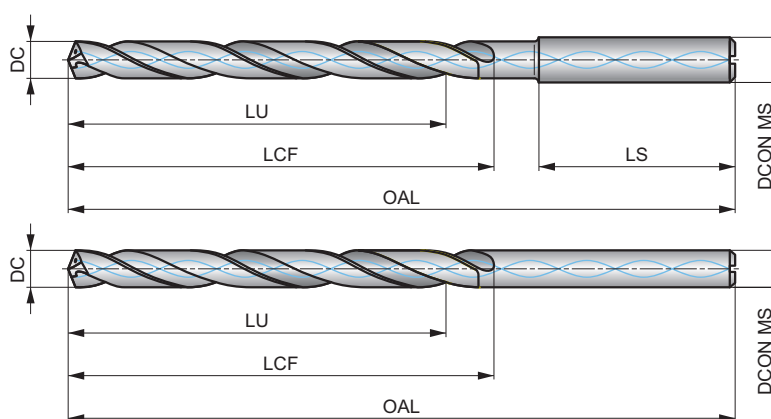


RC412



Foret FORCE 12XD en carbure monobloc pour trous profonds avec avance par arrosage, revêtement nanotechnologique

Perceur de trous profonds haute performance avec un angle de pointe de 140° et une bande plus fine pour percer jusqu'à 12xD sans picoter. Conçu pour une pénétration rapide et un guidage précis, il garantit une excellente précision de positionnement. Le liquide de refroidissement interne améliore l'évacuation des copeaux et le revêtement multicouche Nano-Tip offre une stabilité thermique et une résistance à l'usure supérieures pour une durée de vie prolongée de l'outil.



HM	DIN 6535	12xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC m7	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 39.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 116 H	■ 118 H	■ 121 H	■ 113 G	■ 105 H	■ 100 G	■ 113 G	■ 84 G	■ 47 E	■ 76 F	■ 84 G	■ 32 E	■ 100 H	■ 95 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 47 F	■ 44 F	■ 42 F	■ 41 D	■ 40 D	■ 37 D	■ 32 C	■ 37 D	■ 110 J	■ 105 J	■ 95 J	■ 112 J	■ 106 J	■ 100 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 113 J	■ 103 J	■ 84 J	■ 95 L	■ 76 L	■ 65 V	■ 63 V	■ 58 V	■ 95 J	■ 84 J	■ 79 J	■ 221 J	■ 208 J	■ 200 J
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 200 J	■ 194 L	■ 147 J	■ 126 G	■ 147 H	■ 137 F	■ 37 D	■ 32 B	■ 26 B	■ 32 B	■ 23 B	■ 26 C	■ 11 B	■ 26 C
S4.2													
■ 11 B													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4123.0	—	3.00	0.1180	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.1	—	3.10	0.1220	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4121/8	1/8	3.17	0.1250	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.2	—	3.20	0.1260	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.3	—	3.30	0.1300	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.4	—	3.40	0.1340	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.5	—	3.50	0.1380	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4129/64	9/64	3.57	0.1410	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.6	—	3.60	0.1420	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.7	—	3.70	0.1460	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.8	—	3.80	0.1500	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123.9	—	3.90	0.1540	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4125/32	5/32	3.97	0.1560	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.0	—	4.00	0.1570	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.1	—	4.10	0.1610	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.2	—	4.20	0.1650	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.3	—	4.30	0.1690	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC41211/64	11/64	4.37	0.1720	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.4	—	4.40	0.1730	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.5	—	4.50	0.1770	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.6	—	4.60	0.1810	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.7	—	4.70	0.1850	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123/16	3/16	4.76	0.1880	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4124.8	—	4.80	0.1890	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4124.9	—	4.90	0.1930	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.0	—	5.00	0.1970	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.1	—	5.10	0.2010	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC41213/64	13/64	5.16	0.2030	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.2	—	5.20	0.2050	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.3	—	5.30	0.2090	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.4	—	5.40	0.2130	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.5	—	5.50	0.2170	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.55	—	5.55	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4127/32	7/32	5.56	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.6	—	5.60	0.2200	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.7	—	5.70	0.2240	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.8	—	5.80	0.2280	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.9	—	5.90	0.2320	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.0	—	6.00	0.2360	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.1	—	6.10	0.2400	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.2	—	6.20	0.2440	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.3	—	6.30	0.2480	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4121/4	1/4	6.35	0.2500	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.4	—	6.40	0.2520	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.5	—	6.50	0.2560	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.6	—	6.60	0.2600	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4126.7	–	6.70	0.2640	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41217/64	17/64	6.75	0.2660	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.8	–	6.80	0.2680	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.9	–	6.90	0.2720	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.0	–	7.00	0.2760	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.1	–	7.10	0.2800	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4129/32	9/32	7.14	0.2810	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.2	–	7.20	0.2830	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.3	–	7.30	0.2870	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.4	–	7.40	0.2910	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.5	–	7.50	0.2950	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41219/64	19/64	7.54	0.2970	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.8	–	7.80	0.3070	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.9	–	7.90	0.3110	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4125/16	5/16	7.94	0.3130	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.0	–	8.00	0.3150	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.1	–	8.10	0.3190	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.2	–	8.20	0.3230	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.3	–	8.30	0.3270	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.4	–	8.40	0.3310	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.5	–	8.50	0.3350	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.6	–	8.60	0.3390	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.7	–	8.70	0.3430	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41211/32	11/32	8.73	0.3440	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.8	–	8.80	0.3460	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.0	–	9.00	0.3540	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41223/64	23/64	9.13	0.3590	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.2	–	9.20	0.3620	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.3	–	9.30	0.3660	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.5	–	9.50	0.3740	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4123/8	3/8	9.53	0.3750	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.6	–	9.60	0.3780	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.7	–	9.70	0.3820	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.8	–	9.80	0.3860	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41225/64	25/64	9.92	0.3910	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.0	–	10.00	0.3940	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.1	–	10.10	0.3980	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.2	–	10.20	0.4020	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.3	–	10.30	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41213/32	13/32	10.32	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00

	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC41210.4	–	10.40	0.4090	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.5	–	10.50	0.4130	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41227/64	27/64	10.72	0.4220	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.8	–	10.80	0.4250	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.0	–	11.00	0.4330	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.1	–	11.10	0.4370	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC4127/16	7/16	11.11	0.4380	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.2	–	11.20	0.4410	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.5	–	11.50	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41229/64	29/64	11.51	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.7	–	11.70	0.4610	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.8	–	11.80	0.4650	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41215/32	15/32	11.91	0.4690	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.0	–	12.00	0.4720	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.1	–	12.10	0.4760	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.2	–	12.20	0.4800	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.3	–	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41231/64	31/64	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.5	–	12.50	0.4920	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.6	–	12.60	0.4960	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.7	–	12.70	0.5000	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.0	–	13.00	0.5120	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41217/32	17/32	13.49	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.5	–	13.50	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41214.0	–	14.00	0.5510	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC4129/16	9/16	14.29	0.5630	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41214.5	–	14.50	0.5710	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.0	–	15.00	0.5910	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.5	–	15.50	0.6100	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC4125/8	5/8	15.88	0.6250	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.0	–	16.00	0.6300	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.5	–	16.50	0.6500	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.0	–	17.00	0.6690	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.5	–	17.50	0.6890	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.0	–	18.00	0.7090	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.5	–	18.50	0.7280	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.0	–	19.00	0.7480	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.5	–	19.50	0.7680	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41220.0	–	20.00	0.7870	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00

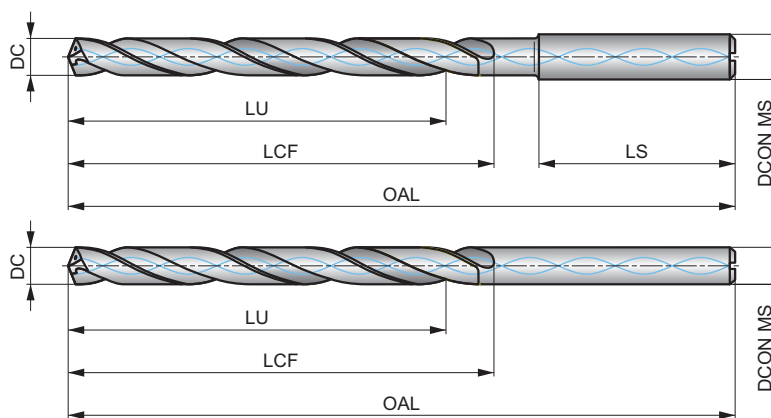


RC416



Foret FORCE 16XD en carbure monobloc pour trous profonds avec arrosage, revêtement Nano-Tip

Perceur de trous profonds haute performance avec un angle de pointe de 140° et une âme plus fine pour percer jusqu'à 16xD sans picoter. Conçu pour une pénétration rapide et un guidage précis, il garantit une excellente précision de positionnement. Le liquide de refroidissement interne améliore l'évacuation des copeaux et le revêtement multicouche Nano-Tip offre une stabilité thermique et une résistance à l'usure supérieures pour une durée de vie prolongée de l'outil.



HM	DIN 6535	16xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 39.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 110 H	■ 112 H	■ 115 H	■ 108 H	■ 100 H	■ 95 G	■ 108 H	■ 80 G	■ 45 E	■ 72 G	■ 80 G	■ 30 E	■ 95 H	■ 90 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 45 F	■ 42 F	■ 40 F	■ 39 D	■ 38 D	■ 35 D	■ 30 C	■ 35 D	■ 105 J	■ 100 J	■ 90 J	■ 107 J	■ 101 J	■ 95 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 108 J	■ 98 J	■ 80 J	■ 90 J	■ 72 L	■ 62 V	■ 60 V	■ 55 V	■ 90 J	■ 80 J	■ 75 J	■ 210 L	■ 198 L	■ 190 L
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 190 L	■ 185 L	■ 140 L	■ 120 G	■ 140 H	■ 130 F	■ 35 D	■ 30 B	■ 25 B	■ 30 C	■ 22 A	■ 25 B	■ 10 B	■ 25 B
S4.2													
■ 10 B													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4163.0	—	3.00	0.1180	57.0	89.0	52.00	28.0	4.00
RC4161/8	1/8	3.17	0.1250	66.0	98.0	60.00	28.0	4.00
RC4163.5	—	3.50	0.1380	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4169/64	9/64	3.57	0.1410	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4165/32	5/32	3.97	0.1560	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.0	—	4.00	0.1570	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.5	—	4.50	0.1770	100.0	132.0	93.00	28.0	5.00
RC4163/16	3/16	4.76	0.1880	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4164.8	—	4.80	0.1890	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.0	—	5.00	0.1970	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.5	—	5.50	0.2170	110.0	150.0	101.00	36.0	6.00
RC4167/32	7/32	5.56	0.2190	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4165.8	—	5.80	0.2280	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.0	—	6.00	0.2360	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.1	—	6.10	0.2400	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4161/4	1/4	6.35	0.2500	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.5	—	6.50	0.2560	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC41617/64	17/64	6.75	0.2660	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.8	—	6.80	0.2680	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4167.0	—	7.00	0.2760	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4169/32	9/32	7.14	0.2810	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.4	—	7.40	0.2910	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.5	—	7.50	0.2950	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4165/16	5/16	7.94	0.3130	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.0	—	8.00	0.3150	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.3	—	8.30	0.3270	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4168.5	—	8.50	0.3350	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC41611/32	11/32	8.73	0.3440	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4169.0	—	9.00	0.3540	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4163/8	3/8	9.53	0.3750	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC4169.8	—	9.80	0.3860	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.0	—	10.00	0.3940	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.2	—	10.20	0.4020	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41613/32	13/32	10.32	0.4060	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41611.0	—	11.00	0.4330	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC4167/16	7/16	11.11	0.4380	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.5	—	11.50	0.4530	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.8	—	11.80	0.4650	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41615/32	15/32	11.91	0.4690	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.0	—	12.00	0.4720	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.7	—	12.70	0.5000	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41613.0	—	13.00	0.5120	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41614.0	—	14.00	0.5510	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC4169/16	9/16	14.29	0.5630	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41615.0	—	15.00	0.5910	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41616.0	—	16.00	0.6300	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00



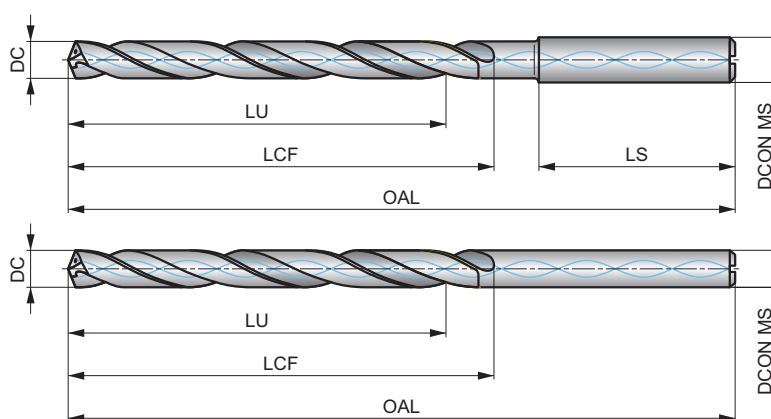
RC420



Foret FORCE 20XD en carbure monobloc pour trous profonds avec arrosage, revêtement Nano-Tip

Foret pour trous profonds haute performance avec un angle de pointe de 140° et un listel plus fin pour percer jusqu'à 20xD sans cycle de déburrage. Conçu pour une pénétration rapide et un guidage précis, il garantit une excellente précision de positionnement. Le liquide de refroidissement interne améliore l'évacuation des copeaux et le revêtement multicouche Nano-Tip offre une stabilité thermique et une résistance à l'usure supérieures pour une durée de vie prolongée de l'outil.

HM	DIN 6535	20xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 39.

P1.1 ■ 105 H	P1.2 ■ 106 H	P1.3 ■ 109 H	P2.1 ■ 103 G	P2.2 ■ 95 G	P2.3 ■ 90 F	P3.1 ■ 103 G	P3.2 ■ 76 F	P3.3 ■ 43 E	P4.1 ■ 68 F	P4.2 ■ 76 F	P4.3 ■ 29 E	M1.1 ■ 90 G	M1.2 ■ 86 G
M2.1 ■ 43 E	M2.2 ■ 40 E	M2.3 ■ 38 E	M3.1 ■ 37 C	M3.2 ■ 36 C	M3.3 ■ 33 C	M4.1 ■ 29 B	M4.2 ■ 33 D	K1.1 ■ 100 J	K1.2 ■ 95 J	K1.3 ■ 86 J	K2.1 ■ 102 J	K2.2 ■ 96 H	K2.3 ■ 90 H
K3.1 ■ 103 H	K3.2 ■ 93 H	K3.3 ■ 76 H	K4.1 ■ 86 J	K4.2 ■ 68 J	K4.3 ■ 59 V	K4.4 ■ 57 V	K4.5 ■ 52 V	K5.1 ■ 86 J	K5.2 ■ 76 J	K5.3 ■ 71 J	N1.1 ■ 200 L	N1.2 ■ 188 L	N1.3 ■ 181 L
N2.1 ■ 181 L	N2.2 ■ 176 L	N2.3 ■ 133 J	N3.1 ■ 114 G	N3.2 ■ 133 G	N3.3 ■ 124 E	S1.1 ■ 33 D	S1.2 ■ 29 B	S1.3 ■ 24 B	S2.1 ■ 29 B	S2.2 ■ 21 A	S3.1 ■ 24 B	S3.2 ■ 10 A	S4.1 ■ 24 B
S4.2 ■ 10 A													

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4203.0	—	3.00	0.1180	65.0	97.0	60.00	28.0	4.00
RC4201/8	1/8	3.17	0.1250	80.0	112.0	74.00	28.0	4.00
RC4203.5	—	3.50	0.1380	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4209/64	9/64	3.57	0.1410	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4205/32	5/32	3.97	0.1560	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.0	—	4.00	0.1570	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.5	—	4.50	0.1770	118.0	150.0	111.00	28.0	5.00
RC4203/16	3/16	4.76	0.1880	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4204.8	—	4.80	0.1890	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.0	—	5.00	0.1970	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.5	—	5.50	0.2170	132.0	170.0	123.00	36.0	6.00
RC4207/32	7/32	5.56	0.2190	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4205.8	—	5.80	0.2280	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.0	—	6.00	0.2360	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.1	—	6.10	0.2400	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4201/4	1/4	6.35	0.2500	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.5	—	6.50	0.2560	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC42017/64	17/64	6.75	0.2660	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.8	—	6.80	0.2680	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4207.0	—	7.00	0.2760	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4209/32	9/32	7.14	0.2810	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.4	—	7.40	0.2910	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.5	—	7.50	0.2950	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00

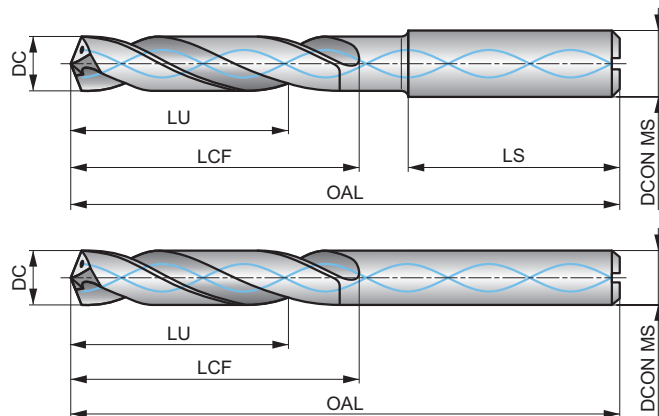
Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4205/16	5/16	7.94	0.3130	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.0	—	8.00	0.3150	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.3	—	8.30	0.3270	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4208.5	—	8.50	0.3350	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC42011/32	11/32	8.73	0.3440	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4209.0	—	9.00	0.3540	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4203/8	3/8	9.53	0.3750	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC4209.8	—	9.80	0.3860	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.0	—	10.00	0.3940	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.2	—	10.20	0.4020	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42013/32	13/32	10.32	0.4060	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42011.0	—	11.00	0.4330	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC4207/16	7/16	11.11	0.4380	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.5	—	11.50	0.4530	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.8	—	11.80	0.4650	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42015/32	15/32	11.91	0.4690	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.0	—	12.00	0.4720	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.7	—	12.70	0.5000	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42013.0	—	13.00	0.5120	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42014.0	—	14.00	0.5510	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC4209/16	9/16	14.29	0.5630	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42015.0	—	15.00	0.5910	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42016.0	—	16.00	0.6300	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00



RC4P

**FORCE Pilot Foret en carbure monobloc 2xD avec arrosage, revêtement Multi TiAlN**

Foret pilote spécialement conçu pour un positionnement précis des trous lors de l'utilisation des forets pour trous profonds Force 16xD et 20xD. Il présente un angle de pointe de 150° et une tolérance de perçage p7 légèrement supérieure pour le perçage précis de trous pilotes jusqu'à 2xD. Le substrat en carbure monobloc de haute qualité et l'adduction interne du liquide de coupe améliorent l'efficacité du refroidissement. Le revêtement multicouche TiAlN minimise les frottements.



HM	DIN 6535	2xD
150°	Multi TiAlN	DIN 6535HA
R	DC p7	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 39.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 110 I	■ 112 I	■ 108 I	■ 115 G	■ 100 H	■ 90 H	■ 85 H	■ 80 H	■ 70 F	■ 80 G	■ 63 G	■ 50 E	■ 79 H	■ 75 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 65 F	■ 60 F	■ 58 F	■ 42 D	■ 40 D	■ 38 D	■ 40 C	■ 35 D	■ 121 L	■ 120 L	■ 110 J	■ 120 L	■ 110 J	■ 100 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 80 L	■ 70 J	■ 68 J	■ 100 L	■ 80 L	■ 70 V	■ 60 V	■ 50 V	■ 80 J	■ 75 J	■ 70 J	■ 302 J	■ 300 J	■ 290 J
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 250 J	■ 220 L	■ 200 J	■ 160 G	■ 120 H	■ 110 F	■ 45 D	■ 32 B	■ 28 B	■ 32 B	■ 30 B	■ 30 C	■ 11 B	■ 30 C
S4.2													
■ 11 B													

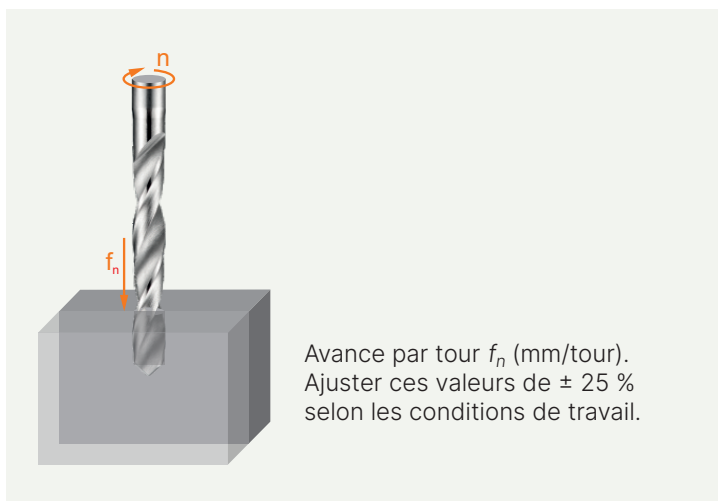
DCON MS tolérance h6.

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4P3.0	—	3.00	0.1180	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P1/8	1/8	3.17	0.1250	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P3.5	—	3.50	0.1380	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P9/64	9/64	3.57	0.1410	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P5/32	5/32	3.97	0.1560	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.0	—	4.00	0.1570	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.5	—	4.50	0.1770	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P3/16	3/16	4.76	0.1880	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P4.8	—	4.80	0.1890	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.0	—	5.00	0.1970	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.5	—	5.50	0.2170	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P7/32	7/32	5.56	0.2190	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.8	—	5.80	0.2280	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.0	—	6.00	0.2360	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.1	—	6.10	0.2400	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P1/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.5	—	6.50	0.2560	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.8	—	6.80	0.2680	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P7.0	—	7.00	0.2760	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P9/32	9/32	7.14	0.2810	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.4	—	7.40	0.2910	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.5	—	7.50	0.2950	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P5/16	5/16	7.94	0.3130	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00

Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4P8.0	—	8.00	0.3150	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P8.3	—	8.30	0.3270	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P8.5	—	8.50	0.3350	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P11/32	11/32	8.73	0.3440	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.0	—	9.00	0.3540	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P3/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.8	—	9.80	0.3860	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.0	—	10.00	0.3940	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.2	—	10.20	0.4020	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P13/32	13/32	10.32	0.4060	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.0	—	11.00	0.4330	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P7/16	7/16	11.11	0.4380	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.5	—	11.50	0.4530	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.8	—	11.80	0.4650	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P15/32	15/32	11.91	0.4690	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P12.0	—	12.00	0.4720	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P1/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P13.0	—	13.00	0.5120	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P14.0	—	14.00	0.5510	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P9/16	9/16	14.29	0.5630	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P15.0	—	15.00	0.5910	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P16.0	—	16.00	0.6300	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00



Forets en carbure monobloc – Tableau des Avances (métrique)



Comment trouver l'avance par tour f_n grâce à ce tableau:

1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 46J, «J» étant le code Alpha).
2. Trouver le diamètre le plus proche de celui recherché pour votre application (première ligne du tableau).
3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre et de la ligne code Alpha indique l'avance par tour f_n .

		ø DC (mm)																		
		0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
Avance (mm/tour)	A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
	B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
	C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
	D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
	E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
	F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
	G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
	H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
	I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
	J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
	K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
	L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
	M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
	N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
	S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
	T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
	U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
	V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
	W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
	X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–	
Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–	



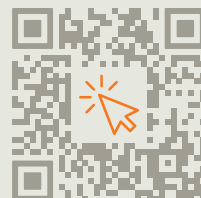
Micro-forets multi-matières en carbure monobloc

Améliorer la fiabilité des processus dans les applications de petit diamètre



Les nouveaux forets Force Micro offrent des performances exceptionnelles pour les applications de Perçage dans des diamètres allant de 0.7 à 2.95 mm.

Conçus pour une précision extrême et une longue durée de vie, ils fonctionnent en douceur à des vitesses de rotation supérieures à 15 000 tr/min, avec un angle de pointe de 140°, un revêtement avancé et une conception de goujure optimisée pour une évacuation fiable des copeaux dans de nombreux matériaux.





Produits apparentés



RC305



5xD

0.7 – 2.95 mm

Revêtement AlCrN

Adduction interne du liquide de coupe



Caractéristiques et avantages

Micro diamètres de 0.7 à 2.95 mm avec arrosage centralisé.



Une précision exceptionnelle

dans les micro-applications avec des performances d'outil supérieures.

Angle de pointe de 140° et arêtes de coupe fines.



Excellente qualité des trous

et une finition de surface lisse.

Refroidissement interne et géométrie optimisée des goujures.



Fiabilité élevée du processus

pour une évacuation efficace des copeaux et des résultats constants.

Revêtement AlCrN avancé.



Durée de vie prolongée de l'outil

grâce à une excellente résistance à l'usure et une stabilité thermique élevée.

Adapté aux sorties inclinées jusqu'à 20°.



Des forets polyvalents

pour des applications de Perçage complexes.

Augmentez votre productivité en prolongeant considérablement la durée de vie de vos outils lors des perçages de matériaux ISO-P et ISO-M.

Des tests approfondis contre de nombreux concurrents ont démontré une durabilité supérieure.





Caractéristiques et avantages

Conception de la géométrie

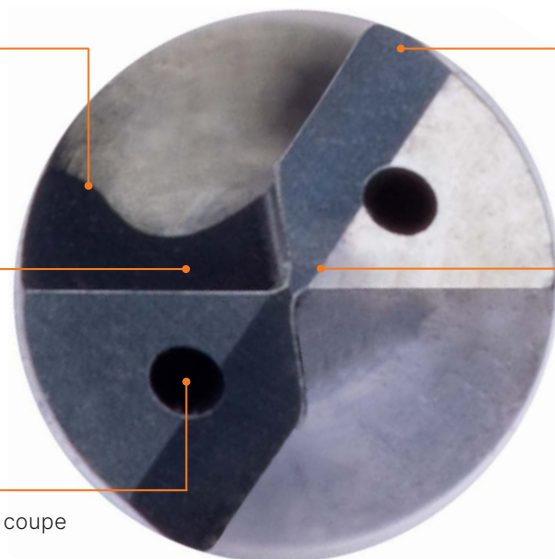
- Aide à la formation des copeaux
- Réduit les efforts copeaux dans la goujure

Conception optimisée de l'âme

- Une conception robuste du centre
- Espace optimisé pour les flûtes

Arrosage interne

- Assurer le refroidissement de la zone de coupe
- Améliorer l'évacuation des copeaux



Conception de l'arête extérieure

- Augmente la stabilité
- Améliore la qualité des trous

Pointe affûtée à 4 facettes

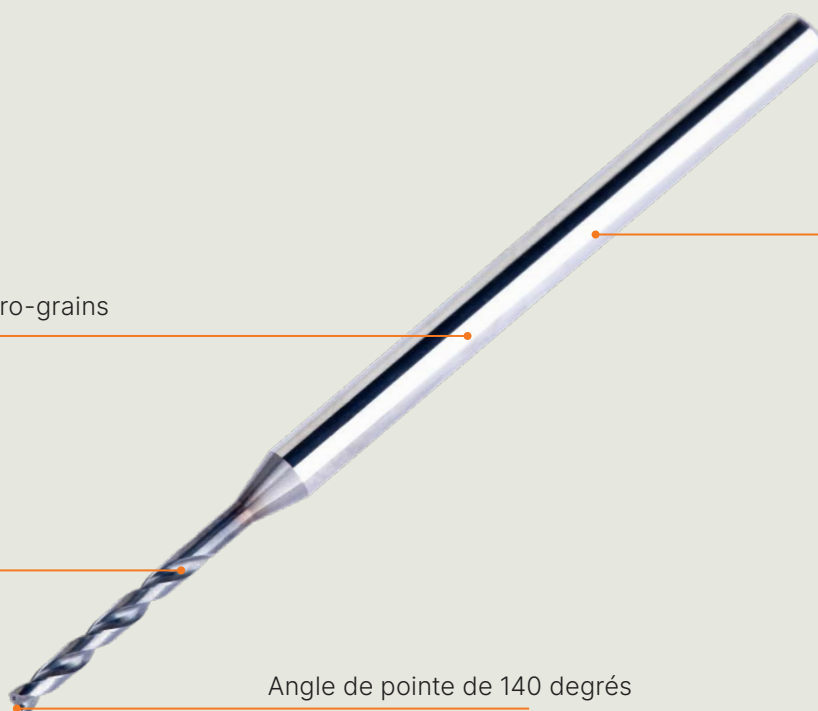
- Bonne précision de positionnement et tolérance
- Arêtes plus solides
- Amélioration de la formation des copeaux
- Meilleure répartition des efforts

Substrat de carbure micro-grains

Revêtement AlCrN

Queue cylindrique HA

Angle de pointe de 140 degrés



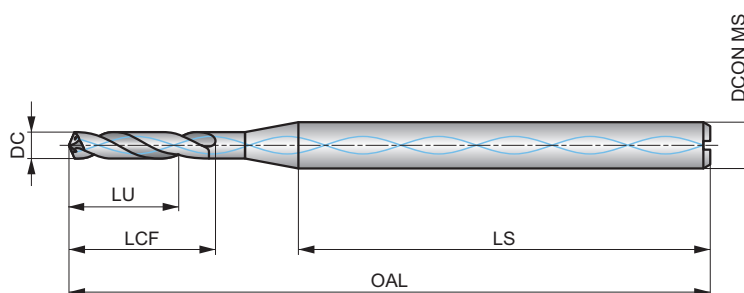


RC305



Foret FORCE Micro en carbure monobloc 5XD avec avance de refroidissement, revêtement AlCrN

Micro-foret haute performance conçu pour les applications de précision, avec un angle de pointe de 140° et capable de percer jusqu'à 5xD. Conçu avec des arêtes de coupe finement préparées pour garantir une excellente qualité de surface. L'adduction interne du liquide de coupe améliore l'évacuation des copeaux, tandis que le revêtement AlCrN avancé offre une résistance à l'usure, une stabilité thermique et une fiabilité de processus exceptionnelles.



HM	DIN 6535	5xD
140°	AlCrN	DIN 6535HA
R	DC m7	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code Alpha d'avance. Les tableaux d'avances par tour se trouvent à partir de la page 46.

P1.1 ■ 100 J	P1.2 ■ 105 J	P1.3 ■ 108 J	P2.1 ■ 102 J	P2.2 ■ 82 J	P2.3 ■ 80 J	P3.1 ■ 80 J	P3.2 ■ 63 H	P3.3 ■ 40 E	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 63 H	P4.3 ■ 40 E	M1.1 ■ 65 J	M1.2 ■ 63 J
M2.1 ■ 60 G	M2.2 ■ 63 G	M2.3 ■ 63 G	M3.1 ■ 40 F	M3.2 ■ 37 F	M3.3 ■ 35 F	M4.1 ■ 25 E	M4.2 ■ 25 E	K1.1 ■ 105 L	K1.2 ■ 100 L	K1.3 ■ 95 L	K2.1 ■ 105 J	K2.2 ■ 65 J	K2.3 ■ 63 J
K3.1 ■ 65 J	K3.2 ■ 63 J	K3.3 ■ 60 J	K4.1 ■ 80 J	K4.2 ■ 75 J	K4.3 ■ 60 U	K4.4 ■ 58 U	K4.5 ■ 55 U	K5.1 ■ 80 J	K5.2 ■ 70 J	K5.3 ■ 65 J	N1.1 ■ 125 Y	N1.2 ■ 120 Y	N1.3 ■ 119 Y
N2.1 ■ 125 Y	N2.2 ■ 120 L	N2.3 ■ 119 L	N3.1 ■ 80 G	N3.2 ■ 75 J	N3.3 ■ 74 E	S1.1 ■ 40 E	S1.2 ■ 25 C	S1.3 ■ 25 C	S2.1 ■ 32 E	S2.2 ■ 20 C	S3.1 ■ 25 D	S3.2 ■ 16 D	S4.1 ■ 25 D
S4.2 ■ 16 D													

DCON MS tolérance h6.

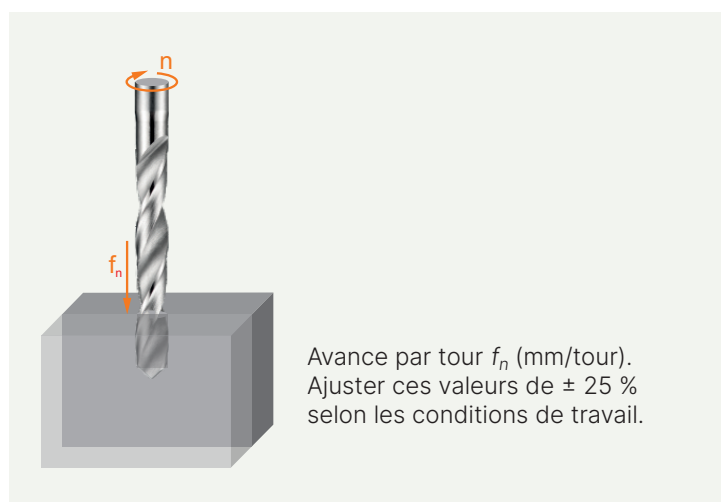
Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC3050.7	—	0.70	0.0280	6.0	48.0	4.90	30.0	3.00
RC3050.75	—	0.75	0.0300	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3051/32	1/32	0.79	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.8	—	0.80	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.85	—	0.85	0.0330	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.9	—	0.90	0.0350	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.95	—	0.95	0.0370	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.0	—	1.00	0.0390	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.05	—	1.05	0.0410	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.1	—	1.10	0.0430	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.15	—	1.15	0.0450	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3053/64	3/64	1.19	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.2	—	1.20	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.25	—	1.25	0.0490	11.0	51.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.3	—	1.30	0.0510	11.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.35	—	1.35	0.0530	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.4	—	1.40	0.0550	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.45	—	1.45	0.0570	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.5	—	1.50	0.0590	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.55	—	1.55	0.0610	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051/16	1/16	1.59	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.6	—	1.60	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.65	—	1.65	0.0650	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00



Produit	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC3051.7	—	1.70	0.0670	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.75	—	1.75	0.0690	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.8	—	1.80	0.0710	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.85	—	1.85	0.0730	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.9	—	1.90	0.0750	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.95	—	1.95	0.0770	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3055/64	5/64	1.98	0.0780	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.0	—	2.00	0.0790	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.05	—	2.05	0.0810	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.1	—	2.10	0.0830	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.15	—	2.15	0.0850	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.2	—	2.20	0.0870	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.25	—	2.25	0.0890	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.3	—	2.30	0.0910	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.35	—	2.35	0.0930	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3053/32	3/32	2.38	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.4	—	2.40	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.45	—	2.45	0.0960	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.5	—	2.50	0.0980	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.55	—	2.55	0.1000	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.6	—	2.60	0.1020	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.65	—	2.65	0.1040	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.7	—	2.70	0.1060	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.75	—	2.75	0.1080	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3057/64	7/64	2.78	0.1090	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.8	—	2.80	0.1100	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.85	—	2.85	0.1120	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.9	—	2.90	0.1140	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.95	—	2.95	0.1160	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00



Forets carbure monobloc Force Micro – Tableau des avances (métrique)



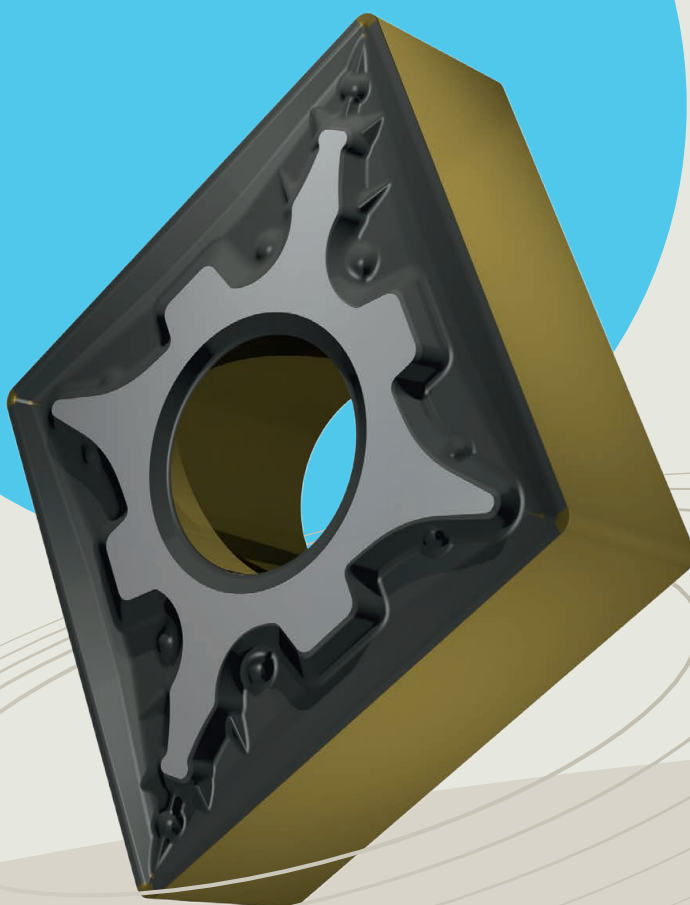
Comment trouver l'avance par tour f_n grâce à ce tableau:

1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 46J, «J» étant le code Alpha).
2. Trouver le diamètre le plus proche de celui recherché pour votre application (première ligne du tableau).
3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre et de la ligne code Alpha indique l'avance par tour f_n .

		ø DC (mm)											
		0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80
Avance (mm/tour)	C	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.020	0.022	0.024	0.025	0.027	0.029
	D	0.011	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020	0.023	0.025	0.027	0.029	0.031	0.034
	E	0.012	0.014	0.015	0.017	0.020	0.022	0.025	0.027	0.030	0.033	0.035	0.038
	F	0.013	0.014	0.016	0.018	0.021	0.024	0.028	0.031	0.034	0.037	0.040	0.044
	G	0.013	0.015	0.017	0.019	0.023	0.026	0.030	0.034	0.038	0.041	0.045	0.049
	H	0.014	0.016	0.018	0.020	0.025	0.029	0.034	0.038	0.043	0.048	0.052	0.057
	J	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030	0.036	0.042	0.048	0.054	0.060	0.066	0.072
	L	0.020	0.022	0.025	0.028	0.035	0.043	0.050	0.057	0.065	0.072	0.079	0.086
	U	0.018	0.021	0.023	0.026	0.028	0.030	0.033	0.035	0.037	0.039	0.041	0.044
	Y	0.048	0.054	0.061	0.068	0.074	0.079	0.085	0.090	0.096	0.102	0.107	0.113
		ø DC (mm)											
		1.90	2.00	2.10	2.20	2.30	2.40	2.50	2.60	2.70	2.80	2.90	2.95
	C	0.030	0.032	0.033	0.034	0.036	0.037	0.038	0.039	0.040	0.042	0.043	0.043
	D	0.036	0.038	0.040	0.041	0.042	0.044	0.045	0.047	0.048	0.050	0.051	0.052
	E	0.040	0.043	0.045	0.047	0.049	0.051	0.053	0.054	0.056	0.058	0.060	0.061
	F	0.047	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.062	0.064	0.066	0.068	0.071	0.072
	G	0.052	0.056	0.059	0.062	0.064	0.067	0.070	0.073	0.076	0.078	0.081	0.083
	H	0.061	0.066	0.070	0.073	0.077	0.080	0.084	0.088	0.091	0.095	0.098	0.100
	J	0.078	0.084	0.089	0.094	0.099	0.104	0.110	0.115	0.120	0.125	0.130	0.132
	L	0.094	0.101	0.107	0.114	0.120	0.127	0.133	0.139	0.146	0.152	0.159	0.162
U	0.046	0.048	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.061	0.063	0.066	0.068	0.069	
Y	0.118	0.124	0.130	0.135	0.141	0.146	0.152	0.158	0.163	0.169	0.174	0.177	

Nuance T5405

Maximisez votre productivité dans les Fontes grises



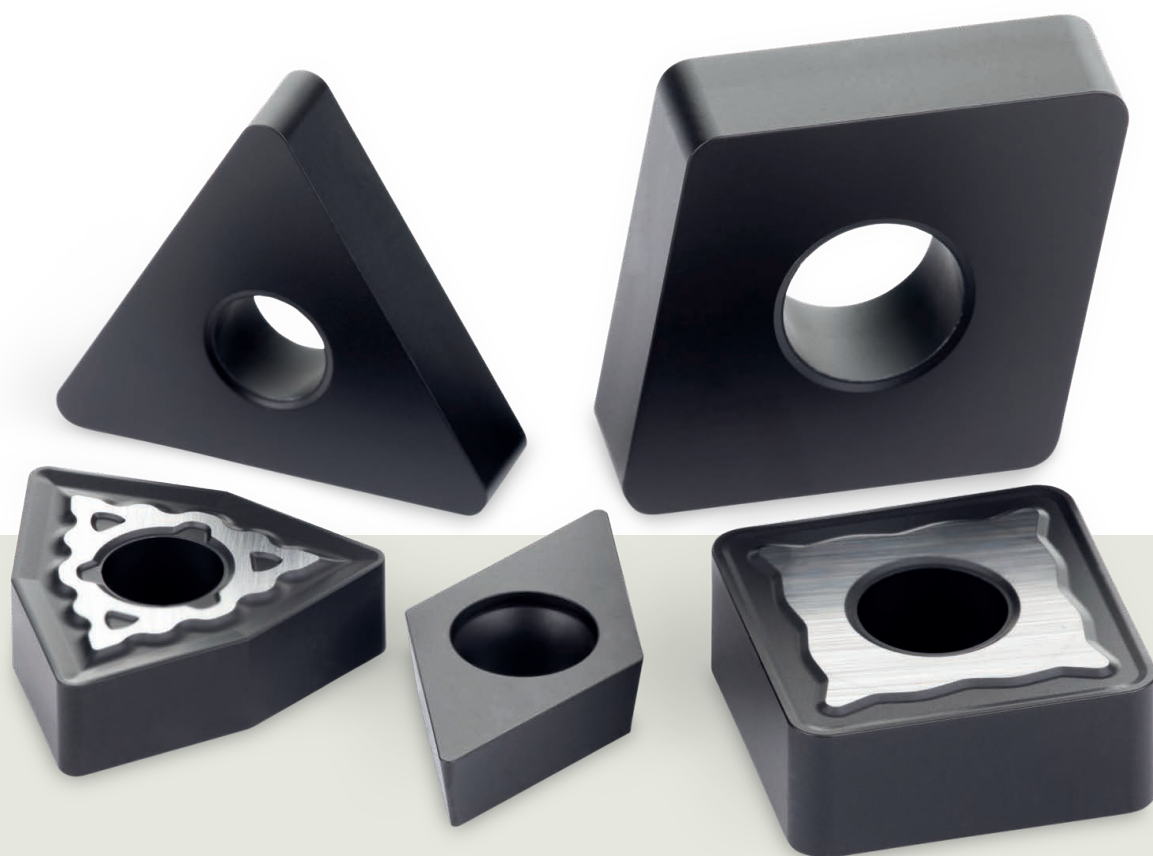
**Certainty
at every turn**TM





Nouvelle nuance CVD pour la fonte grise

Maximisez votre productivité dans les Fontes grises



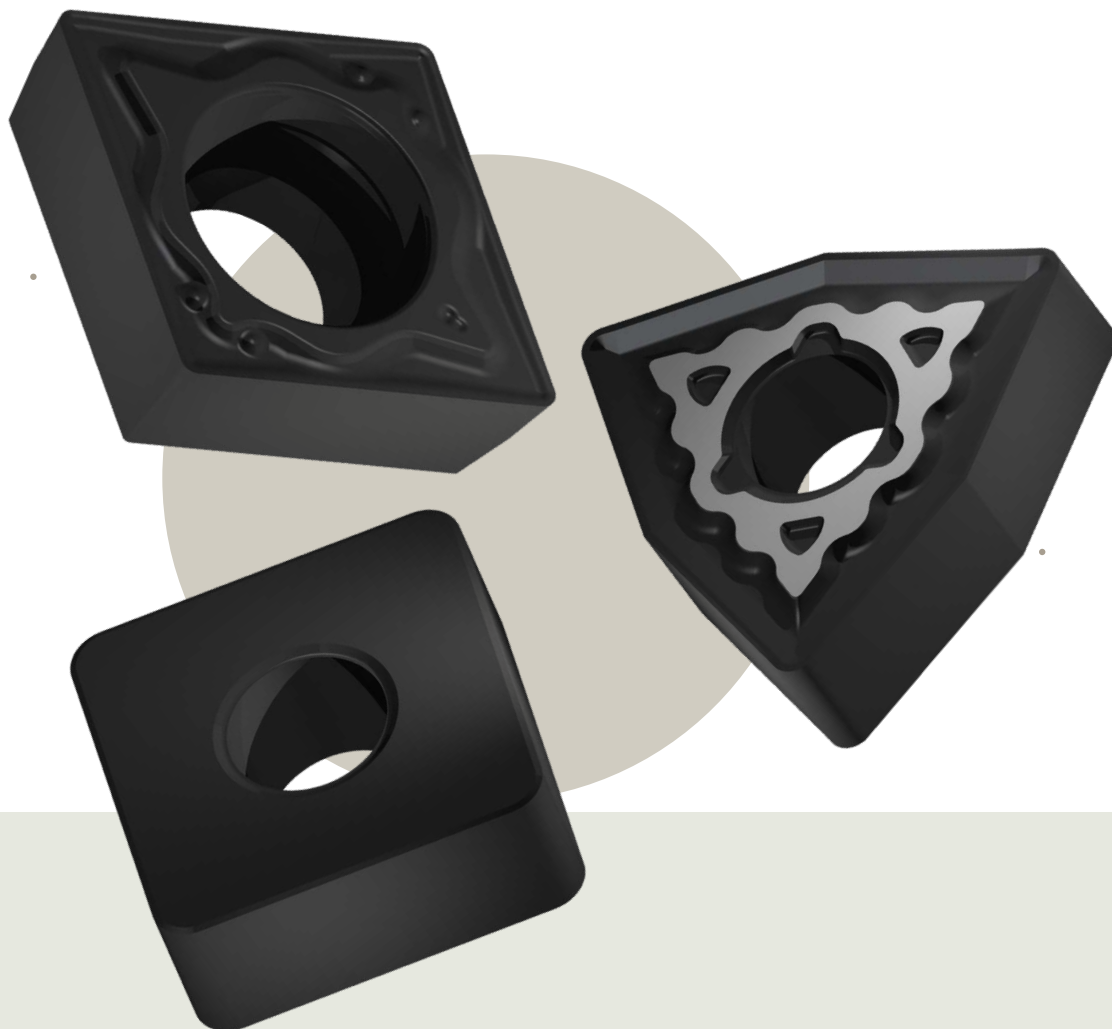
La nouvelle nuance CVD de tournage T5405 offre une excellente durée de vie dans les applications de fonte grise, grâce à sa technologie avancée de revêtement $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$.

Les caractéristiques et avantages clés comprennent des performances exceptionnelles à des vitesses de coupe élevées, une face d'appui rectifiée avec précision pour une meilleure stabilité, et une adaptation supplémentaire à la fonte blanche.

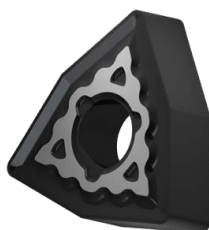
La nuance T5405 est une solution fiable et efficace pour les environnements d'usinage à haute productivité où la durabilité et la performance comptent le plus.



Produits apparentés



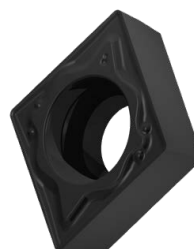
T5405



Plaquettes négatives

Fonte grise

T5405



Plaquettes positives

Fonte grise



Caractéristiques et avantages

Nouvelle base de revêtement CVD avec une épaisseur de couche accrue.



Augmentation significative de la durée de vie des outils

et la productivité.

Le revêtement $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ avancé offre une résistance supérieure à l'usure.



Des performances fiables

et une durée de vie prolongée de l'outil dans des conditions de coupe stables.

Le revêtement $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ hautement texturé offre une stabilité thermique accrue.



Augmentation de la productivité

à des vitesses de coupe élevées.

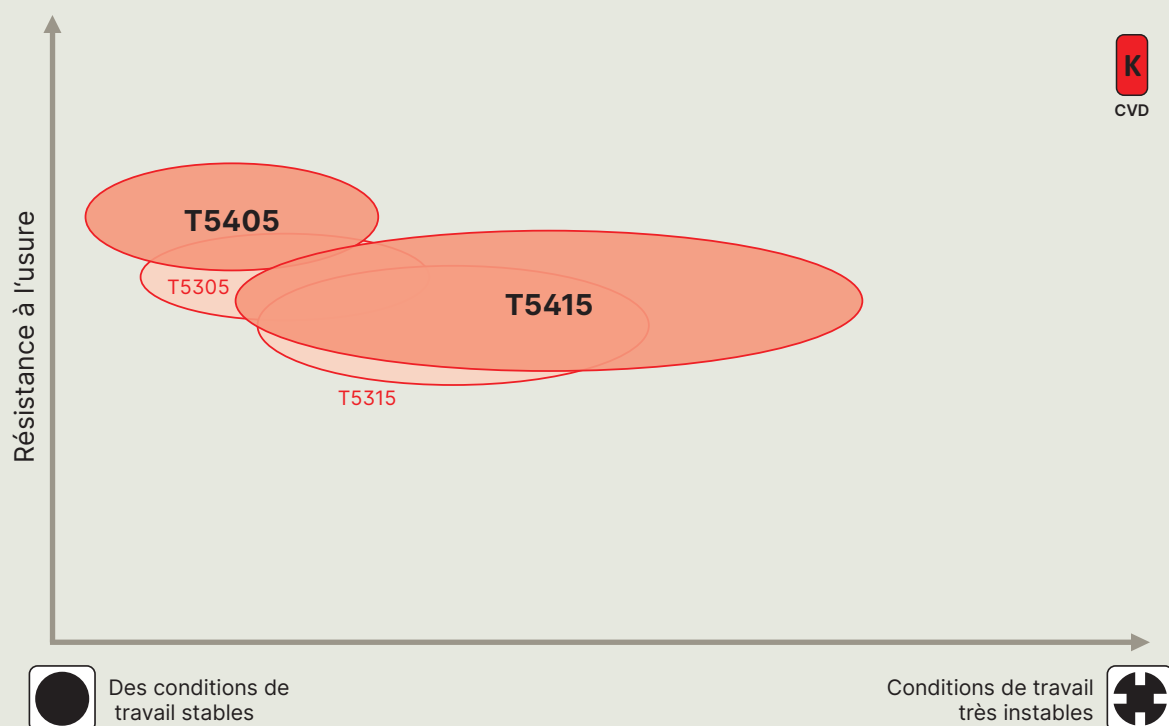
La face d'appui rectifiée offre une plus grande surface de contact et optimise le transfert de chaleur.



Amélioration de la stabilité de l'assise

garantit des performances constantes et de haute qualité.

Domaines d'application des nuances de tournage T5405





Composition de la nuance

Revêtement $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ épais et hautement texturé pour une durabilité maximale

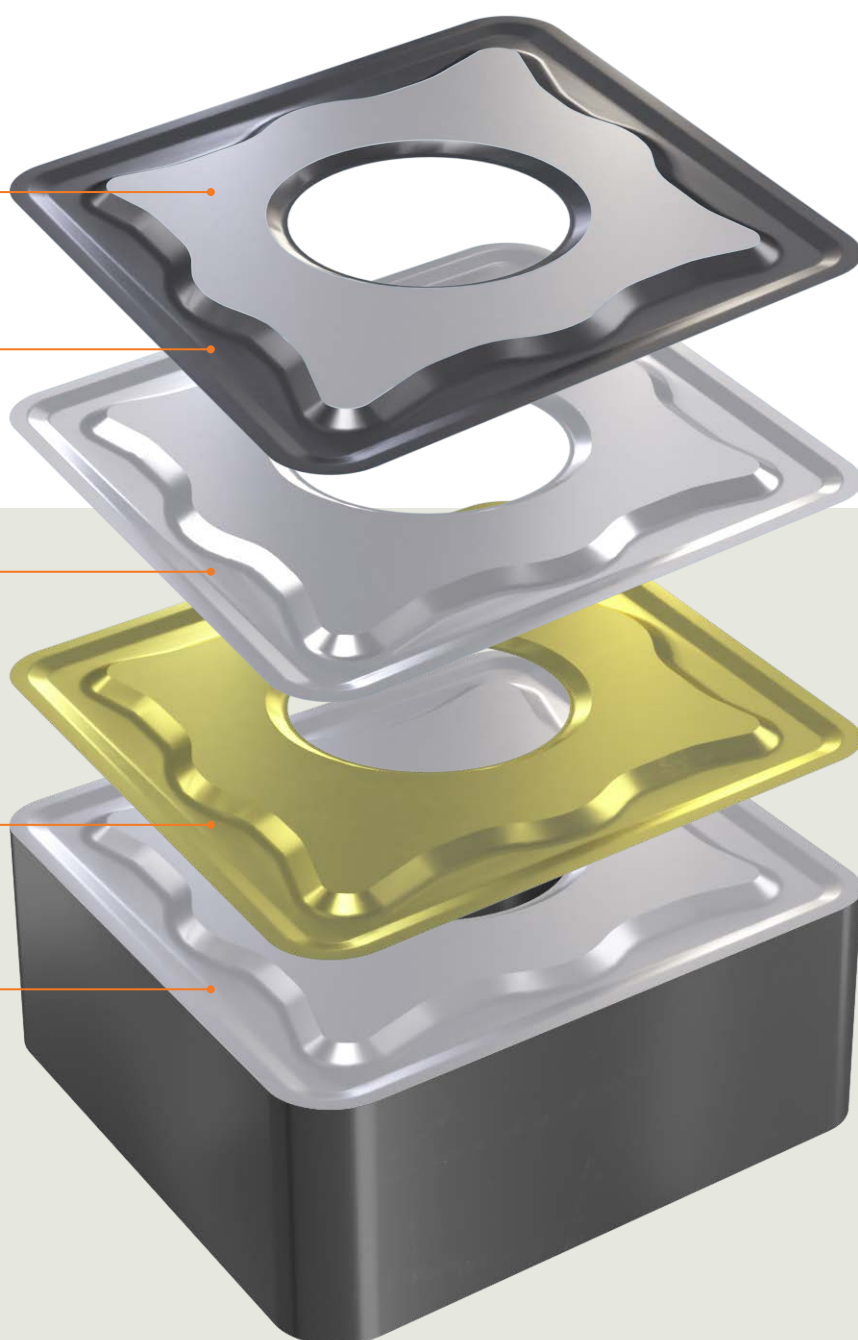
Face d'appui dans le logement

Couche d' $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ hautement texturée et résistante à la chaleur

Couche TiCN résistante à l'abrasion

Couche adhésive de TiN

Substrat de type H optimisé





Cas de Succès

Amélioration de la durabilité de **84 %** dans l'usinage de la fonte

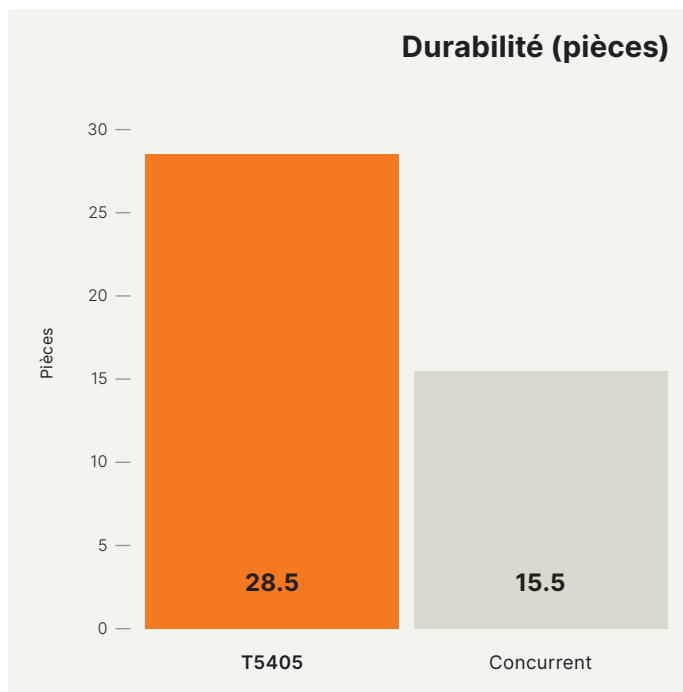
Résultat pour le client : La nuance T5405 a atteint une durée de vie moyenne de 28.5 pièces, ce qui est nettement supérieur à la nuance du concurrent (15.5 pièces). Avec des paramètres de coupe de 432 m/min, 0.5 mm/tour, 4 mm de profondeur de coupe, la nuance T5405 a atteint jusqu'à 42 pièces, ce qui prouve sa fiabilité dans les opérations à grande vitesse et à haute productivité.

Ces résultats démontrent les performances exceptionnelles de la nuance T5405 et sa durabilité dans l'usinage des manchons de moteurs de camions.

Segment	Automobile
Composant	Manchon de moteur de camion
Application	Tournage
Matériau	EN-GJS-400-15 (GG40)
Liquide de refroidissement	No
Solution Dormer Pramet	SNMA 150616S:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
432	0.5	4.0

K1.3





Cas de Succès

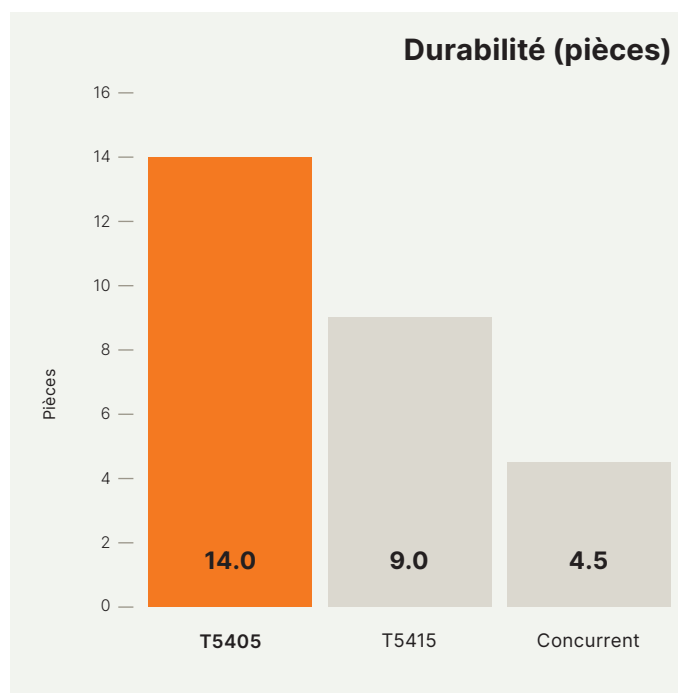
Augmentation de 211% de la durée de vie de l'outil dans les opérations exigeantes

Résultat pour le client : Le T5405 a atteint une durée de vie moyenne de 14 pièces, soit trois fois plus que l'outil du concurrent (4.5 pièces). À 320 m/min, 0.22 mm/tour et 0.8 mm de profondeur de coupe, le T5405 a également surpassé le T5415, offrant une durée de vie d'outil supérieure de 55 %.

Cela prouve que le T5405 est une solution fiable dans les environnements exigeants.

Segment	Agriculture
Composant	Manchon de moissonneuse
Application	Tournage
Matériau	EN-GJS-500-7 (GGG50)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	WNMA 080412:T5405

Données d'usage		
v_c	f_n	a_p
320	0.22	0.8

K3.1



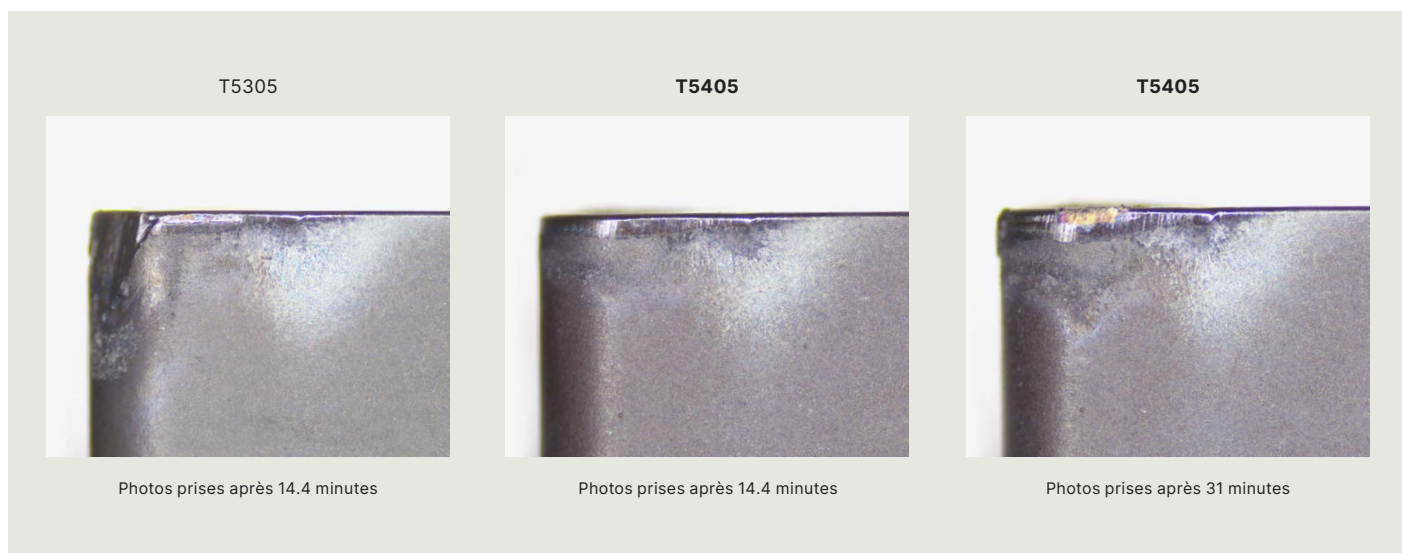
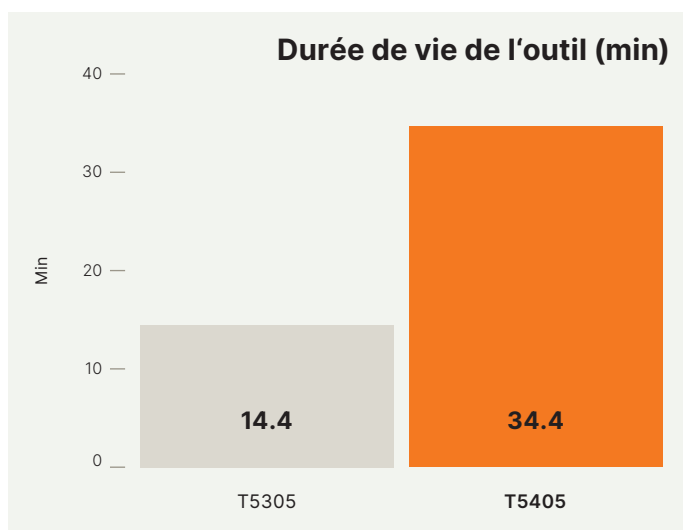
Exemples d'usinage

Augmentation de la durée de vie des outils de **139 %** en Dressage de face d'une Fonte Grise

Les tests effectués dans notre centre d'essais ont confirmé une amélioration exceptionnelle de la durabilité par rapport à la nuance précédente. La nouvelle nuance T5405 a atteint une durée de vie de 34.4 minutes dans les opérations de Dressage de face, soit 139 % de plus que la nuance T5305 précédente.

Application	Dressage de Face
Matériau	GG25
Liquide de refroidissement	Non
Solution Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
330	0.3	2.0

K1.2



Exemples d'usinage

Durée de vie de l'outil nettement supérieure à celle du meilleur concurrent

Dans les opérations combinées exigeantes, la nouvelle nuance T5405 a permis d'obtenir une durée de vie de l'outil de 14.9 minutes, ce qui est supérieur à tous les concurrents. La nuance a maintenu des performances constantes tout au long des deux opérations, tout en dépassant d'au moins 18.5 % les performances de tous les concurrents testés.

Application	Tournage Combiné Longitudinal et Dressage de Face
Matériau	GG25
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
530	0.3	2.0

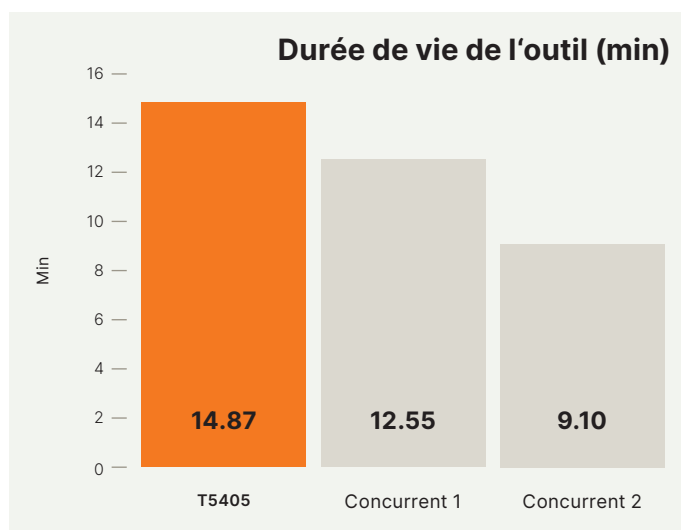
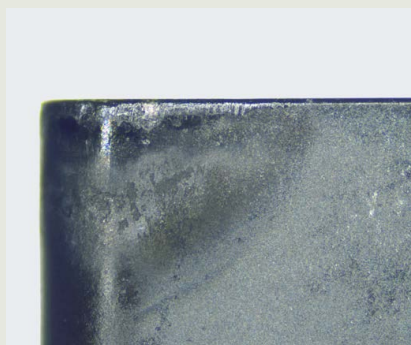
K1.2**T5405**

Photo prise après 12 minutes

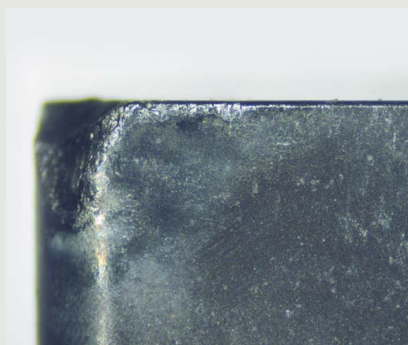
Concurrent 1

Photo prise après 12 minutes

Concurrent 2

Photo prise après 9 minutes



Informations techniques

Brise-copeaux pour les plaquettes négatives T5405

K



Condi-
tions de
travail très
instables



Conditions
de travail
instables

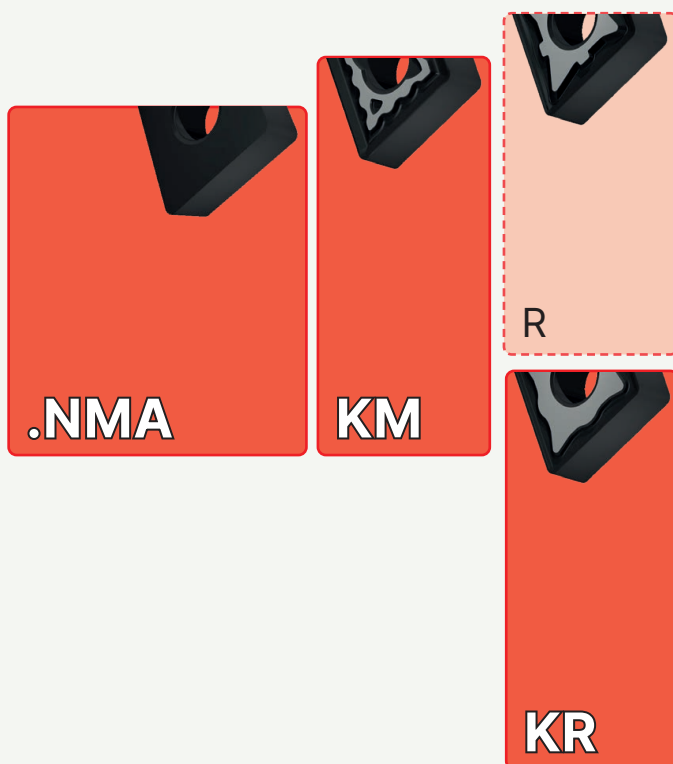


Des
conditions
de travail
stables



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 T5405

K



Condi-
tions de
travail très
instables



Conditions
de travail
instables



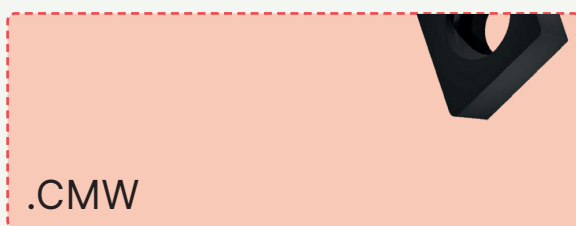
Des
conditions
de travail
stables



Pièces
à parois
fines et
minces

1er choix

Caractéristiques et avantages



					
	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

T5405 : 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
T5405	P05 - P15	■		MT-CVD				H	+	Ce matériau résistant à l'usure est principalement destiné à la finition et au tournage semi-ébauche de pièces en fonte (surtout grise) à des vitesses de coupe très élevées et dans des conditions de coupe stables. Il est possible, sous conditions, d'utiliser ce matériau pour l'usinage des aciers.
	K01 - K15	■								

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible

Nuances recommandées par groupe de matériaux ISO

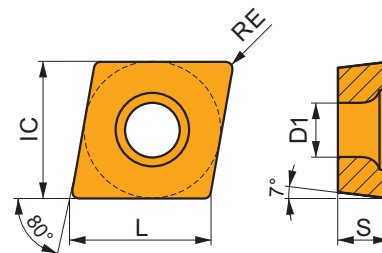
Groupe	Carbure cimenté avec MTCVD	Carbure cimenté avec PVD	Carbure non revêtu	CER
K01	T5405	T8415	HF7	TC100
K05				
K10				
K15				
K20	T5415	T8430		
K25				
K30	T9425			
K35				
K40				
K45				
50				



CCMT

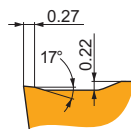
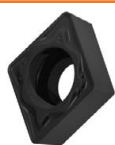


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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	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)



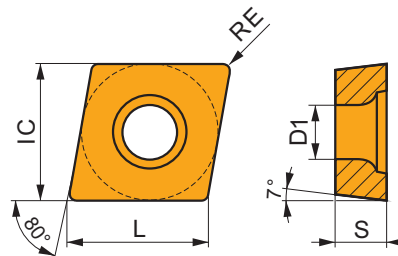
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

CCMT 09T304E-RM:T5405	●	0.4	■	325	0.25	2.2	■	305	0.25	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 09T308E-RM:T5405	●	0.8	■	365	0.30	2.2	■	345	0.30	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMT 120408E-RM:T5405	●	0.8	■	355	0.30	2.7	■	335	0.30	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

CCMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
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	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)



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

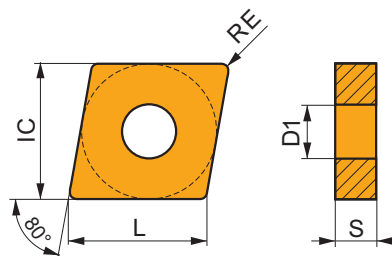
CCMW 060202:T5405	●	0.2	■	—	—	—	■	270	0.08	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 060204:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	270	0.10	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 09T304:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	205	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 09T308:T5405	●	0.8	■	—	—	—	■	245	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 120404:T5405	●	0.4	■	—	—	—	■	245	0.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
CCMW 120408:T5405	●	0.8	■	—	—	—	■	235	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



CNMA

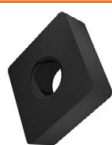


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



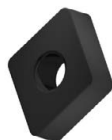
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



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

CNMA 120404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	275	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120416:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	230	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	235	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

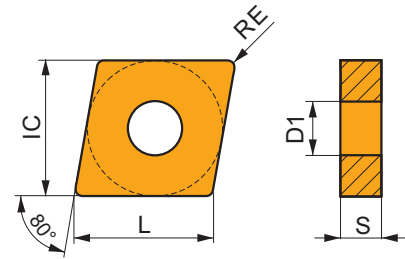
CNMA 120408S:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 120412S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 160612S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	240	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMA 190616S:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	225	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—



CNMG

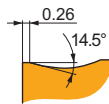
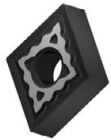


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



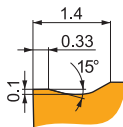
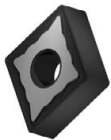
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



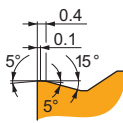
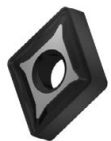
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.

CNMG 120404-KM-T5405	●	0.4	340	0.20	2.1	—	—	—	320	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-KM-T5405	●	0.8	350	0.32	2.1	—	—	—	330	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-KM-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



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

CNMG 120408E-KR-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	—	—	—	285	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-KR-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-KR-T5405	●	1.6	360	0.40	2.1	—	—	—	340	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-KR-T5405	●	0.8	310	0.35	4.5	—	—	—	290	0.35	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-KR-T5405	●	1.2	305	0.45	4.5	—	—	—	285	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-KR-T5405	●	1.6	305	0.50	4.5	—	—	—	285	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-KR-T5405	●	0.8	295	0.35	7.0	—	—	—	280	0.35	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-KR-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	—	—	—	275	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-KR-T5405	●	1.6	295	0.50	7.0	—	—	—	280	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

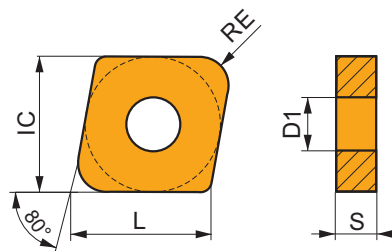
CNMG 120408E-R-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	—	—	—	285	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-R-T5405	●	1.2	300	0.45	5.5	—	—	—	285	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-R-T5405	●	1.6	300	0.50	5.5	—	—	—	285	0.50	5.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-R-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	—	—	—	275	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—



CNMX 19

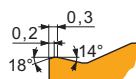


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1907	19.050	7.75	19.30	7.94



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

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)



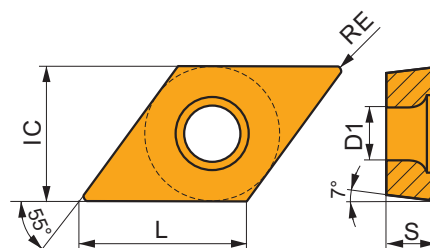
RF géométrie pour les opérations d'usinage semi-ébauche à ébauche, et les coupes continues à interrompues.

CNMX 190740SN-RF:T5405	4.0	125	0.85	4.0	—	—	—	115	0.85	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DCMT

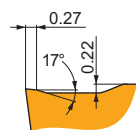


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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)



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.

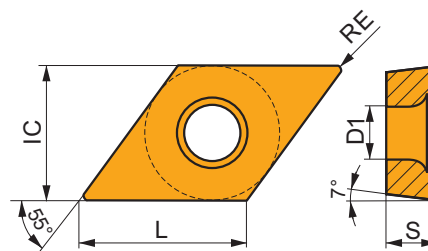
DCMT 11T304E-RM:T5405	0.4	305	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-RM:T5405	0.8	340	0.27	0.8	—	—	—	320	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



DCMW



	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



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)



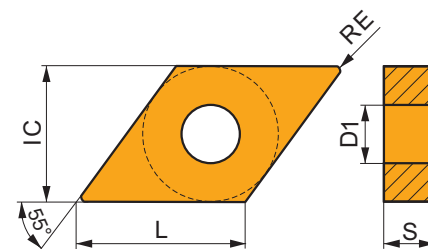
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

DCMW 070202:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	235	0.08	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 070204:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	225	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	225	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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)



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

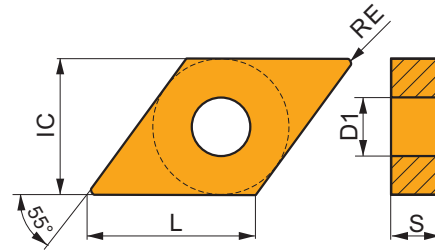
DNMA 150408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150604:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	240	0.10	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150608:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMA 150612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



DNMG

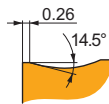


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



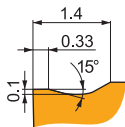
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



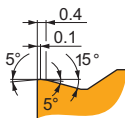
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.

DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	275	0.20	1.9	—	—	—	260	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412-KM:T5405	●	1.2	280	0.40	1.9	—	—	—	265	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	285	0.30	1.9	—	—	—	270	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



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

DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	260	0.35	3.0	—	—	—	245	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-KR:T5405	●	1.2	260	0.40	3.0	—	—	—	245	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-KR:T5405	●	1.6	260	0.50	3.0	—	—	—	245	0.50	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



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

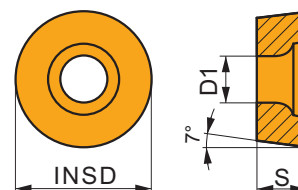
DNMG 150608E-R:T5405	●	0.8	250	0.40	3.0	—	—	—	235	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-R:T5405	●	1.6	275	0.40	3.0	—	—	—	260	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



RCMW



	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	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)



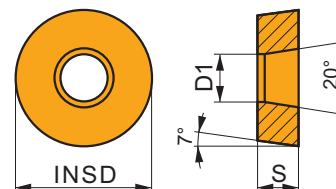
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

RCMW 0602M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	355	0.25	0.6	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 0803M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	320	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 10T3M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	285	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
RCMW 1204M0:T5405	●	—	—	—	—	—	—	■	270	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

RCMX

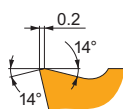


	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35



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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



RF1 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

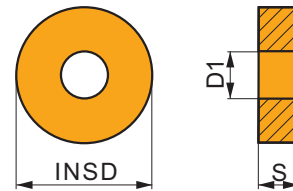
RCMX 2006M0-RF1:T5405	●	—	■	155	0.80	3.5	—	—	—	■	145	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



RNMG

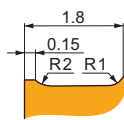


	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35



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)



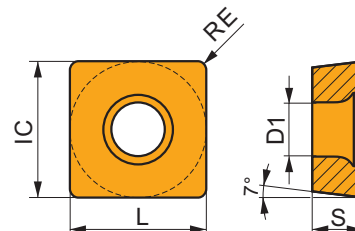
08 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

RNMG 120400E-08:T5405	●	–	■	255	0.70	3.0	■	–	–	–	■	240	0.70	3.0	■	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T5405	●	–	■	255	0.70	3.0	■	–	–	–	■	240	0.70	3.0	■	–	–	–	–

SCMT

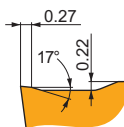


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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.

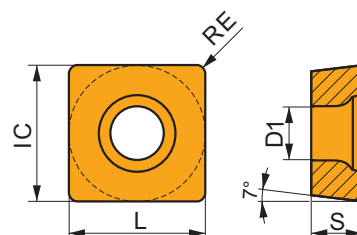
SCMT 09T308E-RM:T5405	●	0.8	■	390	0.30	2.0	■	–	–	–	■	370	0.30	2.0	■	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T5405	●	0.8	■	385	0.30	2.3	■	–	–	–	■	365	0.30	2.3	■	–	–	–	–



SCMW



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



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

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)



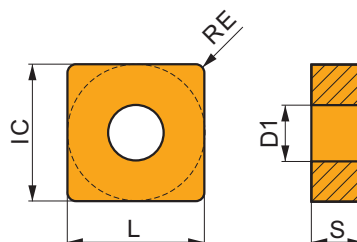
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SCMW 09T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	285	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMW 09T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	270	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMW 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	250	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(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)



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

SNMA 120408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	280	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 120412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	260	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 150612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	255	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190612:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190616:T5405	●	1.6	—	—	—	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250724:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250924:T5405	●	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—



.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMA 120412S:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	260	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

● 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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



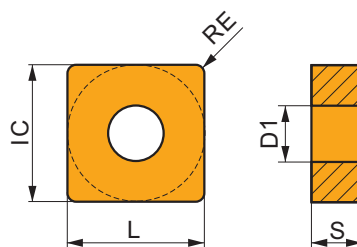
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

SNMA 150616S:T5405	1.6	—	—	—	—	—	—	270	0.30	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 190616S:T5405	1.6	—	—	—	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250724S:T5405	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMA 250924S:T5405	2.4	—	—	—	—	—	—	135	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMG

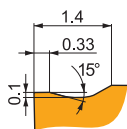
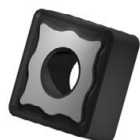


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



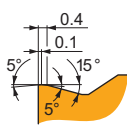
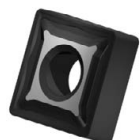
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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

SNMG 120408E-KR:T5405	0.8	330	0.35	3.8	—	—	—	310	0.35	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-KR:T5405	1.2	340	0.40	3.8	—	—	—	320	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-KR:T5405	1.6	340	0.45	3.8	—	—	—	320	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-KR:T5405	1.2	320	0.45	4.5	—	—	—	300	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-KR:T5405	1.6	325	0.50	4.5	—	—	—	305	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-KR:T5405	1.2	300	0.45	7.0	—	—	—	285	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-KR:T5405	1.6	310	0.50	7.0	—	—	—	290	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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

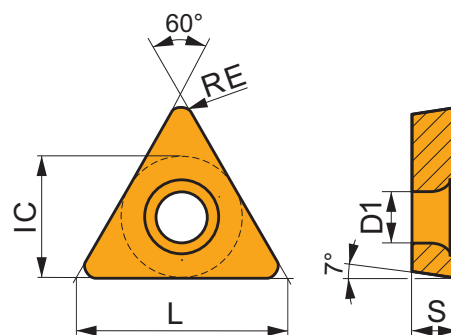
SNMG 120408E-R:T5405	0.8	320	0.40	3.8	—	—	—	300	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



TCMT

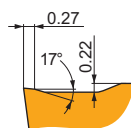


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



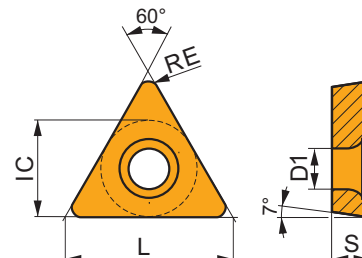
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

TCMT 16T308E-RM:T5405	●	0.8	330	0.27	1.9	—	—	—	310	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T312E-RM:T5405	●	1.2	345	0.27	1.9	—	—	—	325	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—

TCMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



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

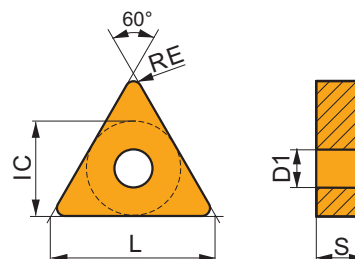
TCMW 110204:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	240	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMW 16T304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	235	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMW 16T308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	230	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—



TNMA



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



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

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)



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

TNMA 160404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	260	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 160408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 160412:T5405	✱	1.2	—	—	—	—	—	—	265	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 220408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	245	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMA 220412:T5405	✱	1.2	—	—	—	—	—	—	255	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



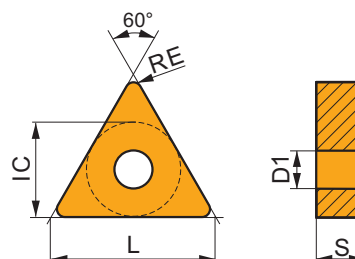
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMA 160408S:T5405	✱	0.8	—	—	—	—	—	—	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

TNMG

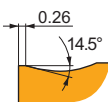
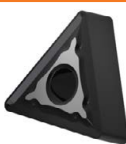


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



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

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)



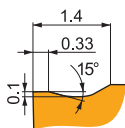
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.

TNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	300	0.30	2.1	—	—	—	285	0.30	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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



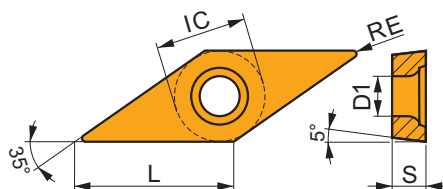
KR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMG 160408E-KR:T5405	●	0.8	275	0.35	3.0	—	—	—	260	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-KR:T5405	●	1.2	280	0.40	3.0	—	—	—	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-KR:T5405	●	0.8	270	0.35	4.0	—	—	—	255	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-KR:T5405	●	1.2	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VBMT

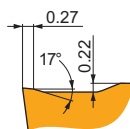


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



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.

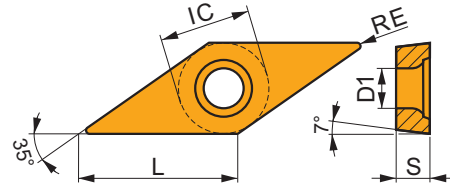
VBMT 160404E-RM:T5405	●	0.4	320	0.12	1.2	—	—	—	300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-RM:T5405	●	0.8	345	0.17	1.2	—	—	—	325	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



VCGT

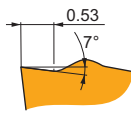


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



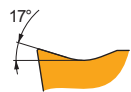
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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:T5405	●	0.2	330	0.05	1.0	—	—	—	310	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T5405	●	0.4	270	0.12	1.0	—	—	—	255	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



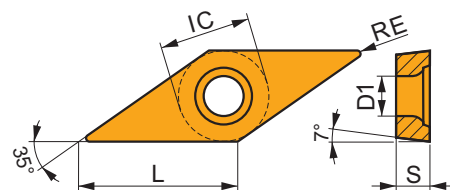
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

VCGT 130304E-NF2:T5405	●	0.4	270	0.12	1.0	—	—	—	255	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2:T5405	●	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(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)



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

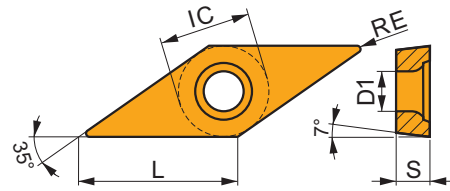
VCGW 130302:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	195	0.08	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGW 130304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGW 130308:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.3	—	—	—	—	—	—	—	—



VCMW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(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)



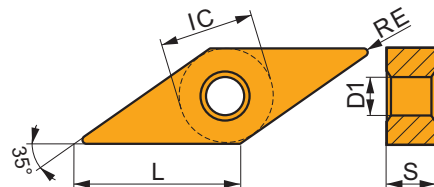
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

VCMW 110302:T5405	●	0.2	—	—	—	—	—	—	195	0.08	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 110304:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 160404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
VCMW 160408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—

VNMG

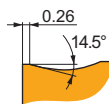


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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)



KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.

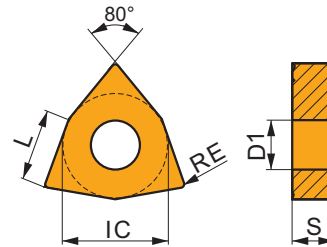
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	260	0.30	1.4	—	—	—	245	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



WNMA

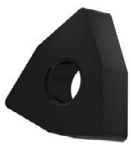


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



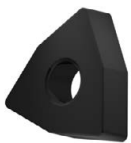
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



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

WNMA 080404:T5405	●	0.4	—	—	—	—	—	—	275	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMA 080408:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMA 080412:T5405	●	1.2	—	—	—	—	—	—	245	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—



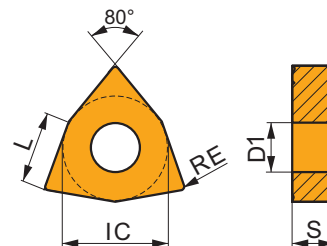
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMA 080408S:T5405	●	0.8	—	—	—	—	—	—	265	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

WNMG

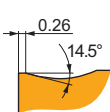
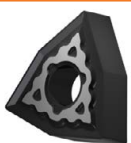


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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)



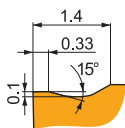
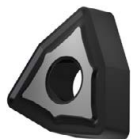
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.

WNMG 060404-KM:T5405	●	0.4	345	0.20	1.8	—	—	—	325	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404-KM:T5405	●	0.4	340	0.20	2.1	—	—	—	320	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-KM:T5405	●	0.8	350	0.32	2.1	—	—	—	330	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-KM:T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	—	—	—	325	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



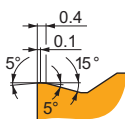
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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

WNMG 080408E-KR:T5405	 0.8		320	0.35	3.5		—	—	—		300	0.35	3.5		—	—	—		—	—	—
WNMG 080412E-KR:T5405	 1.2		325	0.40	3.5		—	—	—		305	0.40	3.5		—	—	—		—	—	—
WNMG 080416E-KR:T5405	 1.6		320	0.50	3.5		—	—	—		300	0.50	3.5		—	—	—		—	—	—



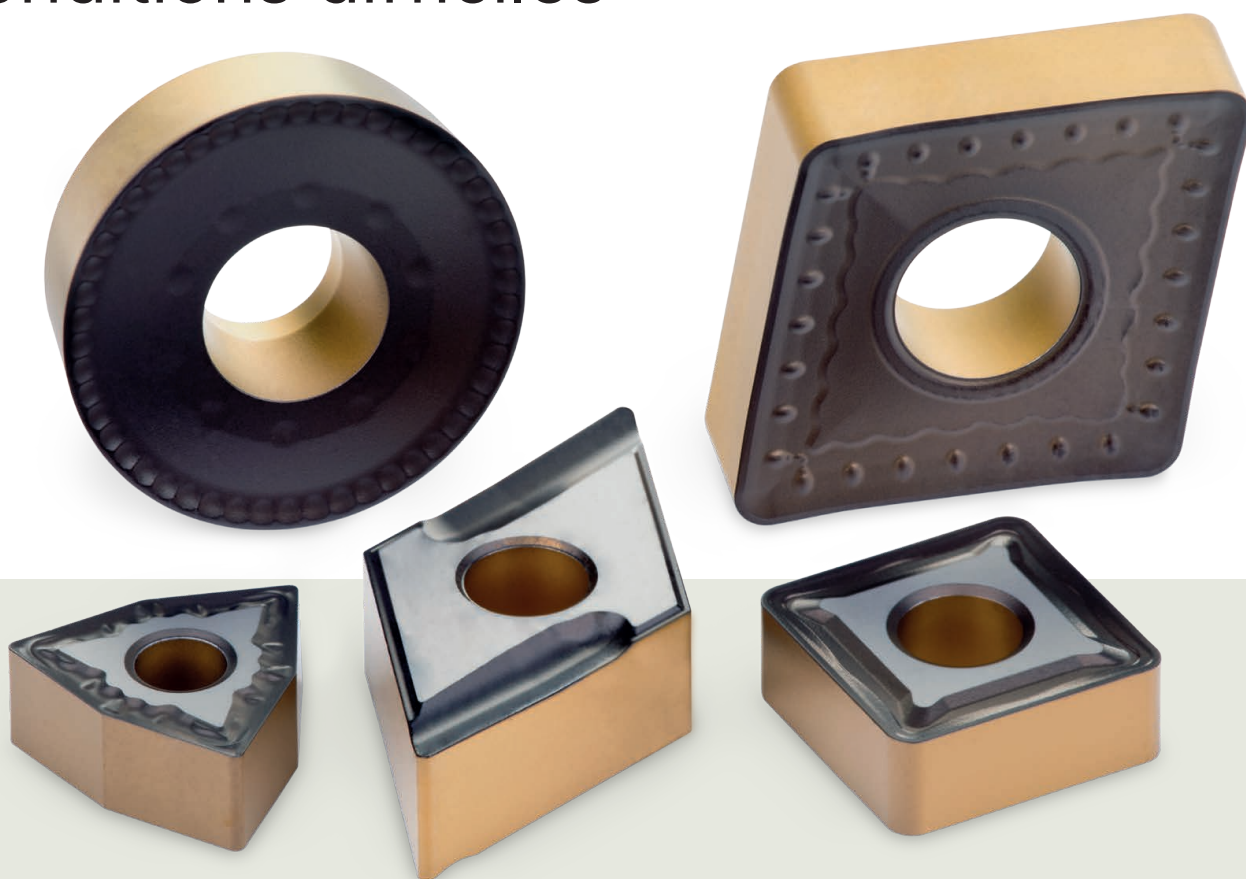
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

WNMG 080408E-R:T5405	 0.8		305	0.40	3.5		—	—	—		285	0.40	3.5		—	—	—		—	—	—
WNMG 080412E-R:T5405	 1.2		315	0.45	3.5		—	—	—		295	0.45	3.5		—	—	—		—	—	—



Nouvelle nuance polyvalente pour le tournage des aciers

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



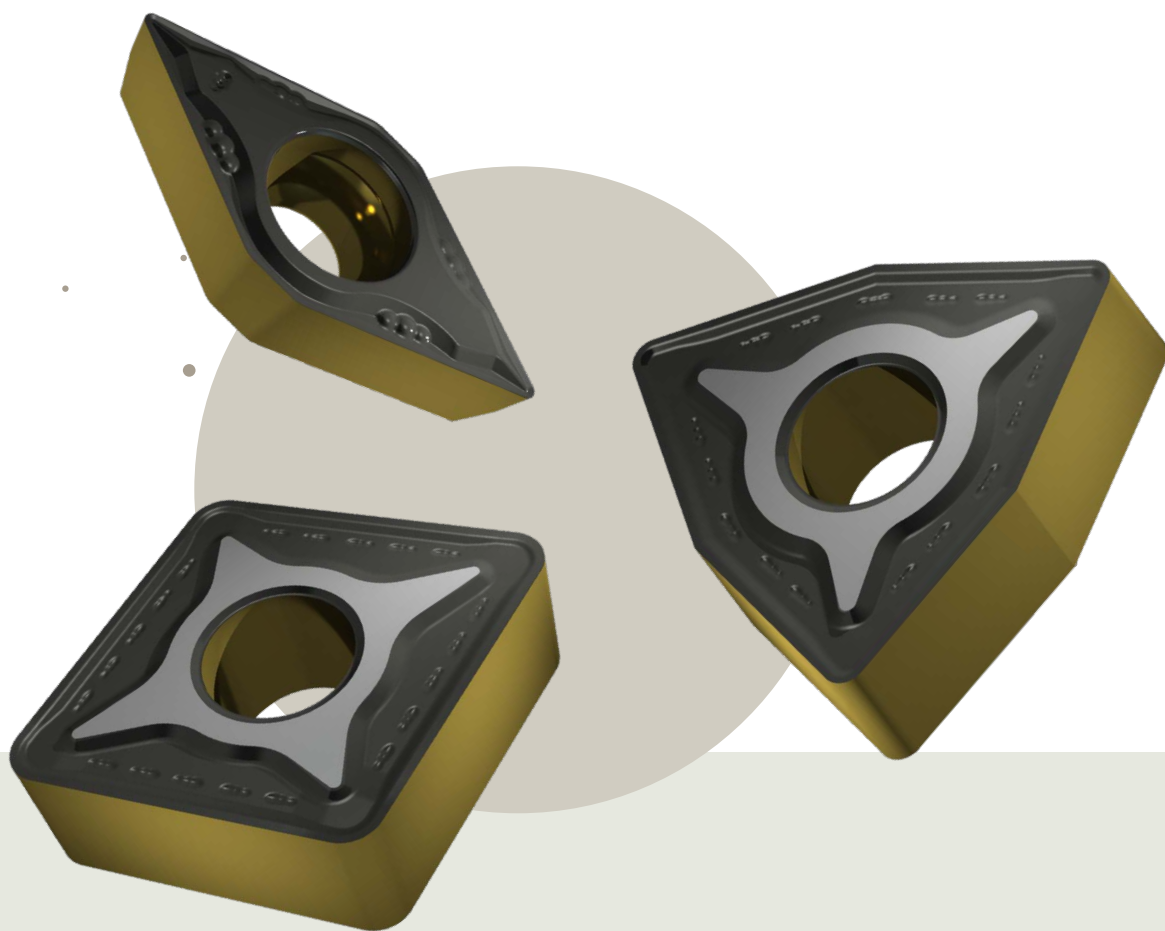
La nouvelle nuance de tournage T9425 présente un substrat à gradient fonctionnel et un revêtement MT-CVD avancé pour des performances et une résistance à l'usure exceptionnelles. Sa couche d' α -Al₂O₃ hautement texturée garantit des résultats constants dans les coupes continues, tandis que le post-traitement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

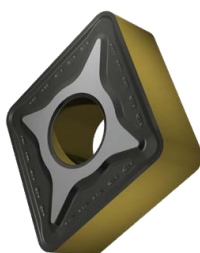




Produits apparentés



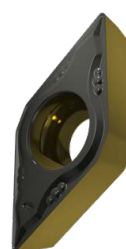
T9425



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)



Nuance T9425

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.

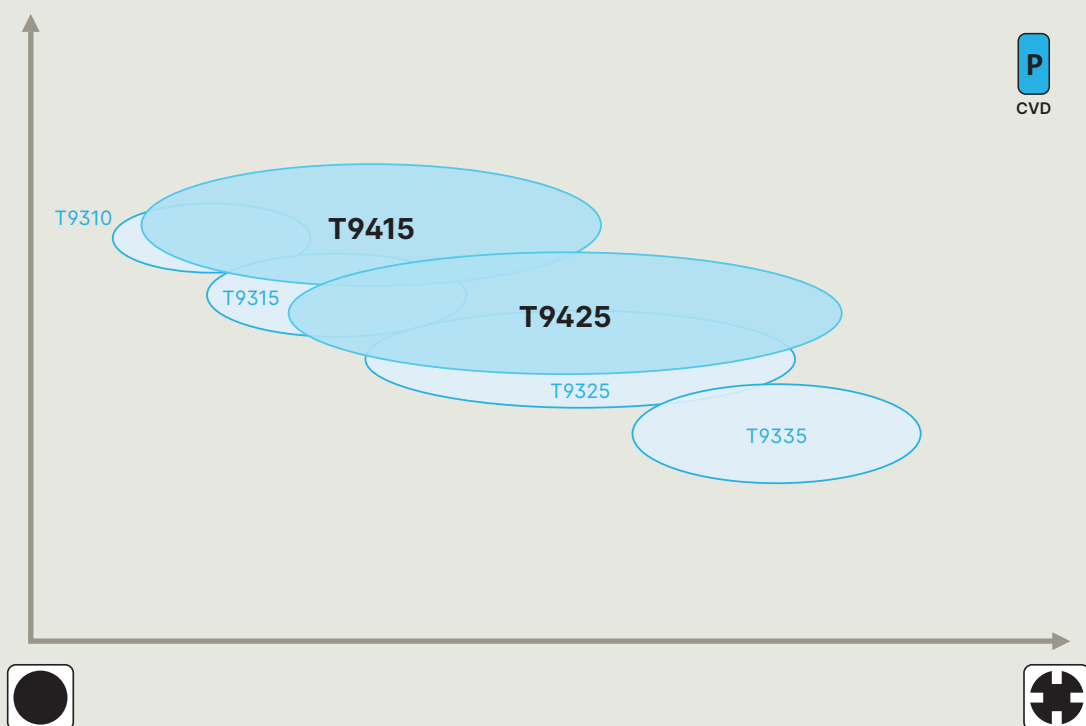


Détection plus facile de l'usure
réduit les temps d'arrêt.

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

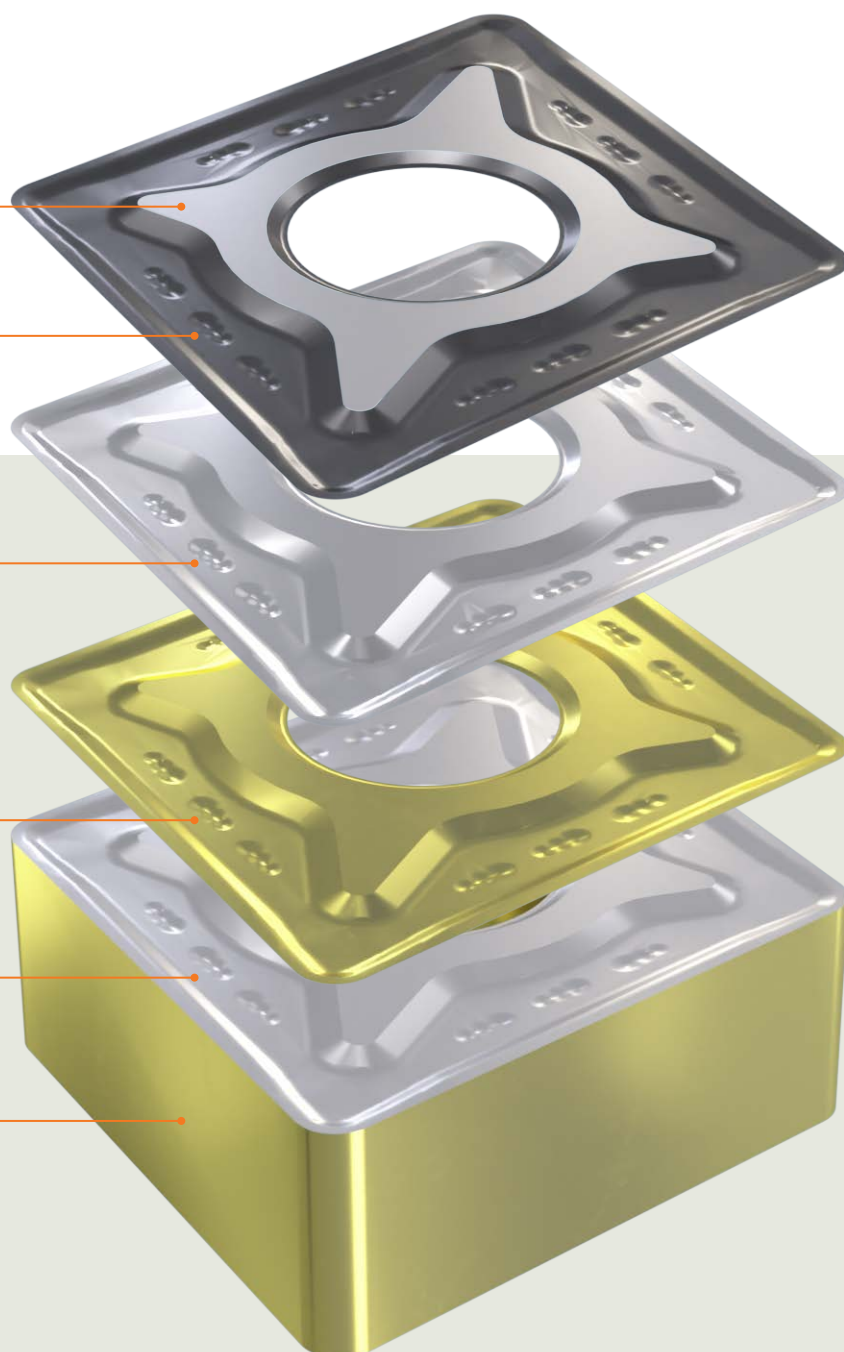
Couche d' α -Al₂O₃ hautement texturée et résistante à la chaleur

Couche TiCN résistante à l'abrasion

Couche adhésive de TiN

Substrat à gradient fonctionnel

Couche de revêtement TiN dorée





Cas de Succès

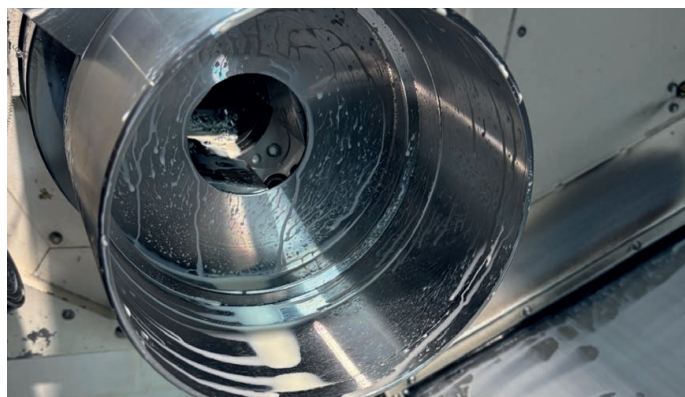
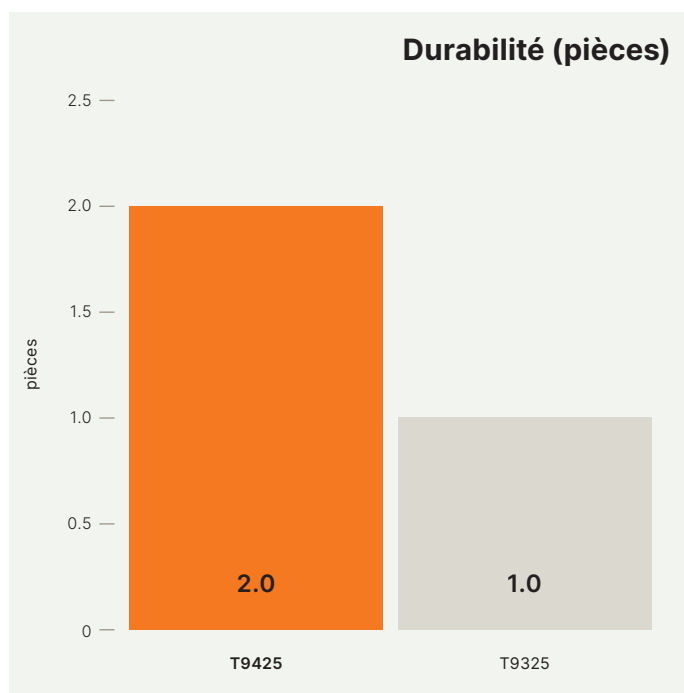
Doublement de la durée de vie de l'outil pour les applications de coupe continue

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'usinage		
v_c	f_n	a_p
180	0.3	3.0

P3.3





Cas de Succès

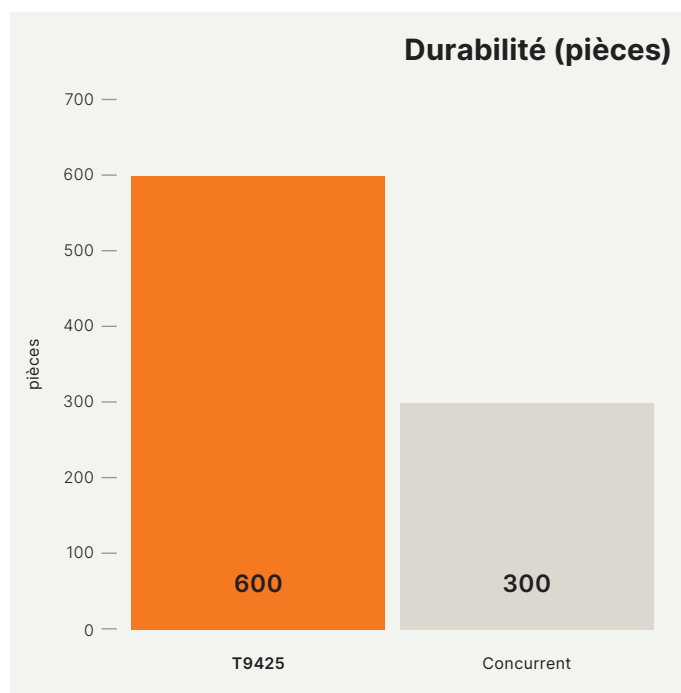
Améliorer de 100 % la durée de vie des outils

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'usinage		
v_c	f_n	a_p
270	0.35	0.775

P3.3



Cas de Succès

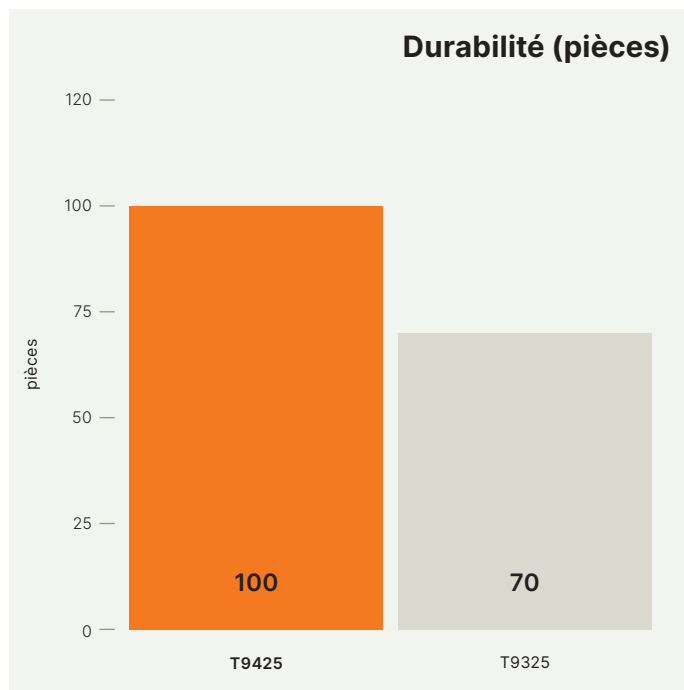
Augmentation de 43 % de la durée de vie en coupes interrompues

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

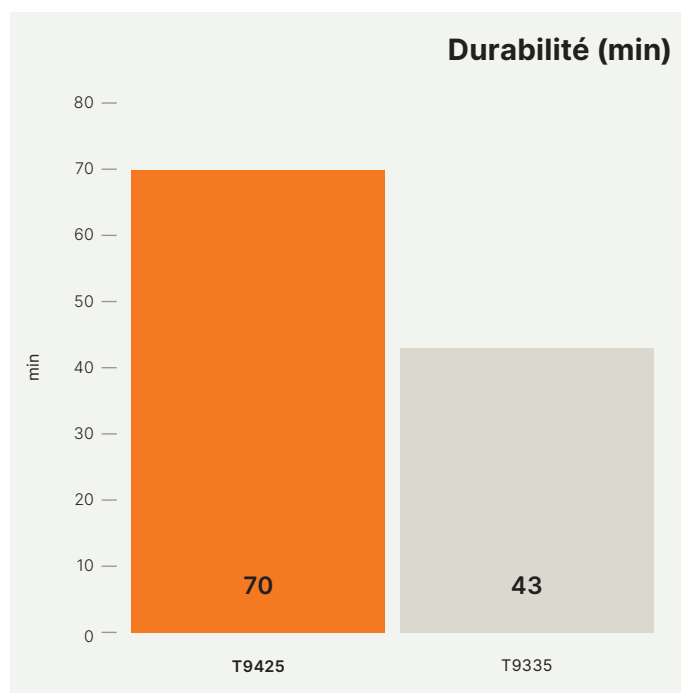
Améliorer les performances de 63 % dans l'usinage de pièces agricoles

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

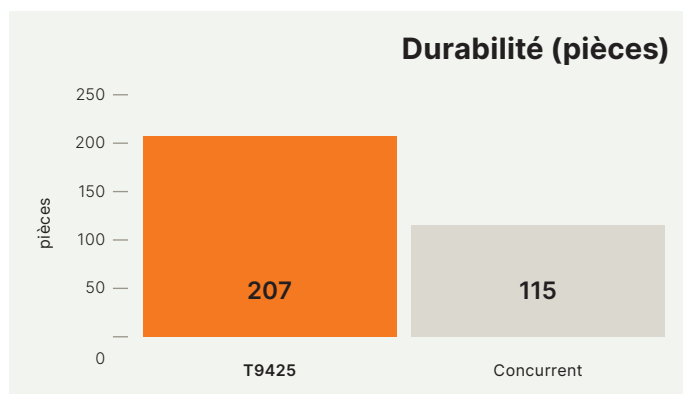
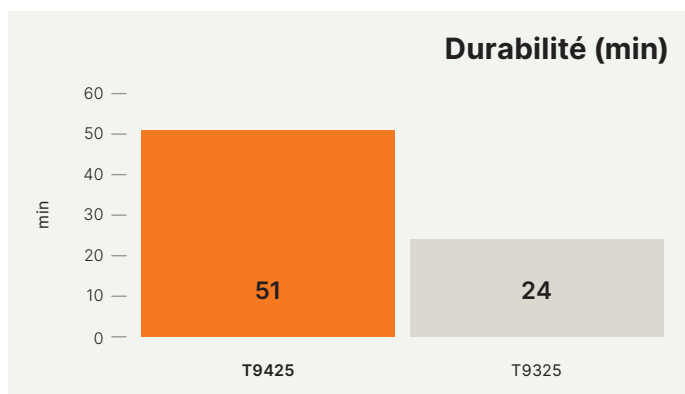
Résultat pour le client : Le T9425 a prolongé la durée de vie de l'outil de 80 % par rapport à un concurrent, produisant 207 pièces par outil pendant les essais. Ces performances exceptionnelles permettent aux fabricants de réduire le nombre de changements d'outils et d'allonger les cycles d'usinage. 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	





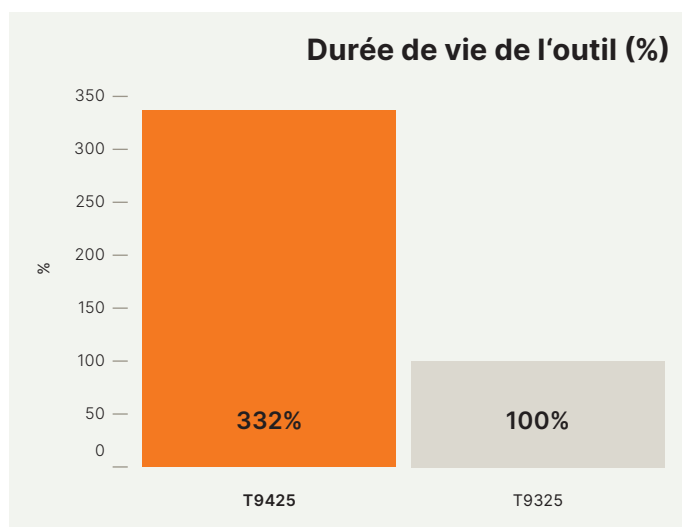
Exemples d'usinage

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

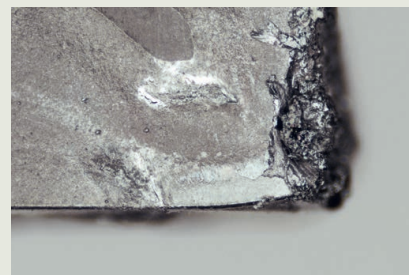
Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
315	0.25	2.0

P2.1**T9425**

Photos prises après 50 minutes

T9425

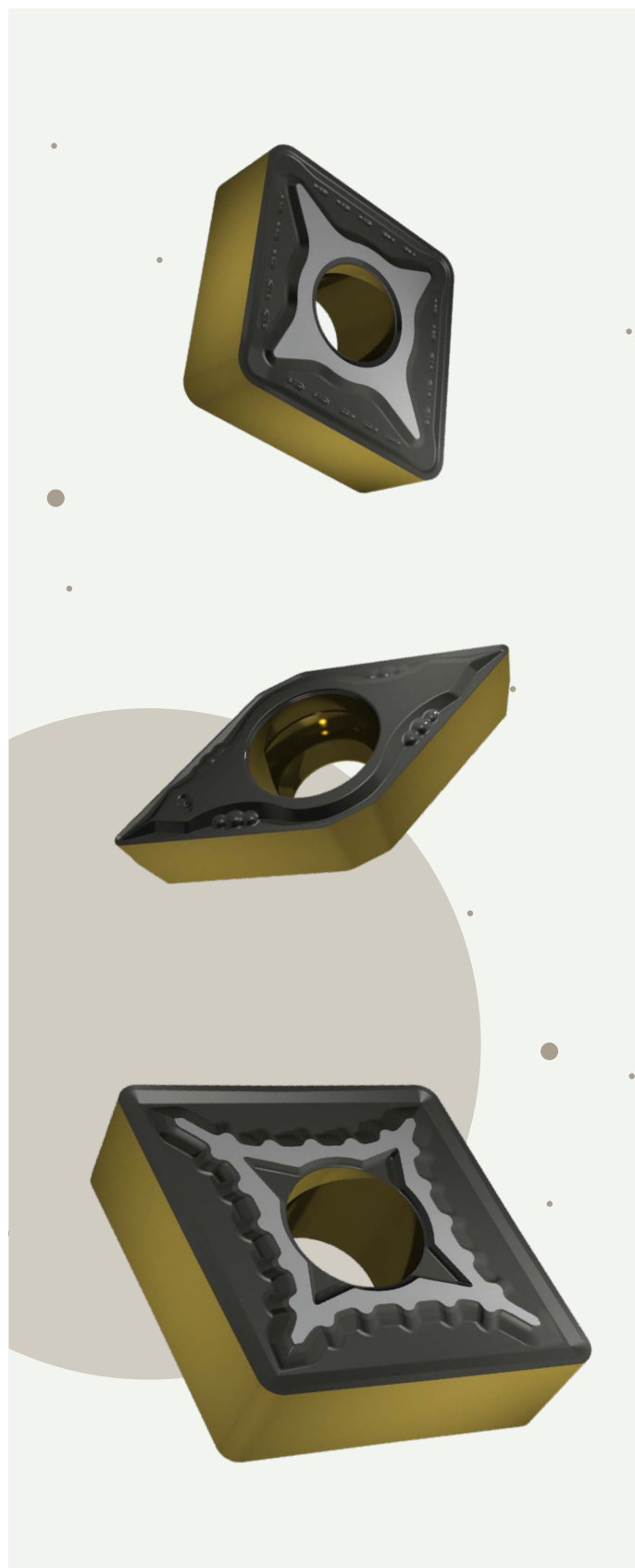
Photos prises après 15 minutes

T9325

Photos prises après 15 minutes



Exemples d'usinage



Durabilité exceptionnelle dans les opérations avec coupe interrompue

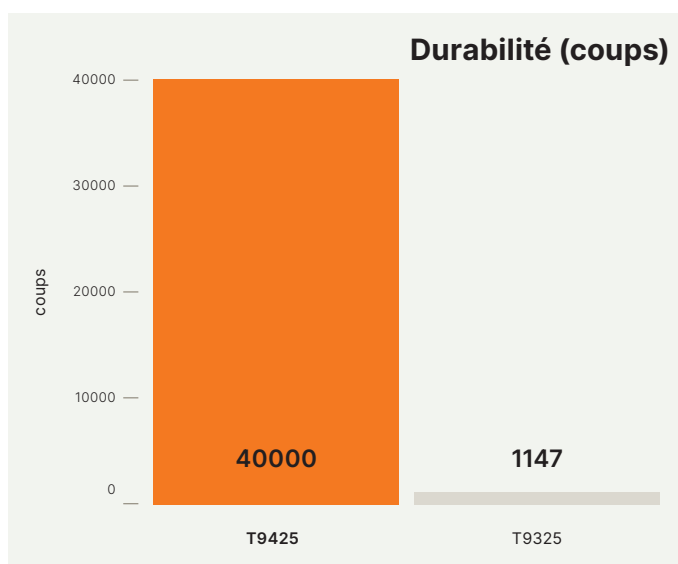
Grâce à un nouveau post-traitement, le T9425 offre des performances exceptionnelles dans les applications avec coupe interrompue. Cette amélioration significative permet de prolonger la durée de vie de l'outil et de réduire les temps d'arrêt machines dans des conditions d'usinage difficiles.

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	++	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.
	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	Groupe	Carbure cémenté avec MTCVD	Carbure cémenté avec PVD	Carbure non revêtu	CER
P01					M01				
P05				TT010	M05				
P10	T9415	T8415			M10				
P15				TT310	M15	T7325	T8415		
P20	T9425				M20				
P25		T8430			M25	T7335	T8430		
P30					M30	T9425			
P35					M35				
P40					M40				
P45					M45				
P50					M50				
K01									
K05	T5405			TC100					
K10									
K15	T5415	T8415							
K20			HF7						
K25	T9425								
K30		T8430							
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

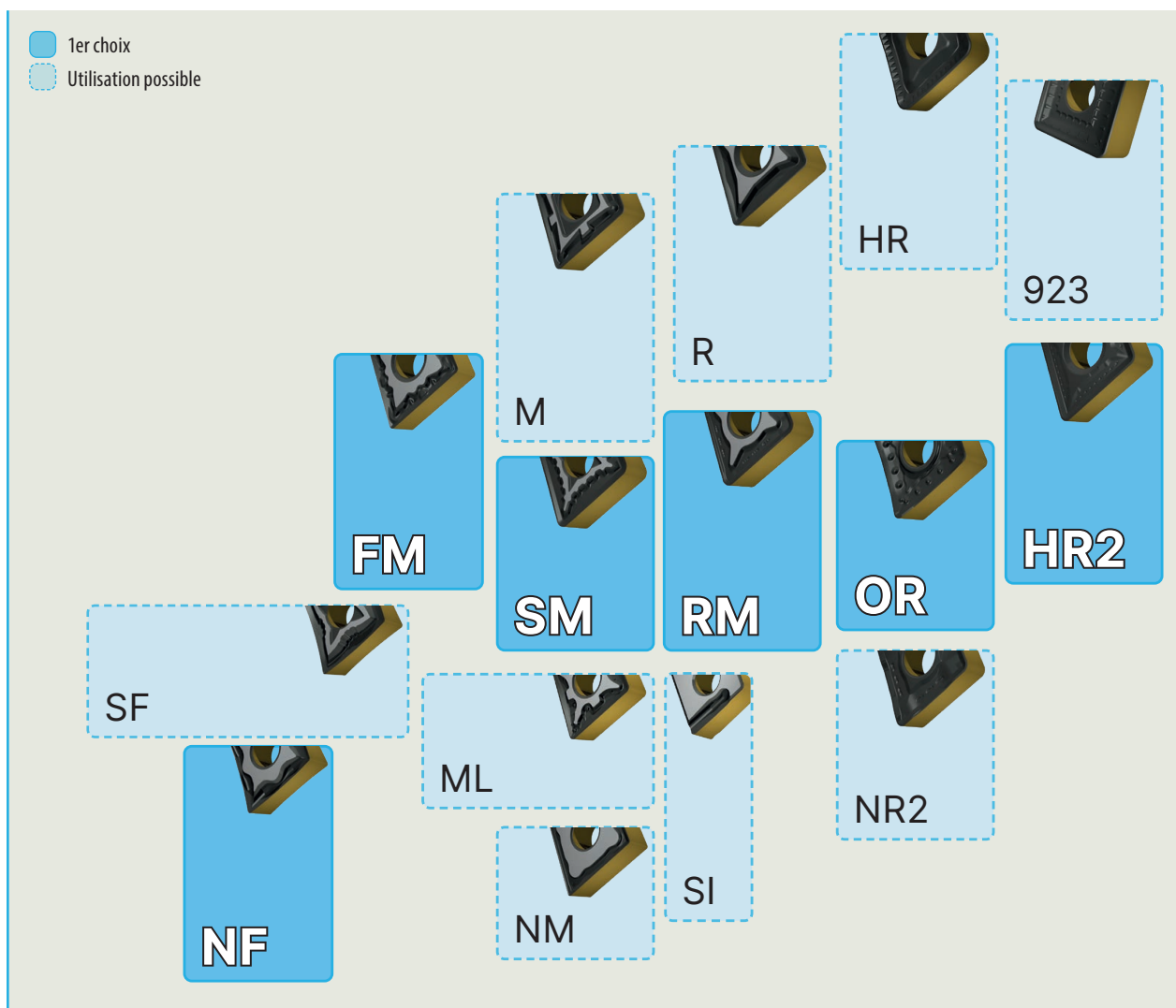


Des
conditions
de travail
stables



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



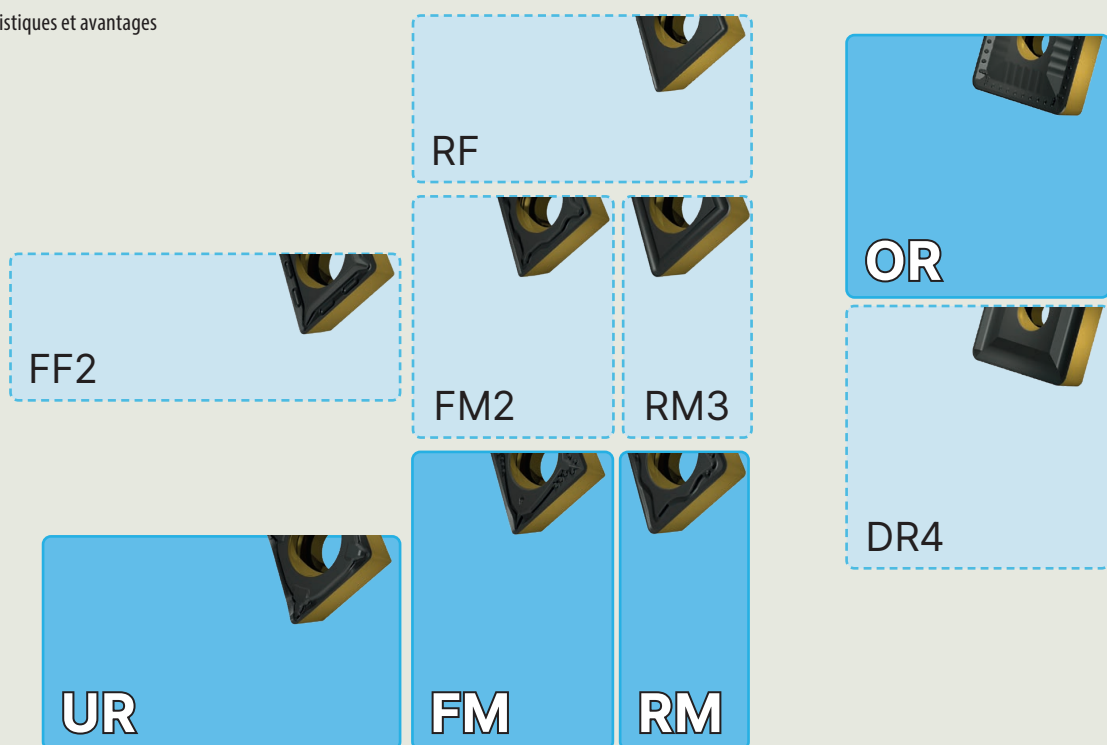
Des
conditions
de travail
stables



Pièces
à parois
fines et
minces

1er choix

Caractéristiques et avantages

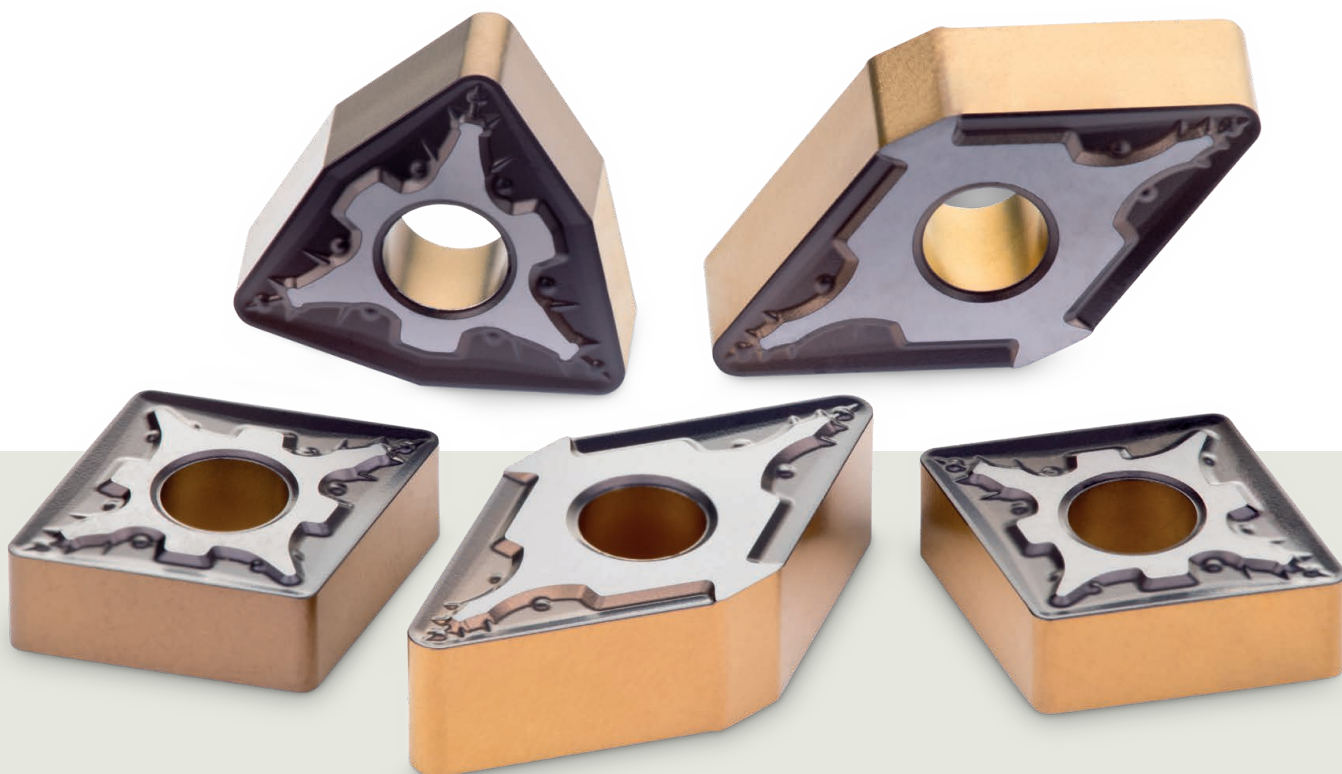


					
	0.05 – 0.2 mm/tour		0.2 – 0.4 mm/tour	0.4 – 1.0 mm/tour	> 1.0 mm/tour
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



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.

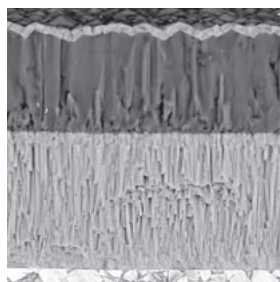
Disponible avec la nouvelle nuance T9425 et la nuance T9415, le brise-copeaux ML offre une stabilité maximale, une productivité élevée et des performances fiables - idéales pour les applications de décolletage, l'automobile et la mécanique générale.





Produits apparentés

T9415

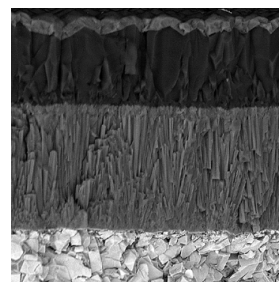


Nuance MT-CVD

Couche $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ résistante à l'abrasion et à la chaleur

Revêtement TiN sur les flancs

T9425

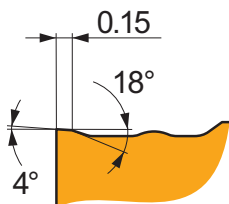


Nuance MT-CVD

Couche d' $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ hautement texturée

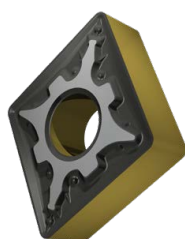
Revêtement TiN sur les flancs

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

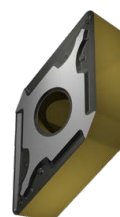


Plaquette productive

Pour les aciers

Coupes moyennes à semi-ébauches

DNMG-ML

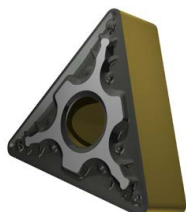


Plaquette polyvalente

Pour les aciers

Coupes légères à moyennes

TNMG-ML

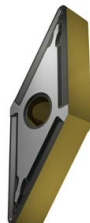


Plaquette polyvalente

Pour les aciers

Coupes légères à moyennes

VNMG-ML

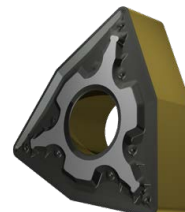


Plaquette polyvalente

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

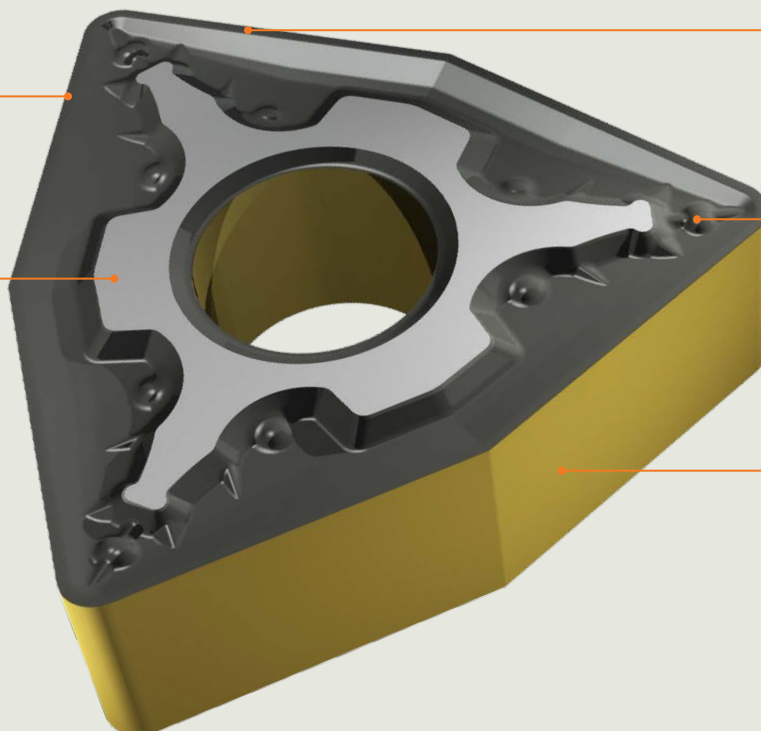
Géométrie positive

Surface d'appui rectifiée après le processus de revêtement

Renfort d'arête stable

Géométrie spécialement conçue

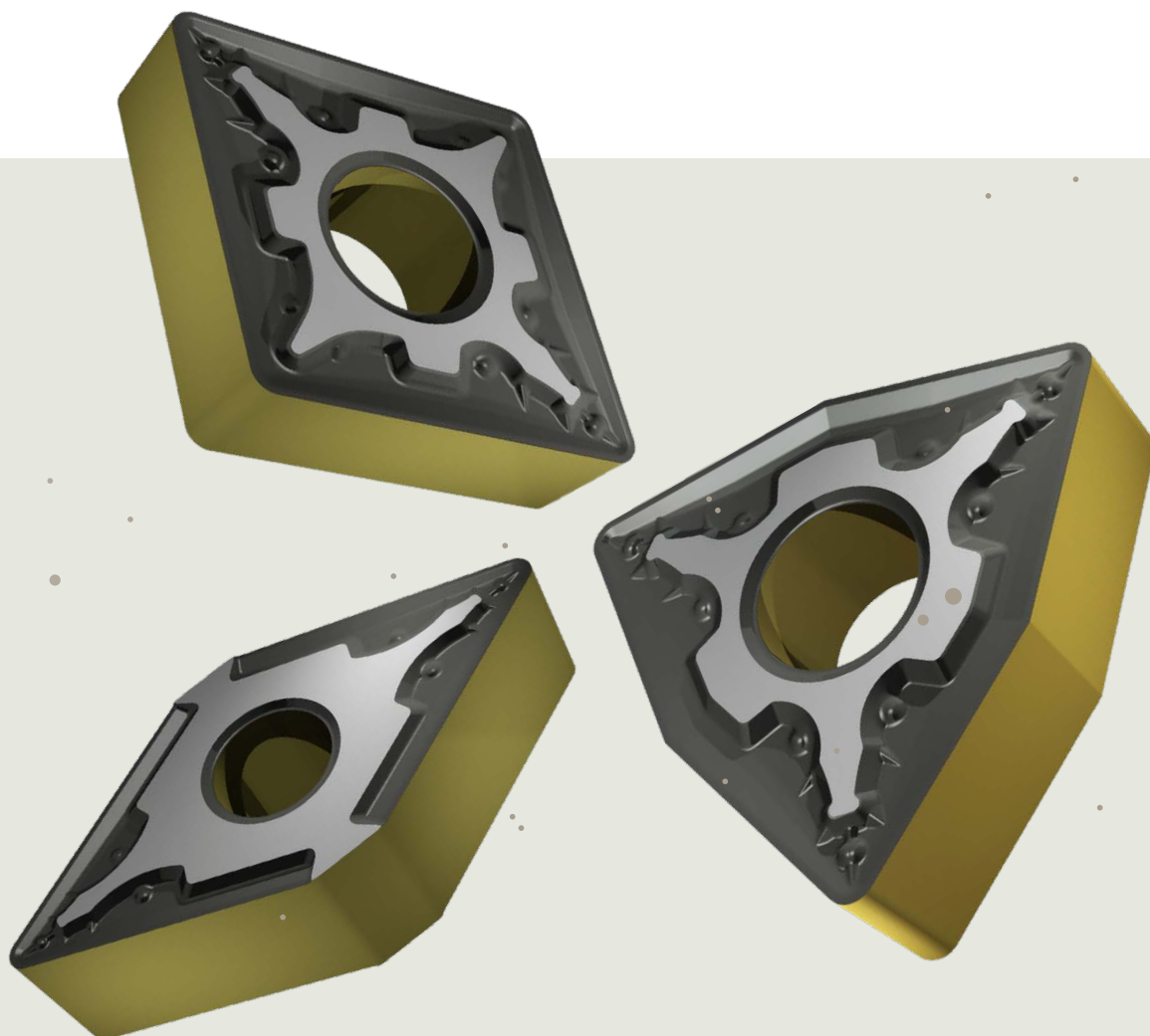
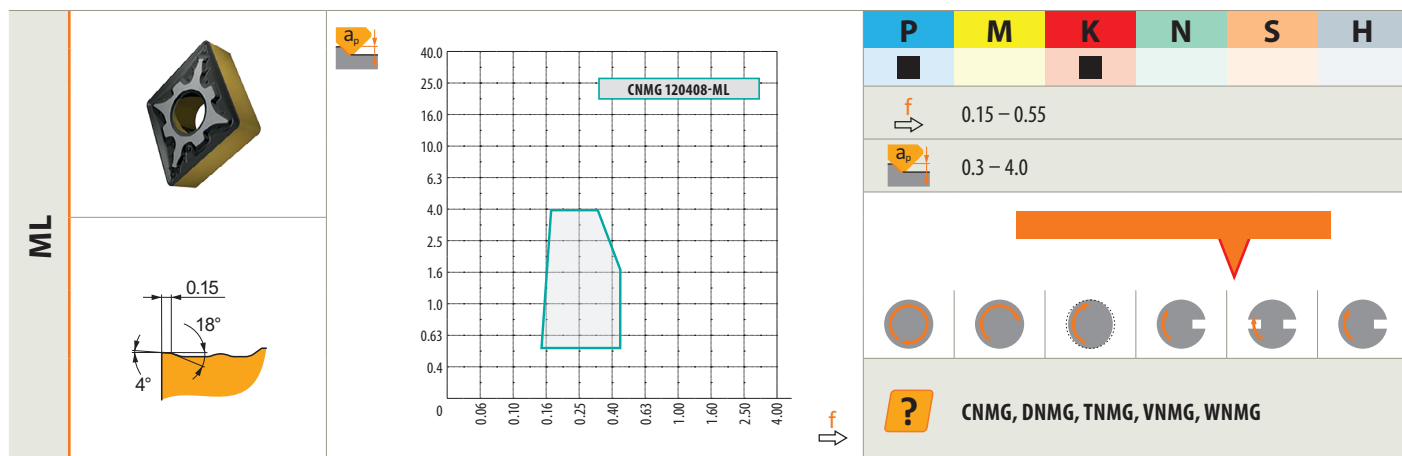
Disponible sur les plaquettes ISO négatives





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

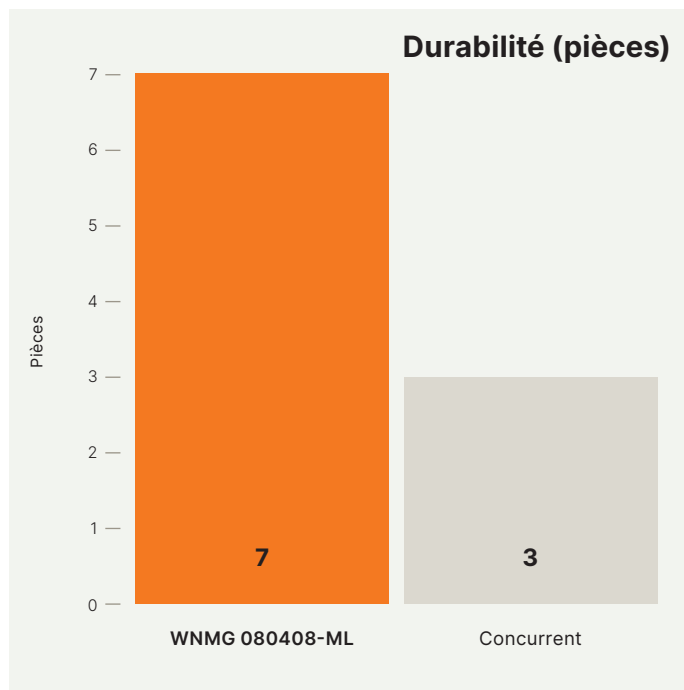
Résultat pour le client: Le brise-copeaux ML a permis d'obtenir 7 pièces par arête, contre 3 avec le concurrent, dans le cadre d'un tournage d'ébauche de brides de chemin de fer trempées.

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'usinage		
v_c	f_n	a_p
297	0.3	2.0

P3.3





Cas de Succès

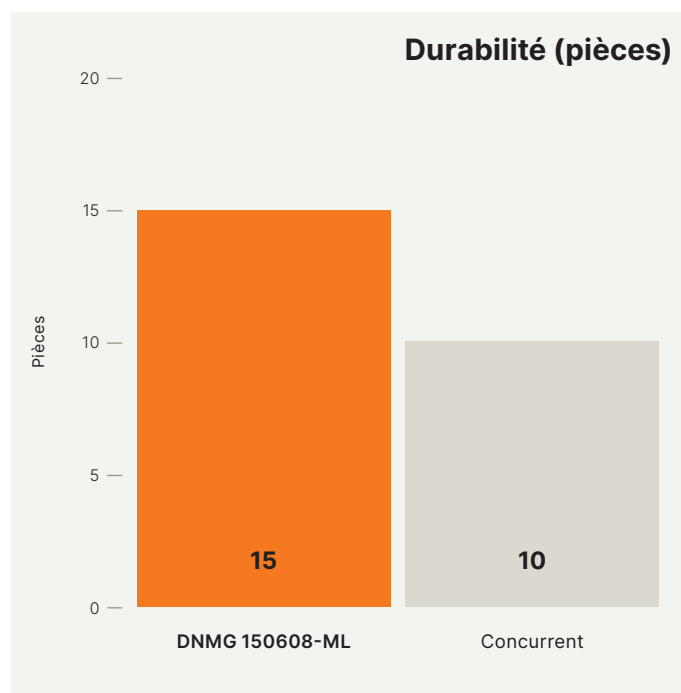
Augmentation de la durée de vie de l'outil de 50 % dans le tournage d'arbres à vis sans fin

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

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

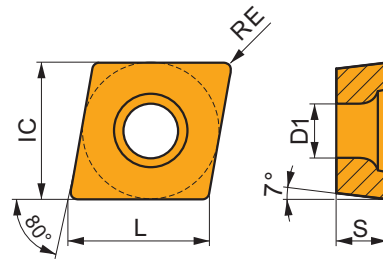
	0.05 – 0.2 mm/tour		0.2 – 0.4 mm/tour	0.4 – 1.0 mm/tour	> 1.0 mm/tour
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm



CCGT

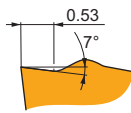
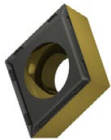


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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)



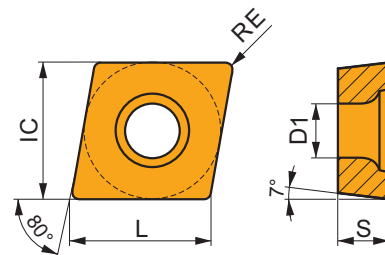
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

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

CCMT

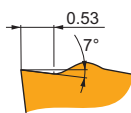
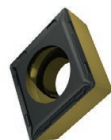


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



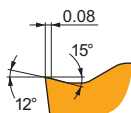
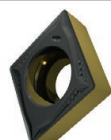
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



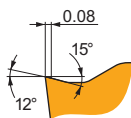
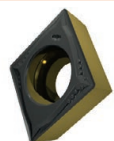
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	■	—	—	—	■	—	—	—	—



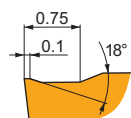
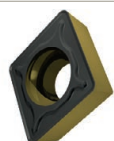
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



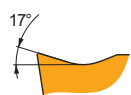
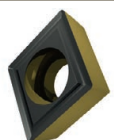
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



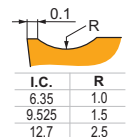
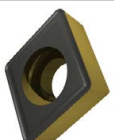
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



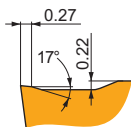
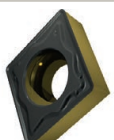
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	—	—



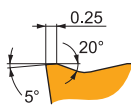
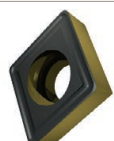
RF - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

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	—	—



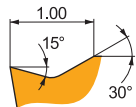
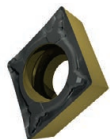
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



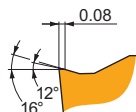
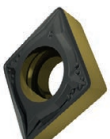
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



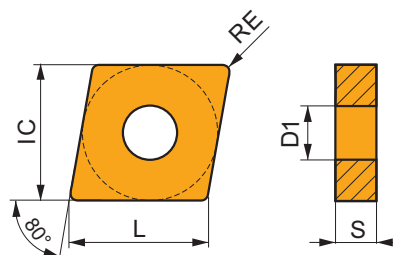
W-FM - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

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

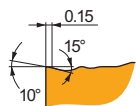
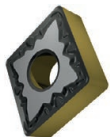


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



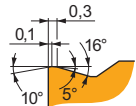
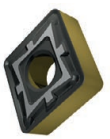
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—



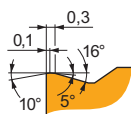
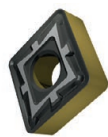
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



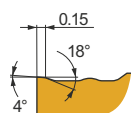
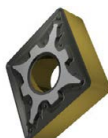
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



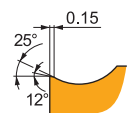
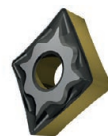
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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 120616E-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	—	—	—	—	—	—	—	—



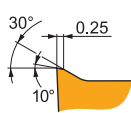
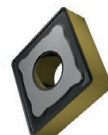
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



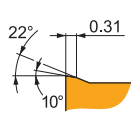
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—



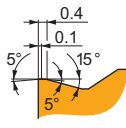
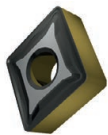
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

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	—	—



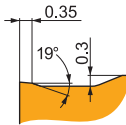
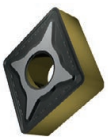
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



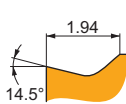
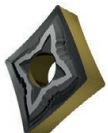
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



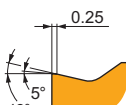
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

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	—	—	—



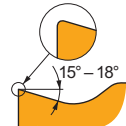
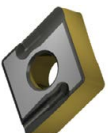
SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

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	—	—	—



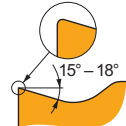
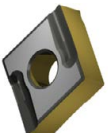
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

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	—	—	—



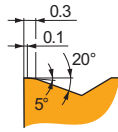
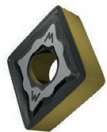
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—	—



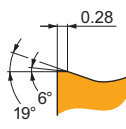
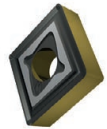
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



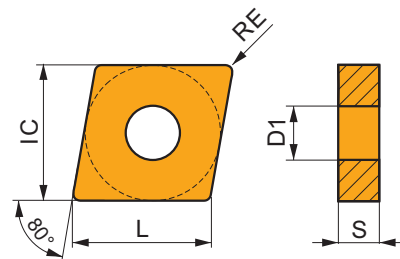
W-MR - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux fontes.

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

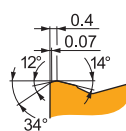
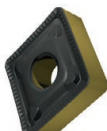


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



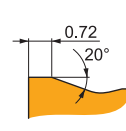
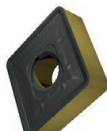
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



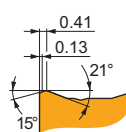
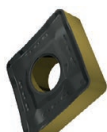
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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



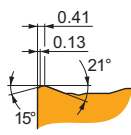
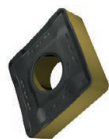
NR2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

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	—	—	—



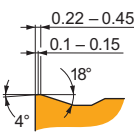
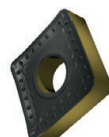
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



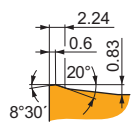
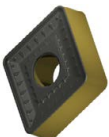
NR2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux fontes et aux superalliages.

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	—	—	—



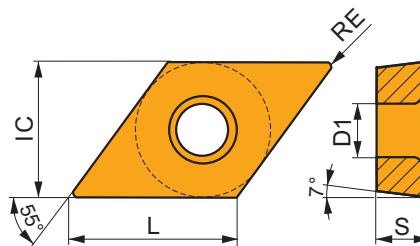
923 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

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

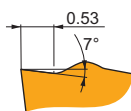
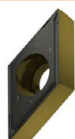


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



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.

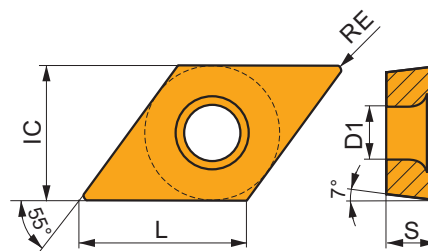
DCGT 11T302E-FF2:T9425	0.2	370	0.05	0.8	—	—	—	350	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



DCMT

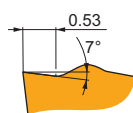
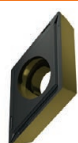


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



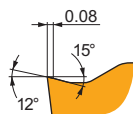
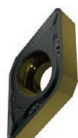
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



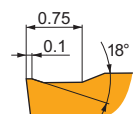
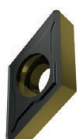
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



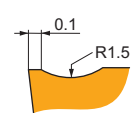
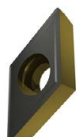
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



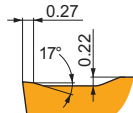
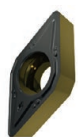
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



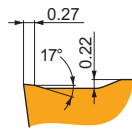
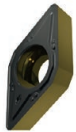
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

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	—	—



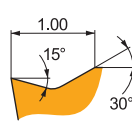
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



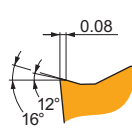
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



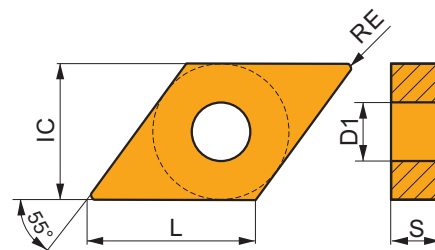
W-FM - Géométrie avec arête wiper conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un léger listel.

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

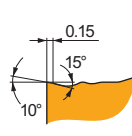


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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)



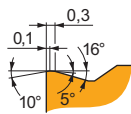
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	■	—	—	—



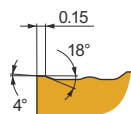
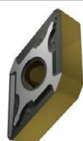
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



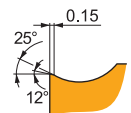
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



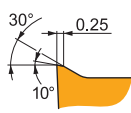
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



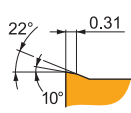
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—	—



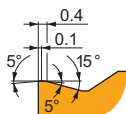
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

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	—	—	—



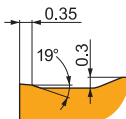
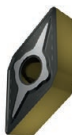
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



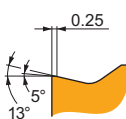
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



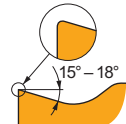
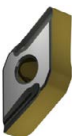
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

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	—	—	—



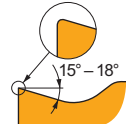
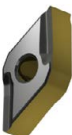
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

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	—	—	—



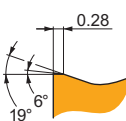
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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.

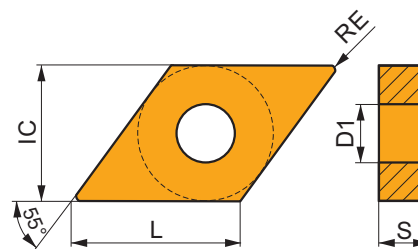
DNMG 150608W-MR:T9425	0.8	250	0.40	1.5	150	0.36	1.5	235	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR:T9425	1.2	245	0.50	1.5	145	0.45	1.5	230	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



DNMM

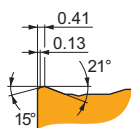
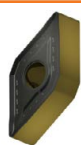


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



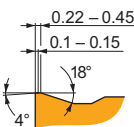
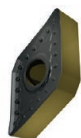
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—
------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



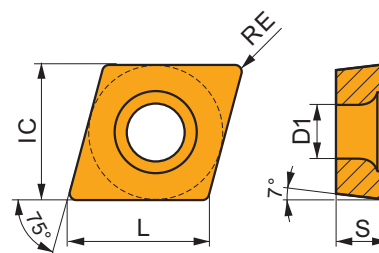
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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

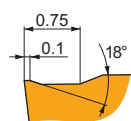
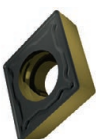


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



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.

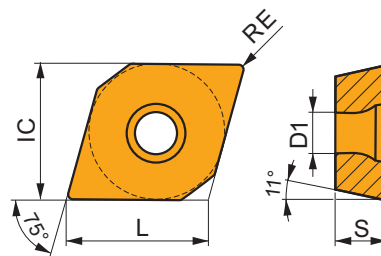
ECMT 060204E-FM2:T9425	0.4	370	0.12	0.8	220	0.11	0.8	350	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2:T9425	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2:T9425	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



EPMT

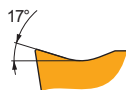
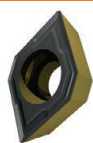


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



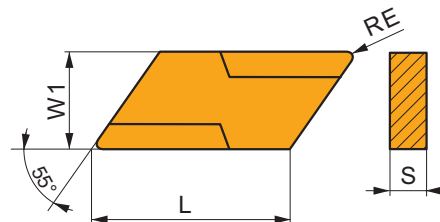
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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

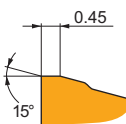
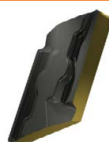


	L	S
	(mm)	(mm)
1604	19.50	4.76



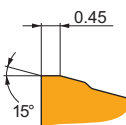
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



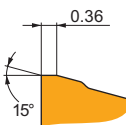
L-22 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

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.

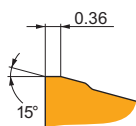
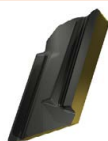
KNUX 160405L-32:T9425	●	0.5	■	245	0.25	2.7	■	145	0.25	2.7	■	230	0.25	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

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



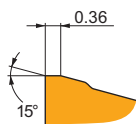
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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.

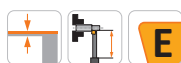
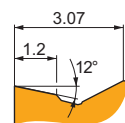
KNUX 160410L-32:T9425	●	1.0	■	280	0.32	2.7	■	165	0.32	2.7	■	265	0.32	2.7	■	—	—	—	■	—	—
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



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

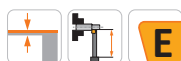
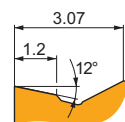
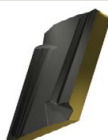
KNUX 160405R-32:T9425	●	0.5	■	245	0.25	2.7	■	145	0.25	2.7	■	230	0.25	2.7	■	—	—	—	■	—	—
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

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
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----



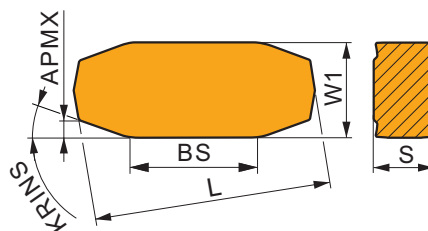
EL-72 géométrie avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition fine à la finition et les coupes continues.

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
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----

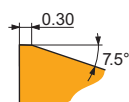
LNGF 30



	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.

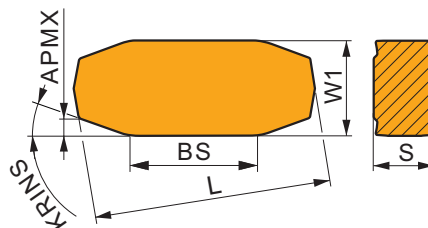
LNGF 300715-PM-S01:T9425	●	—	■	205	1.70	0.7	■	120	1.53	0.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—
---------------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



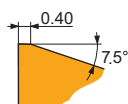
LNGF 36



	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)



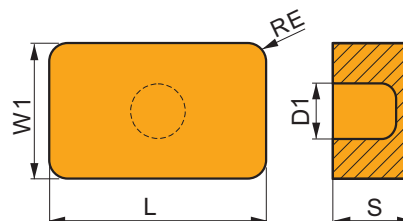
Géométrie d'écroûtage **PM** avec arête secondaire Wiper pour une profondeur de coupe moyenne, vitesse linéaire élevée dans des conditions de coupe stables à instables.

LNGF 361220-PM-S01:T9425	●	—	■	180	2.50	0.8	■	105	2.25	0.8	■	—	—	—	—	—	—	—	—
--------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

LNUX 40, LN.X 50

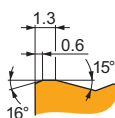


	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



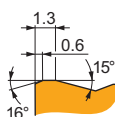
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



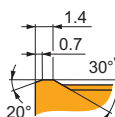
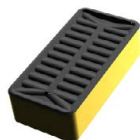
LN.X pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.

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.

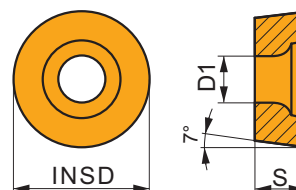
LNMX 501432E:T9425	●	3.2	■	85	1.50	25.0	■	—	—	—	■	80	1.50	25.0	■	—	—	—	—
--------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---



RCMT

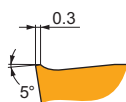
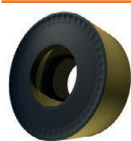


	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



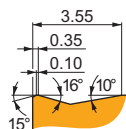
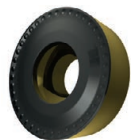
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



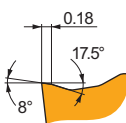
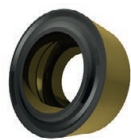
37 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

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



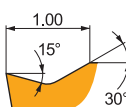
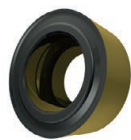
371 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

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.

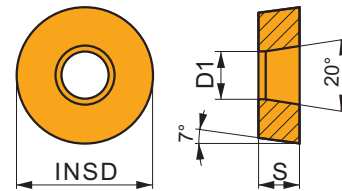
RCMT 0602MOE-UR:T9425	✱	—	■	350	0.40	1.2	■	210	0.36	1.2	■	330	0.40	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 0803MOE-UR:T9425	✱	—	■	325	0.45	1.6	■	195	0.41	1.6	■	305	0.45	1.6	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	✱	—	■	320	0.50	1.4	■	190	0.45	1.4	■	300	0.50	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
RCMT 1204MOE-UR:T9425	✱	—	■	305	0.55	1.8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



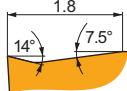
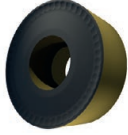
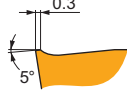
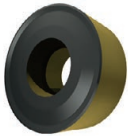
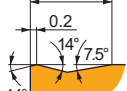
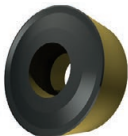
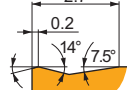
RCMX



	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.

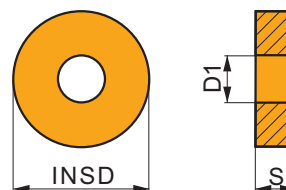
Produit	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
   	●	-	■	275	0.50	2.0	■	165	0.45	2.0	■	260	0.50	2.0	■	-	-	-	-
   	✱	-	■	245	0.60	3.0	■	-	-	-	■	230	0.60	3.0	■	-	-	-	-
   	✱	-	■	210	1.00	3.0	■	-	-	-	■	195	1.00	3.0	■	-	-	-	-
   	✱	-	■	195	1.20	3.5	■	-	-	-	■	185	1.20	3.5	■	-	-	-	-



RNMG

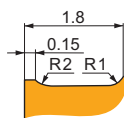
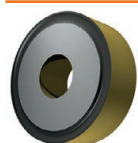


	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



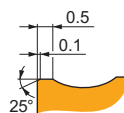
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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	—	—	—	—	—	—



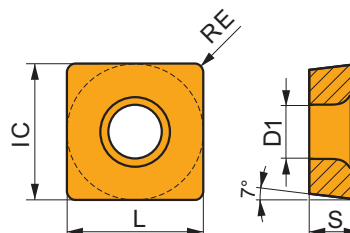
081 géométrie pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

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

SCMT

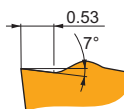
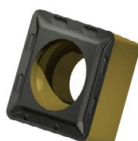


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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)



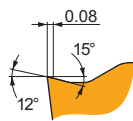
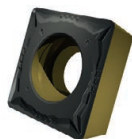
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

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	—	—	—	—	—	—



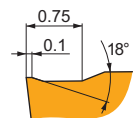
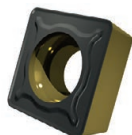
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



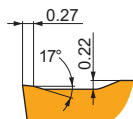
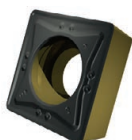
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	—	—	—	—	—	—



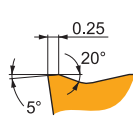
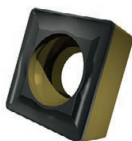
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—



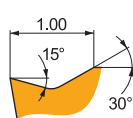
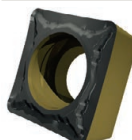
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

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



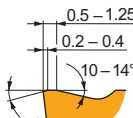
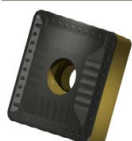
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—



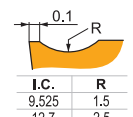
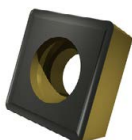
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—



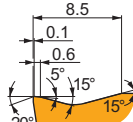
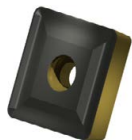
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux aciers, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

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.

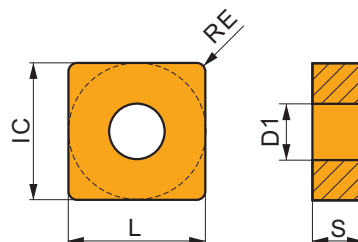
SCMT 380932E-DR4:T9425	●	3.2	■	85	1.33	16.0	■	50	1.20	16.0	■	80	1.33	16.0	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	---	----	------	------	---	----	------	------	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



SNMG

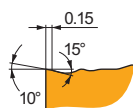
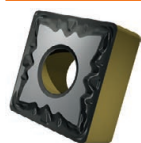


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	—	—	—	—
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



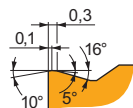
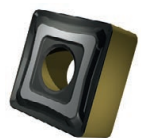
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



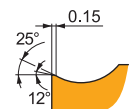
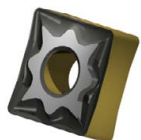
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—



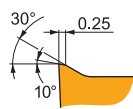
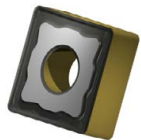
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



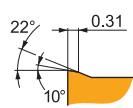
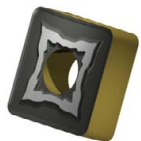
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



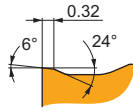
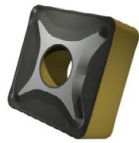
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

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	—	—	—



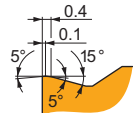
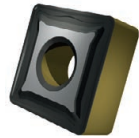
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



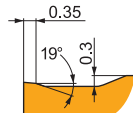
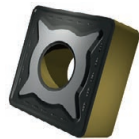
NRM - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel large et stable. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

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	—	—	—
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



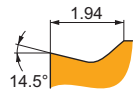
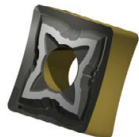
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



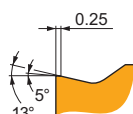
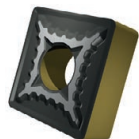
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

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.

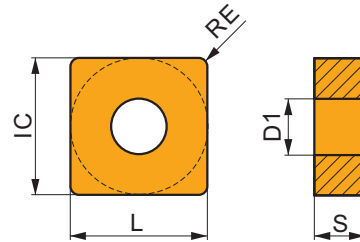
SNMG 120408E-SM:T9425	0.8	395	0.25	1.8	235	0.23	1.8	375	0.25	1.8	—	—	—	85	0.20	1.4	—	—	—
SNMG 190612E-SM:T9425	1.2	360	0.30	4.0	215	0.27	4.0	340	0.30	4.0	—	—	—	80	0.27	3.2	—	—	—
SNMG 190616E-SM:T9425	1.6	345	0.40	4.0	205	0.36	4.0	325	0.40	4.0	—	—	—	75	0.32	3.2	—	—	—



SNMM

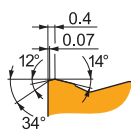
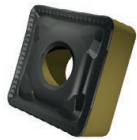


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



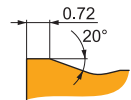
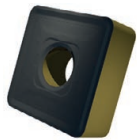
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



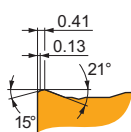
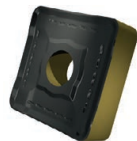
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



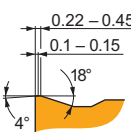
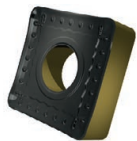
HR2 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel extra-large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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



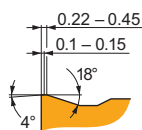
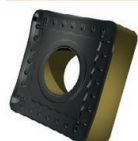
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—



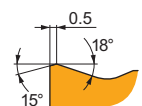
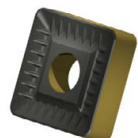
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



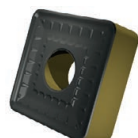
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



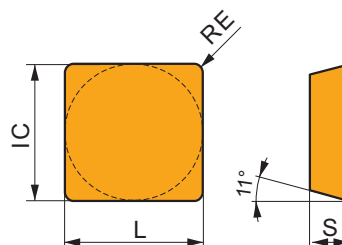
923 - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux fontes.

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

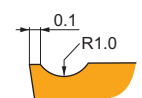


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



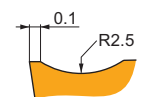
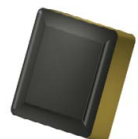
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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.

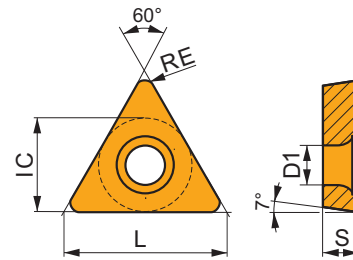
SPMR 120304E-48-T9425	0.4	260	0.22	2.2	155	0.22	2.2	245	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48-T9425	0.8	310	0.22	2.2	185	0.22	2.2	290	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48-T9425	1.2	325	0.22	2.2	195	0.22	2.2	305	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



TCMT

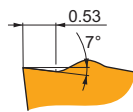
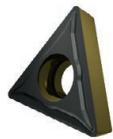


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



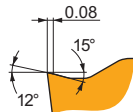
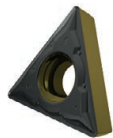
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



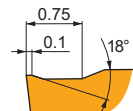
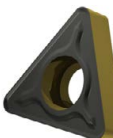
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



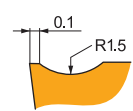
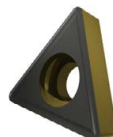
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



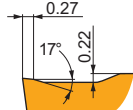
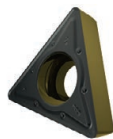
FM2 - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des aciers. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



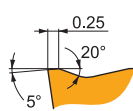
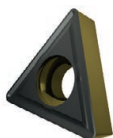
RF - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un listel modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

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



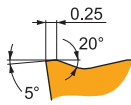
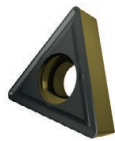
RM3 géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.

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	■	—	—	—	■	—	—	—

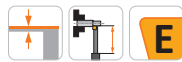
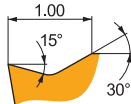
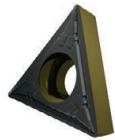


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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.



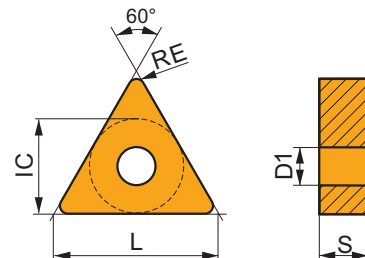
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

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

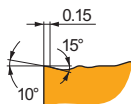
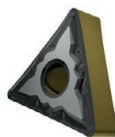


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



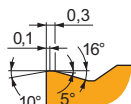
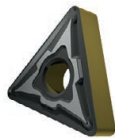
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



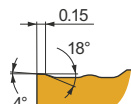
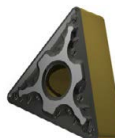
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	■	—	—	—	—	—	—



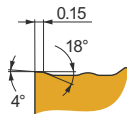
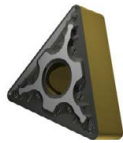
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	■	—	—	—	—	—	—



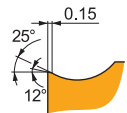
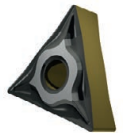
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



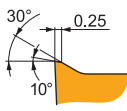
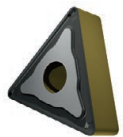
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



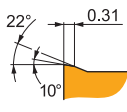
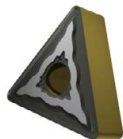
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

TNMG 160404E-NF-T9425	●	0.4	■	320	0.18	1.4	■	190	0.16	1.4	■	300	0.18	1.4	■	—	—	—	■	70	0.16	1.1	■	—	—	—
TNMG 160408E-NF-T9425	●	0.8	■	380	0.18	1.4	■	225	0.16	1.4	■	360	0.18	1.4	■	—	—	—	■	85	0.16	1.1	■	—	—	—



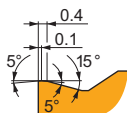
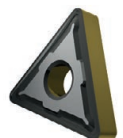
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

TNMG 160404E-NM-T9425	●	0.4	■	315	0.20	1.9	■	185	0.18	1.9	■	—	—	—	■	70	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 160408E-NM-T9425	●	0.8	■	345	0.25	1.9	■	205	0.23	1.9	■	—	—	—	■	75	0.20	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220408E-NM-T9425	●	0.8	■	350	0.25	1.7	■	210	0.23	1.7	■	—	—	—	■	75	0.20	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220412E-NM-T9425	●	1.2	■	340	0.30	2.1	■	200	0.27	2.1	■	—	—	—	■	75	0.24	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—



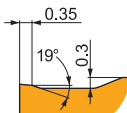
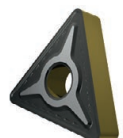
NMR - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-ébauche des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et aux superalliages.

TNMG 160404E-NMR-T9425	●	0.4	■	275	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	—	—	—	■	60	0.18	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 160408E-NMR-T9425	●	0.8	■	290	0.30	1.7	■	170	0.27	1.7	■	—	—	—	■	65	0.24	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220408E-NMR-T9425	●	0.8	■	280	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1	■	—	—	—	■	60	0.24	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
TNMG 220412E-NMR-T9425	●	1.2	■	295	0.30	2.1	■	175	0.27	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	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



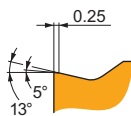
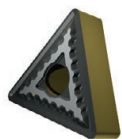
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

TNMG 160408E-RM-T9425	●	0.8	■	285	0.40	3.0	■	170	0.36	3.0	■	270	0.40	3.0	■	—	—	—	■	60	0.30	2.4	■	—	—	—
TNMG 160412E-RM-T9425	●	1.2	■	300	0.40	3.0	■	180	0.36	3.0	■	285	0.40	3.0	■	—	—	—	■	65	0.30	2.4	■	—	—	—
TNMG 220408E-RM-T9425	●	0.8	■	275	0.40	4.0	■	165	0.36	4.0	■	260	0.40	4.0	■	—	—	—	■	60	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 220412E-RM-T9425	●	1.2	■	290	0.40	4.0	■	170	0.36	4.0	■	275	0.40	4.0	■	—	—	—	■	65	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 220416E-RM-T9425	●	1.6	■	305	0.40	4.0	■	180	0.36	4.0	■	285	0.40	4.0	■	—	—	—	■	65	0.30	3.2	■	—	—	—
TNMG 270612E-RM-T9425	●	1.2	■	155	0.40	6.0	■	90	0.36	6.0	■	145	0.40	6.0	■	—	—	—	■	30	0.30	4.8	■	—	—	—
TNMG 270616E-RM-T9425	●	1.6	■	160	0.40	6.0	■	95	0.36	6.0	■	150	0.40	6.0	■	—	—	—	■	35	0.30	4.8	■	—	—	—
TNMG 270624E-RM-T9425	●	2.4	■	155	0.50	6.0	■	90	0.45	6.0	■	145	0.50	6.0	■	—	—	—	■	30	0.38	4.8	■	—	—	—
TNMG 270632E-RM-T9425	●	3.2	■	150	0.60	6.0	■	90	0.54	6.0	■	140	0.60	6.0	■	—	—	—	■	30	0.45	4.8	■	—	—	—
TNMG 330924E-RM-T9425	●	2.4	■	150	0.50	10.0	■	90	0.45	10.0	■	140	0.50	10.0	■	—	—	—	■	30	0.38	8.0	■	—	—	—



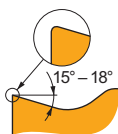
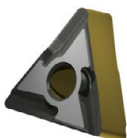
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



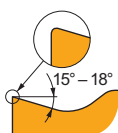
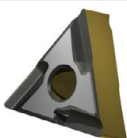
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

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 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	—	—	—
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	—	—	—



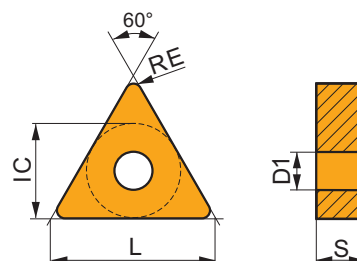
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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

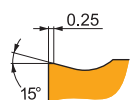
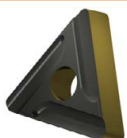


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



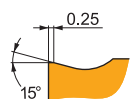
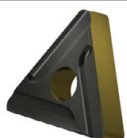
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—
---------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



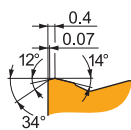
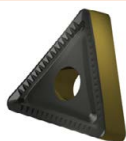
ER géométrie avec coupe à droite pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

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



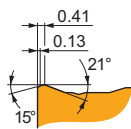
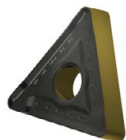
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)



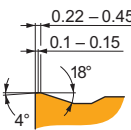
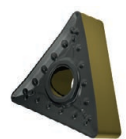
HR - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche lourde des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large. Elle convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—



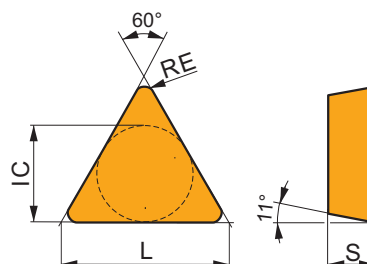
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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

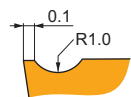
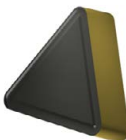


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



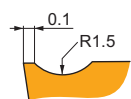
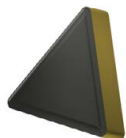
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



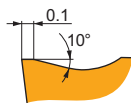
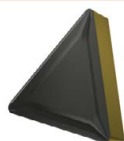
47 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



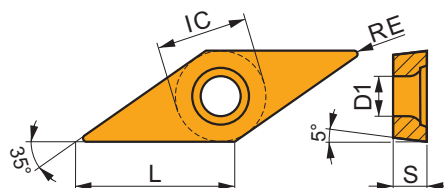
61 géométrie pour l'usinage de finition avec des avances et des profondeurs de coupe modérées, et pour des coupes continues ou interrompues.

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

VBMT

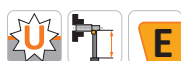
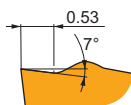


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



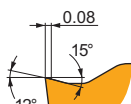
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



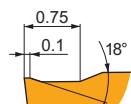
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

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



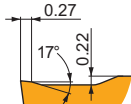
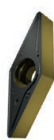
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.

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	■	—	—	—	■	—	—



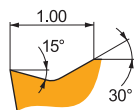
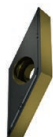
RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



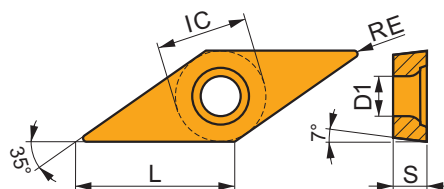
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VC GT

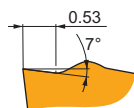


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



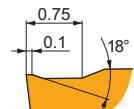
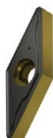
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



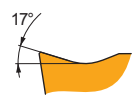
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.

VC GT 130302E-FF2:T9425	●	0.2	315	0.05	1.0	—	—	—	295	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VC GT 130304E-FF2:T9425	●	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VC GT 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.

VC GT 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.

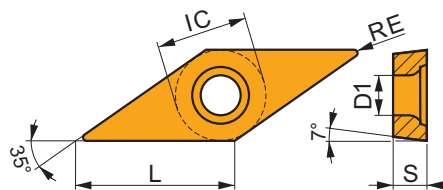
VC GT 130302E-NF2:T9425	●	0.2	285	0.07	1.0	170	0.06	1.0	270	0.07	1.0	—	—	—	60	0.06	0.8	—	—	—
VC GT 130304E-NF2:T9425	●	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	55	0.08	0.8	—	—	—
VC GT 130308E-NF2:T9425	●	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	—	—	—	60	0.12	0.8	—	—	—



VCMT

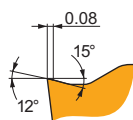


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



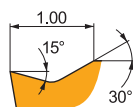
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—	—	—	—	—	—



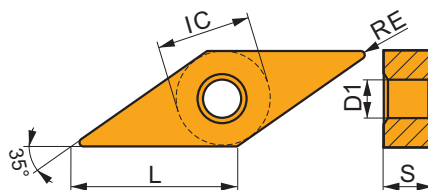
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

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

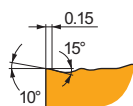


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



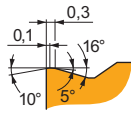
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—



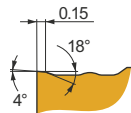
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



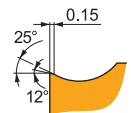
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



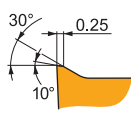
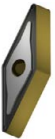
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	■	—	—	—	■	—	—	—



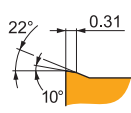
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel étroit. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	■	—	—	—



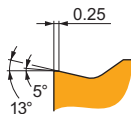
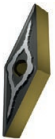
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

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.

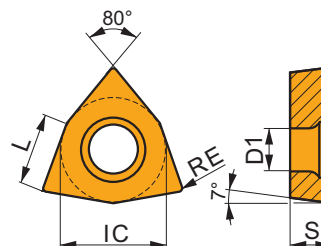
VNMG 160404E-SM:T9425	●	0.4	■	255	0.18	1.2	■	150	0.16	1.2	■	240	0.18	1.2	■	—	—	—	■	55	0.16	1.0	■	—	—	—
VNMG 160408E-SM:T9425	●	0.8	■	270	0.25	1.4	■	160	0.23	1.4	■	255	0.25	1.4	■	—	—	—	■	60	0.20	1.1	■	—	—	—



WCMT

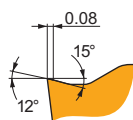
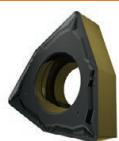


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



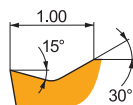
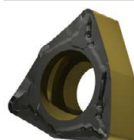
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—	—	—	—



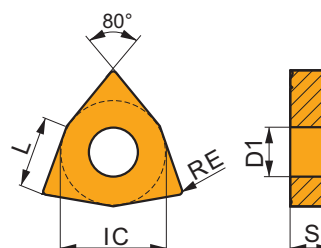
UR géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.

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

WNMG

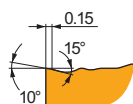
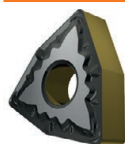


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



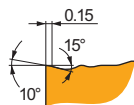
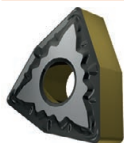
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—



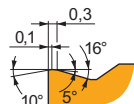
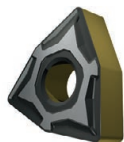
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



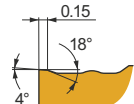
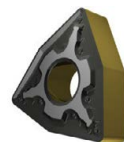
FM géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers et des fontes. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un étroit listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—



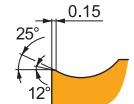
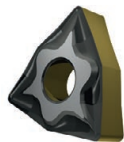
M - Géométrie polyvalente qui constitue le premier choix pour l'usinage semi-finition des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un listel négatif modéré et stable. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



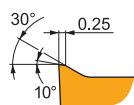
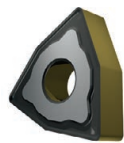
Le brise-copeaux ML est polyvalent et conçu pour les faibles profondeurs de coupe et l'usinage moyen des aciers. Il se caractérise par un angle de coupe positif et un renfort d'arête étroit et stable. Il convient également à l'usinage des fontes.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



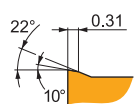
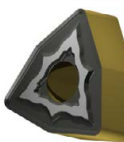
NF - Géométrie tranchante qui constitue le premier choix pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un étroit listel. Elle convient également, sous certaines conditions, aux fontes, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—	—



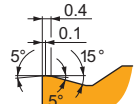
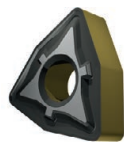
NM géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.

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	—	—	—



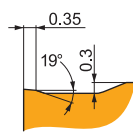
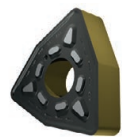
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



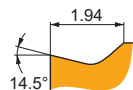
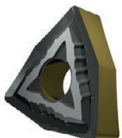
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



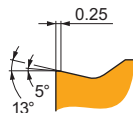
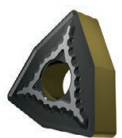
RM géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.

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	—	—	—



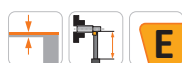
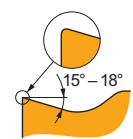
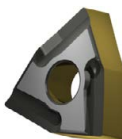
SF géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.

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	—	—	—
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



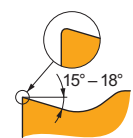
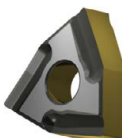
SM géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.

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	—	—	—



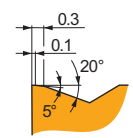
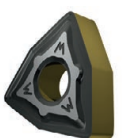
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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	—	—	—



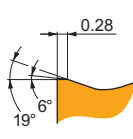
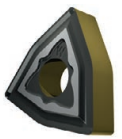
SI géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux et aux superalliages.

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.

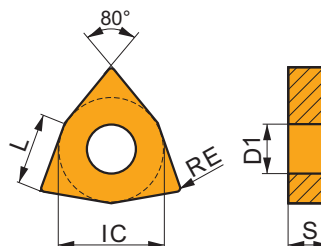
WNMG 080408W-MR:T9425	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412W-MR:T9425	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



WNMM

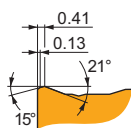
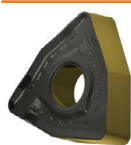


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



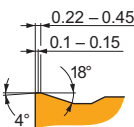
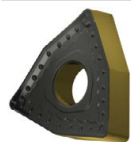
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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



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	—	—	—
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



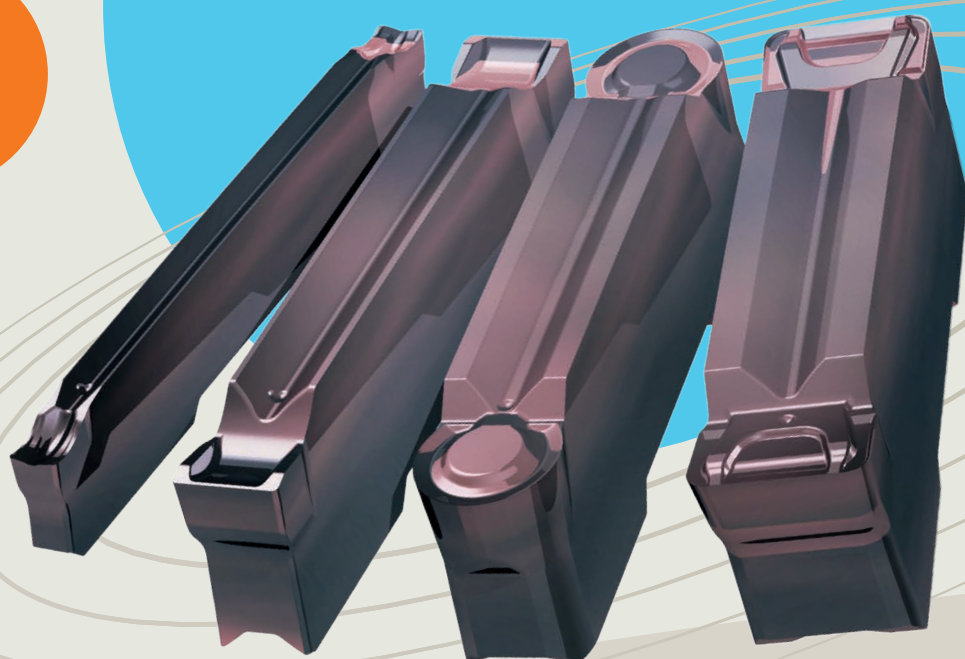
OR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche lourde des aciers. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également aux fontes et, sous certaines conditions, aux aciers inoxydables et aux superalliages.

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	—	—	—



Nuance G8415

Améliorez votre efficacité d'usinage grâce à des performances fiables



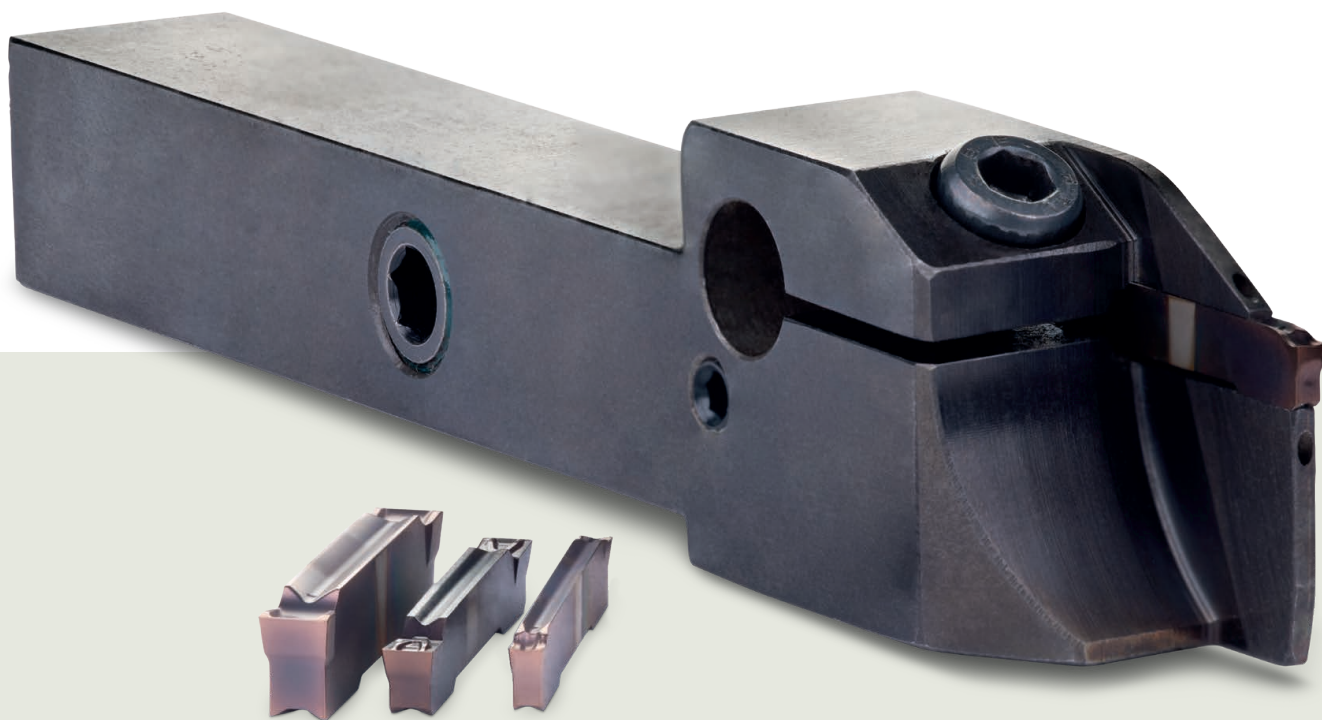
**Certainty
at every turn™**





Nouveau nuance PVD unique pour les applications de tronçonnage et gorges

Améliorez votre efficacité d'usinage grâce à des performances fiables

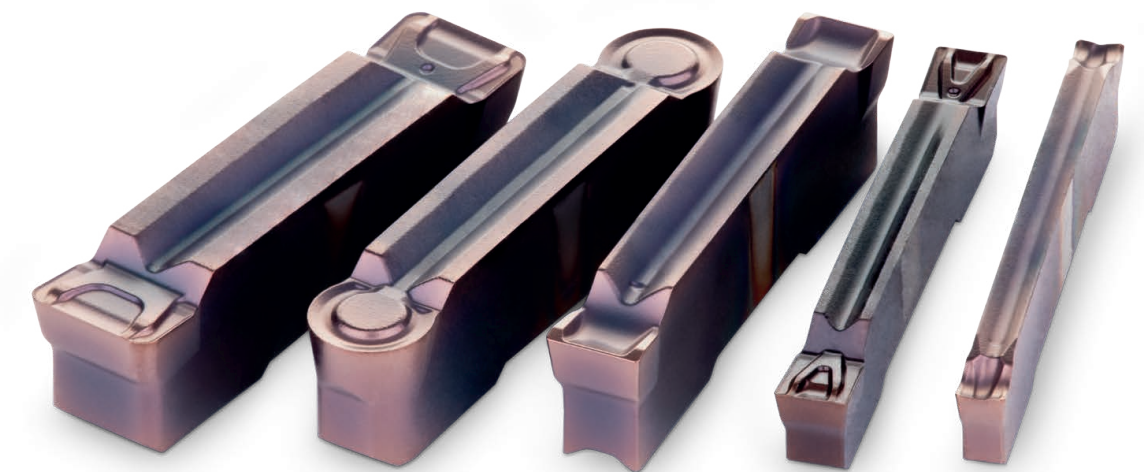


La nouvelle nuance G8415 offre des performances constantes et fiables dans les aciers, les aciers inoxydables, les fontes, les matériaux résistants à la chaleur et les matériaux trempés. Dotée d'une couche supérieure TiBN favorisant l'écoulement des copeaux et d'un revêtement PVD multicouche, elle offre une excellente résistance à l'usure et une grande stabilité, même dans des conditions difficiles.

Disponible avec tous les brise-copeaux de la gamme GL, la G8415 est un choix pratique et efficace pour les applications de tronçonnage, de gorges et de profilage.



Produits apparentés

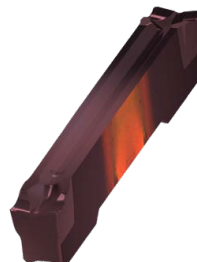


GL. D-PR



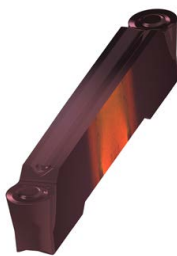
Plaquette à double extrémité pour le tronçonnage et les gorges

GL. D-PM



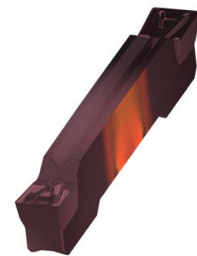
Plaquette à double extrémité pour un tronçonnage en profondeur

GL. D-MM



Plaquette à double extrémité pour les gorges et le profilage

GL. D-GM



Plaquette à double extrémité pour les gorges et le Chariotage



Caractéristiques et avantages

Revêtement PVD multicouche de nouvelle génération combiné à une qualité de carbure submicrograin haut de gamme.



Utilisation polyvalente

pour une large gamme de pièces.

La couche supérieure TiBN favorisant l'écoulement des copeaux réduit la formation d'arêtes rapportées.



Performances de coupe accrues

garantit un écoulement régulier des copeaux et une meilleure qualité des surfaces usinées.

Couche épaisse de TiN à faible contrainte résiduelle de compression et couche dure d'AlTiN avec une composition nouvellement développée.



Durée de vie prolongée de l'outil

même dans des conditions de coupe défavorables.

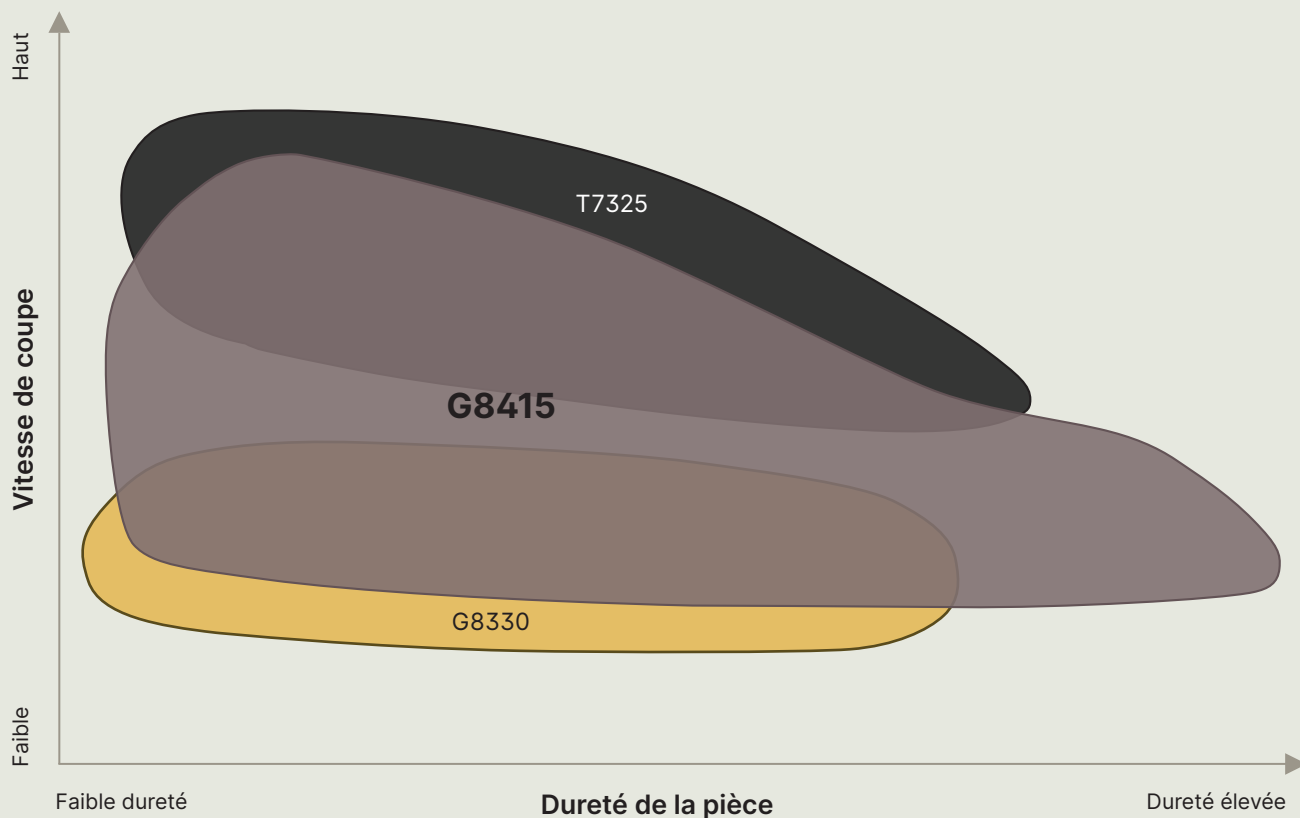
Les brise-copeaux disponibles (PM, PR, GM, MM) optimisent les performances en fonction de l'application.



Polyvalence spécifique à l'application

garantit des performances fiables pour les tâches de tronçonnage, de gorges et de profilage.

Domaines d'application des nuances de tournage G8415





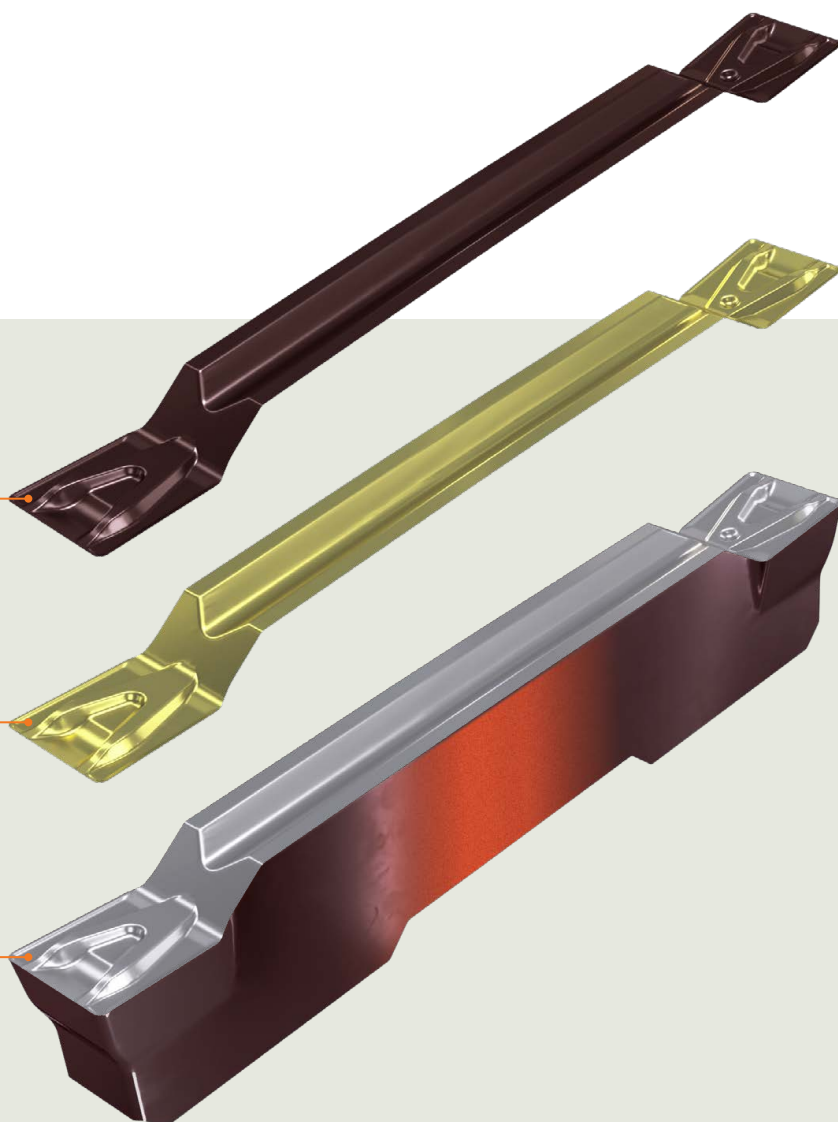
Composition de la nuance

Couches de revêtement conçues avec précision pour une durée de vie et des performances maximales de l'outil

Couche de TiBN unique favorisant l'écoulement des copeaux

Couche épaisse de TiN

Couche dure d'AlTiN





Cas de Succès

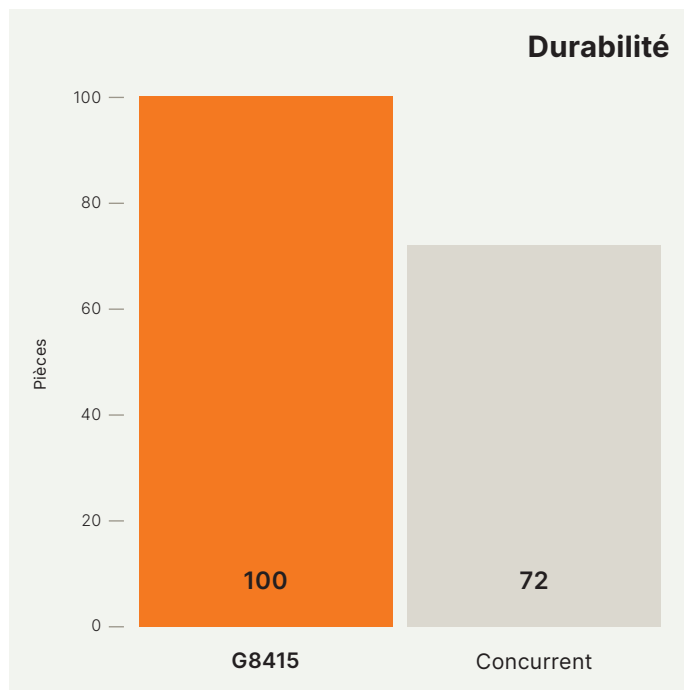
Augmentation de la durée de vie de l'outil de **39 %** grâce à une durée de vie supérieure

Résultat pour le client : La nuance G8415 a nettement surpassé la solution du concurrent, prolongeant la durée de vie de l'outil de 39 % dans les opérations d'usinage de goupilles filetées. Cette amélioration réduit les changements d'outils et les temps d'arrêt machines, ce qui permet d'améliorer la productivité et de réduire le coût par pièce dans les applications de tronçonnage de l'acier.

Segment	Mécanique générale
Application	Tronçonnage
Composant	Goupille filetée
Matériau	SAE 1045
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	GL3-D300M02-PM:G8415

Données d'usinage			
n	f_n	CD	CW
1350	0.035	8.0	3.0

P2.2





Cas de Succès

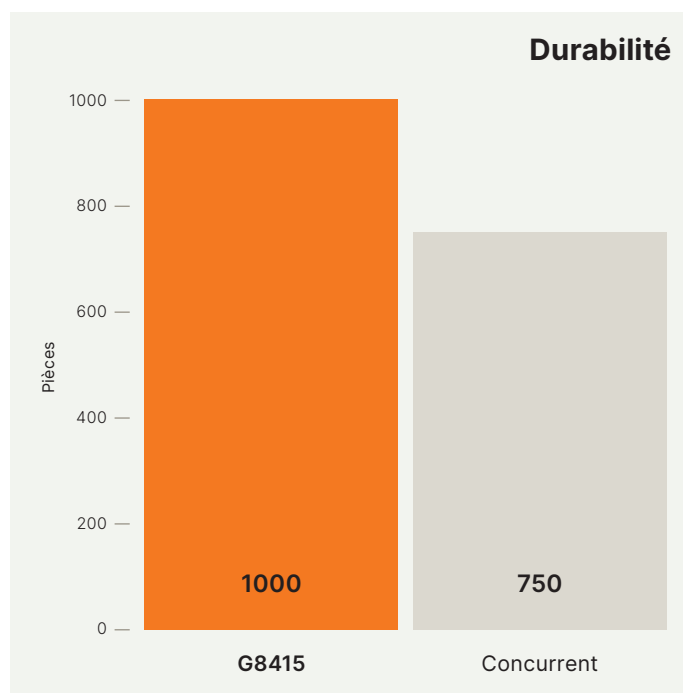
Prolonge la durée de vie de l'outil de 33 % tout en garantissant des résultats constants

Résultat pour le client : La nuance G8415 a permis d'atteindre des performances exceptionnelles par rapport à la solution du concurrent. La durée de vie de l'outil a augmenté de 33 %, chaque arête de coupe réalisant 1 000 pièces avant d'être remplacée, contre 750 pièces avec la nuance du concurrent. Cette amélioration a permis au client de remplacer les arêtes de coupe beaucoup moins souvent, et donc réduit les temps d'arrêt machine.

Segment	Automobile
Application	Tronçonnage
Composant	Bague
Matériau	18NiCrMo5
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	GL3-D300M02-PR:G8415

Données d'usinage			
n	f_n	CD	CW
656	0.2	15.0	3.0

P3.2

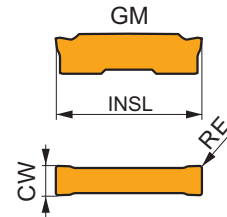




GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



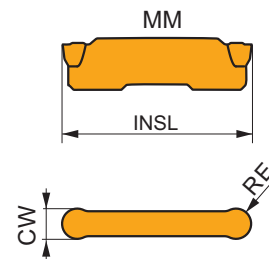
GM géométrie pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal et pour les coupes continues ou interrompues.

GL2-D200M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.15	0.8	■	80	0.14	0.8	■	140	0.15	0.8	■	35	0.11	0.6	■	—	—	—
GL3-D300M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	—	—	—
GL3-D300M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	—	—	—
GL4-D400M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	—	—	—
GL5-D500M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—
GL6-D600M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—

GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

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



MM géométrie avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.

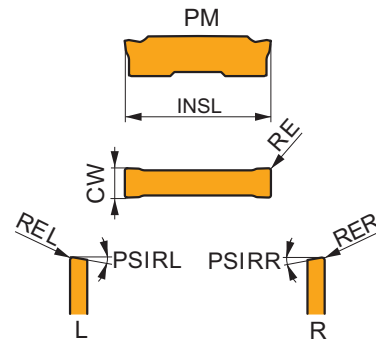
GL2-D200MM0-MM:G8415	●	1.0	■	155	0.10	1.0	■	80	0.09	1.0	■	140	0.10	1.0	■	35	0.08	0.8	■	—	—	—
GL3-D300MM0-MM:G8415	●	1.5	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	—	—	—
GL4-D400MM0-MM:G8415	●	2.0	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	—	—	—
GL5-D500MM0-MM:G8415	●	2.5	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	—	—	—
GL6-D600MM0-MM:G8415	●	3.0	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	—	—	—



GL. D - PM

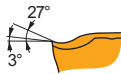


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produit	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



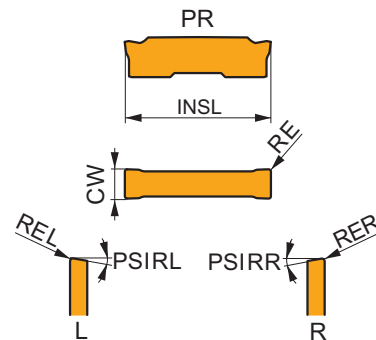
PM géométrie avec angle de coupe très positif, premier choix pour le tronçonnage et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

GL2-D200M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.08	80	0.07	140	0.08	390	0.10	35	0.06	—	—	—	—
GL3-D300M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.10	80	0.09	140	0.10	390	0.12	35	0.07	—	—	—	—
GL4-D400M02-PM:G8415	●	0.2	155	0.12	80	0.11	140	0.12	390	0.14	35	0.10	—	—	—	—

GL. D - PR

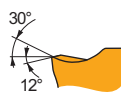


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produit	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PR géométrie avec listel négatif, premier choix pour l'usinage difficile de gorges et tronçonnage ainsi que pour les coupes continues et interrompues.

GL2-D200M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.10	80	0.09	140	0.10	—	—	—	—	25	0.07	—	—
GL3-D300M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.12	80	0.11	140	0.12	—	—	—	—	25	0.08	—	—
GL4-D400M02-PR:G8415	●	0.2	155	0.15	80	0.14	140	0.15	—	—	—	—	25	0.11	—	—



Gamme élargie de fraises en carbure monobloc

Précision et durabilité pour l'usinage des aciers, des aciers inoxydables et de la fonte



La gamme élargie de fraises en carbure monobloc S9xx présente deux nouveaux types de fraises droites, à rayons d'angles, et multi-dents dans une gamme de diamètres métrique et en pouces. Conçue pour l'acier, l'acier inoxydable, la fonte et, comme alternative pour les matériaux non ferreux, elle garantit précision et durabilité dans une grande variété d'applications, telles que le contourage, le rainurage et le ramping.

Avec 204 nouvelles références, la série S9xx offre des performances polyvalentes et fiables ainsi qu'un excellent rapport qualité-prix pour les sous-traitants automobiles et la Mécanique générale.





Produits apparentés

2 dents de longueur intermédiaire



1/16 – 1 pouce

4 dents de longueur intermédiaire



2 – 20 mm

1/16 – 1 pouce

6 dents de longueur intermédiaire



6 – 20 mm

1/4 – 1 pouce

4 dents avec chanfrein en bout



1/16 – 1 pouce

2 dents avec Rayon en bout



3 – 18 mm

4 dents avec Rayon en bout



3 – 18 mm

1/8 – 1 pouce

2 dents série longue



2 – 20 mm

4 dents série longue



2 – 20 mm

1/16 – 1 pouce

6 dents série longue



6 – 20 mm

1/4 – 1 pouce



S9xx

Caractéristiques et avantages

Revêtement TiAlN pour une résistance à l'usure exceptionnelle et une plus grande durée de vie de l'outil.



Durée de vie prolongée de l'outil

augmente considérablement la productivité et réduit le coût / pièce.

Géométries de fraises polyvalentes comprenant des options droites, rayonnées et avec chanfrein, ainsi que des versions de fraises à 2, 4 et 6 dents en dimensions métriques et impériales.



Polyvalence opérationnelle

permet une large gamme d'applications, y compris le rainurage, le contournage et le ramping.

Capacité multi-matériaux :
Convient à l'acier, à l'acier inoxydable, à la fonte et, en option, aux matériaux non ferreux.



Polyvalence

convient pour le rainurage, le contournage, le ramping et une large gamme d'opérations d'usinage.

La géométrie optimisée des goujures et la conception robuste avec des dentures droites, chanfreinées et rayonnées permettent de réduire l'écaillage.



Amélioration de la fiabilité du processus

réduit les temps d'arrêt machine et garantit des résultats de qualité constante.



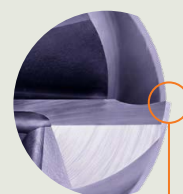
4 dents



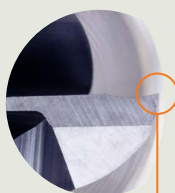
Informations techniques



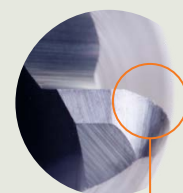
Coupe au centre



Chanfrein



Droite



Rayon d'angle



2 dents



4 dents



6 dents





Cas de Succès

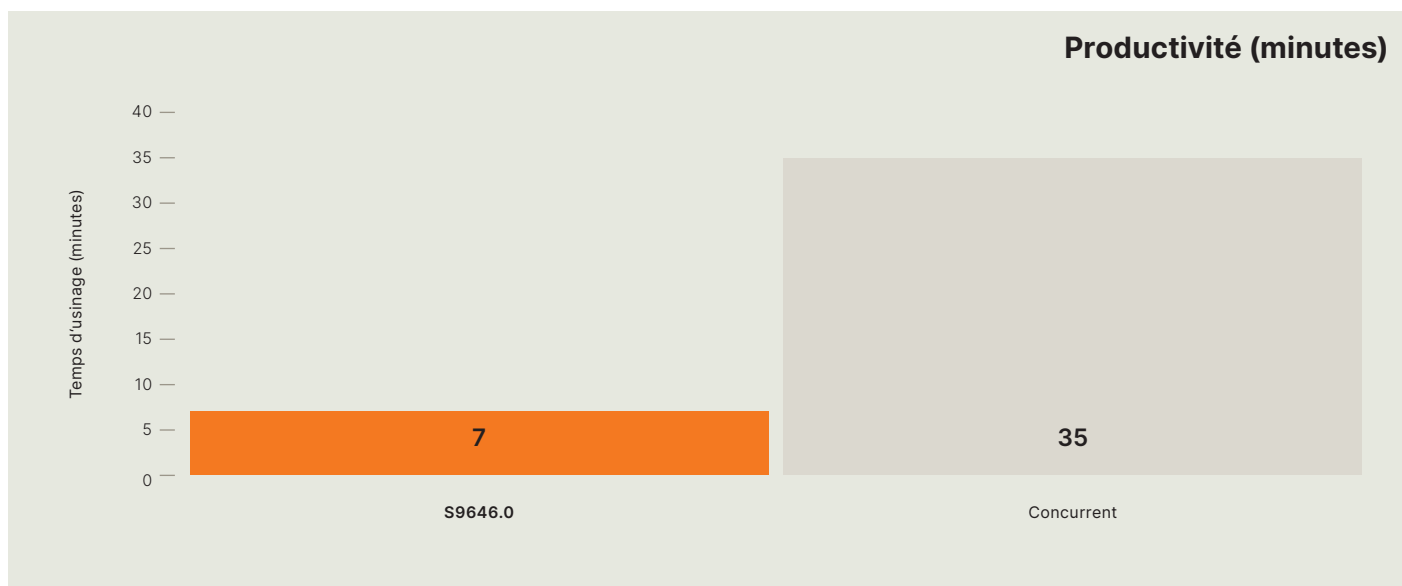
Réduisez le temps d'usinage de 80 % en rainurage

La fraise en carbure monobloc S964 a démontré des performances exceptionnelles dans les opérations de rainurage sur un acier inoxydable 304. Le temps d'usinage a été réduit de 35 minutes à seulement 7 minutes par opération, ce qui a permis d'augmenter la productivité de 400 % par rapport à la concurrence.

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Médical	Rainurage	Acier inoxydable 304	Oui	S9646.0

Données d'usinage	Concurrent	S9646.0
Profondeur de coupe a_p (mm)	0.5	2.0
Largeur de coupe a_e (mm)	6.0	6.0
Vitesse de coupe v_c (m/min)	55	70
Avance par dent f_z (mm/dent)	0.022	0.01
Vitesse d'avance v_f (mm/min)	257	210

M3.1





Exemples d'usinage

Amélioration de la durée de vie de l'outil de 16.7 % dans les applications de fraisage exigeantes

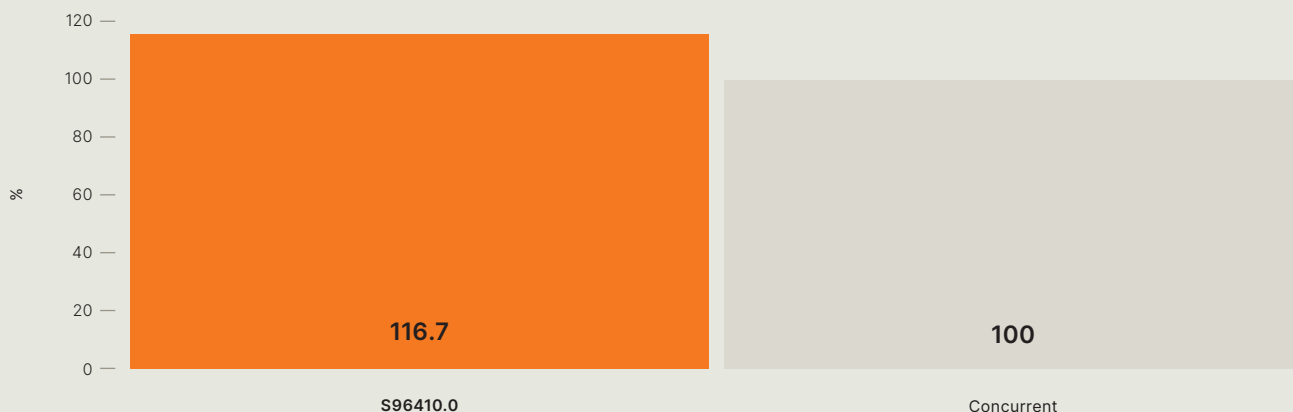
La Fraise S96410.0 a surpassé la concurrence en atteignant 14 mètres linéaires usinés contre 12 mètres linéaires, prolongeant ainsi la durée de vie de l'outil de 16.7 %. Cette Fraise a démontré une durabilité supérieure dans les opérations de ramping et de rainurage sur un matériau SAE 1045 avec un liquide de coupe, offrant des économies de coûts par rapport à la solution du concurrent.

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Mécanique générale	Ramping et rainurage	SAE 1045	Oui	S96410.0

Données d'usinage	Concurrent	S96410.0
Profondeur de coupe a_p (mm)	10.0	10.0
Largeur de coupe a_e (mm)	10.0	10.0
Vitesse de coupe v_c (m/min)	120	120
Avance f_z (mm/dent)	0.048	0.048
Avance v_f (mm/min)	733	733

P2.2

Durée de vie de l'outil (%)





Exemples d'usage

Augmentation de 64 % de la durée de vie des outils dans un acier inoxydable

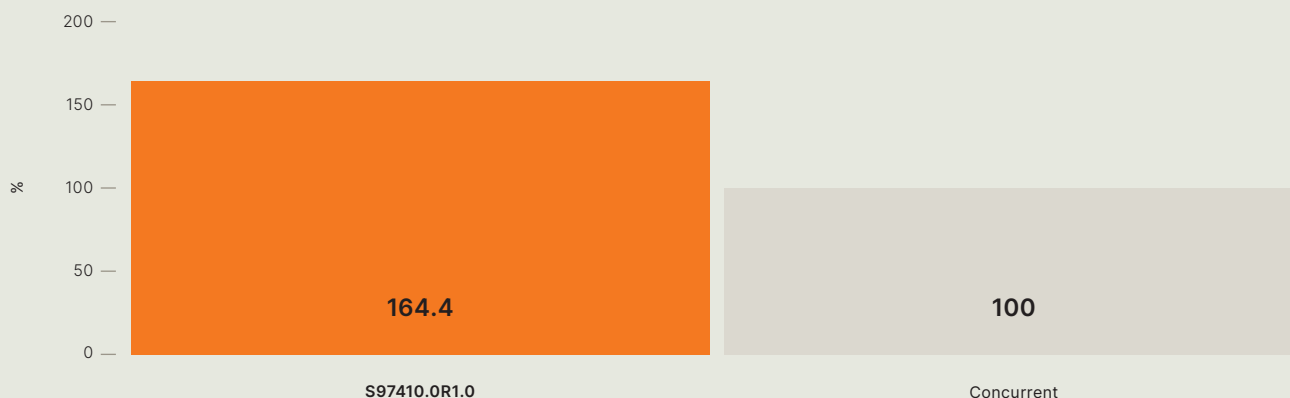
La Fraise Carbone Monobloc S97410.0R1.0 a prolongé la durée de vie de l'outil de 64 % par rapport à la concurrence lors d'opérations de contournage sur un acier inoxydable. Notre fraise a atteint 14.8 mètres linéaires sans même atteindre la fin de la durée de vie de l'outil, contre 9 mètres linéaires avec la fraise concurrente.

Segment	Application	Matériau	Liquide de refroidissement	Solution Dormer Pramet
Mécanique générale	Contournage	Acier inoxydable 316L	Oui	S97410.0R1.0

Données d'usage	Concurrent	S97410.0R1.0
Profondeur de coupe a_p (mm)	5.0	5.0
Largeur de coupe a_e (mm)	10.0	10.0
Vitesse de coupe v_c (m/min)	35	35
Avance f_z (mm/dent)	0.042	0.042
Avance v_f (mm/min)	187	187

M3.1

Durée de vie de l'outil (%)



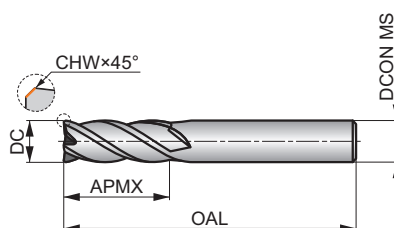


Code de matériau du corps (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Profil de fraise		N	N	N	N	N	N	N	N			
Nombre de goujures (NOF)												
Longueur de coupe												
Angle d'hélice de goujure (FHA)												
Angle de coupe radial (GAMF)												
Queue												
Revêtement												
Classe de tolérance du diamètre de coupe (TCDC)												
Direction de coupe												
Groupe standard de base (BSG)												
Arête de coupe												
Code de famille de produits		S954	S972	S974	S962	S964	S966	S982	S984	S986		
Plage de diamètres de coupe PSF		1/16" – 1"	3.00 – 18.00	3.00 – 18.00 1/8" – 1"	1/16" – 1"	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4											
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

**S954****Fraise à chanfreiner en carbure monobloc à 4 dents**

Longueur de coupe moyenne, conception à 4 dents avec hélice à 34° offrant une grande rigidité pour les applications générales de fraisage de profilage et de tréflage. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus longue durée de vie de l'outil.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

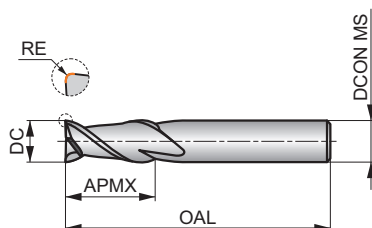
P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	CHW (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9541/16	1/16	1.59	0.0630	0.003	0.125	0.250	1.500	4
S9543/32	3/32	2.38	0.0940	0.002	0.125	0.375	1.500	4
S9541/8	1/8	3.18	0.1250	0.004	0.125	0.500	1.500	4
S9545/32	5/32	3.97	0.1560	0.005	0.188	0.563	2.000	4
S9543/16	3/16	4.76	0.1880	0.005	0.188	0.625	2.000	4
S9547/32	7/32	5.56	0.2190	0.005	0.250	0.625	2.500	4
S9541/4	1/4	6.35	0.2500	0.005	0.250	0.750	2.500	4
S9545/16	5/16	7.94	0.3130	0.005	0.313	0.875	2.500	4
S9543/8	3/8	9.53	0.3750	0.006	0.375	0.875	2.500	4
S9547/16	7/16	11.11	0.4380	0.008	0.438	1.000	2.500	4
S9541/2	1/2	12.70	0.5000	0.008	0.500	1.000	3.000	4
S9549/16	9/16	14.29	0.5630	0.008	0.563	1.250	3.500	4
S9545/8	5/8	15.88	0.6250	0.008	0.625	1.250	3.500	4
S9543/4	3/4	19.05	0.7500	0.012	0.750	1.500	4.000	4
S9547/8	7/8	22.23	0.8750	0.008	0.875	1.500	4.000	4
S9541	1	25.40	1.0000	0.012	1.000	1.500	4.000	4

**S972****Fraise à 2 dents en carbure monobloc à rayon d'angle**

Longueur de coupe moyenne, conception à 2 dents avec différents rayons d'angle disponibles, l'hélice à 28° offre une meilleure rigidité pour le fraisage de rainures standard. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus longue durée de vie de l'outil.



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TIAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

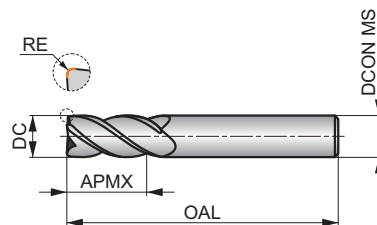
P1.1 ■ 158 J	P1.2 ■ 177 J	P1.3 ■ 183 J	P2.1 ■ 135 J	P2.2 ■ 120 J	P2.3 ■ 105 I	P3.1 ■ 117 J	P3.2 ■ 95 I	P3.3 ■ 80 I	P4.1 ■ 70 I	P4.2 ■ 60 I	P4.3 ■ 49 I	M1.1 ■ 55 I	M1.2 ■ 45 I
M2.1 ■ 47 I	M2.2 ■ 41 I	M3.1 ■ 44 I	M3.2 ■ 38 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (mm)	DC (inch)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9723.0XR0.3	3.00	0.1180	0.30	3.00	12.00	38.0	2
S9724.0XR0.3	4.00	0.1570	0.30	4.00	14.00	50.0	2
S9724.0XR0.5	4.00	0.1570	0.50	4.00	14.00	50.0	2
S9725.0XR0.3	5.00	0.1970	0.30	5.00	16.00	50.0	2
S9725.0XR0.5	5.00	0.1970	0.50	5.00	16.00	50.0	2
S9726.0XR0.5	6.00	0.2360	0.50	6.00	19.00	57.0	2
S9726.0XR1.0	6.00	0.2360	1.00	6.00	19.00	57.0	2
S9728.0XR0.5	8.00	0.3150	0.50	8.00	19.00	63.0	2
S9728.0XR1.0	8.00	0.3150	1.00	8.00	19.00	63.0	2
S97210.0XR0.5	10.00	0.3940	0.50	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR1.0	10.00	0.3940	1.00	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR2.0	10.00	0.3940	2.00	10.00	22.00	72.0	2
S97212.0XR1.0	12.00	0.4720	1.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR2.0	12.00	0.4720	2.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR3.0	12.00	0.4720	3.00	12.00	25.00	73.0	2
S97216.0XR1.0	16.00	0.6300	1.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR2.0	16.00	0.6300	2.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR3.0	16.00	0.6300	3.00	16.00	32.00	92.0	2
S97218.0XR2.0	18.00	0.7090	2.00	18.00	32.00	92.0	2

**S974****DORMER
PRAMET****Fraise à 4 dents en carbure monobloc à rayon d'angle**

Longueur de coupe moyenne, conception à 4 dents avec différents rayons d'angle disponibles, l'hélice à 34° permet d'améliorer la finition de la surface lors du fraisage de contours nécessitant un rayon d'angle. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus longue durée de vie de l'outil.



HM	N	NOF 4
	34°	9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 158 J	P1.2 ■ 177 J	P1.3 ■ 183 J	P2.1 ■ 135 J	P2.2 ■ 120 J	P2.3 ■ 105 I	P3.1 ■ 117 J	P3.2 ■ 95 I	P3.3 ■ 80 I	P4.1 ■ 70 I	P4.2 ■ 60 I	P4.3 ■ 49 I	M1.1 ■ 55 I	M1.2 ■ 45 I
M2.1 ■ 47 I	M2.2 ■ 41 I	M3.1 ■ 44 I	M3.2 ■ 38 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC	DC	DC	RE	RE	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S9743.0XR0.3	—	3.00	0.1180	0.30	0.0120	3.00	0.118	12.00	0.472	38.0	1.496	4
S9741/8XR.015 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.38	0.0150	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9741/8XR.030 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.76	0.0300	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9744.0XR0.3	—	4.00	0.1570	0.30	0.0120	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9744.0XR0.5	—	4.00	0.1570	0.50	0.0200	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9743/16XR.015 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.38	0.0150	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9743/16XR.030 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.76	0.0300	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9745.0XR0.3	—	5.00	0.1970	0.30	0.0120	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9745.0XR0.5	—	5.00	0.1970	0.50	0.0200	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9746.0XR0.5	—	6.00	0.2360	0.50	0.0200	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9746.0XR1.0	—	6.00	0.2360	1.00	0.0390	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9741/4XR.015 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.38	0.0150	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9741/4XR.030 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.76	0.0300	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9745/16XR.015 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.38	0.0150	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9745/16XR.030 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.76	0.0300	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9748.0XR0.5	—	8.00	0.3150	0.50	0.0200	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9748.0XR1.0	—	8.00	0.3150	1.00	0.0390	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9743/8XR.015 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.38	0.0150	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9743/8XR.030 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.76	0.0300	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S97410.0XR0.5	—	10.00	0.3940	0.50	0.0200	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR1.0	—	10.00	0.3940	1.00	0.0390	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR2.0	—	10.00	0.3940	2.00	0.0790	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S9747/16XR.020 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.51	0.0200	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S9747/16XR.045 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	1.14	0.0450	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S97412.0XR1.0	—	12.00	0.4720	1.00	0.0390	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4

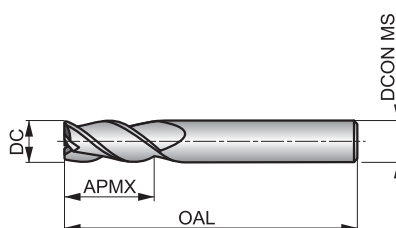


Produit	DC	DC	DC	RE	RE	D CON MS	D CON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S97412.0XR2.0	—	12.00	0.4720	2.00	0.0790	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S97412.0XR3.0	—	12.00	0.4720	3.00	0.1180	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S9741/2XR.030 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.76	0.0300	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9741/2XR.060 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	1.52	0.0600	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9749/16XR.045 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	1.14	0.0450	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9749/16XR.060 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	1.52	0.0600	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.060 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	1.52	0.0600	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.090 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	2.29	0.0900	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S97416.0XR1.0	—	16.00	0.6300	1.00	0.0390	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR2.0	—	16.00	0.6300	2.00	0.0790	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR3.0	—	16.00	0.6300	3.00	0.1180	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97418.0XR2.0	—	18.00	0.7090	2.00	0.0790	18.00	0.709	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S9743/4XR.030 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.76	0.0300	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9743/4XR.060 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	1.52	0.0600	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9741XR.030 ¹⁾	1	25.40	1.0000	0.76	0.0300	25.40	1.000	38.10	1.500	101.6	4.000	4

¹⁾ Queue cylindrique.

**S962****DORMER
PRAMET****Fraise à 2 dents en carbure monobloc**

Longueur de coupe moyenne, conception à 2 dents avec une hélice de 28° offrant une plus grande rigidité pour le fraisage de rainures standard. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus grande durée de vie de l'outil.



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9621/16	1/16	1.59	0.0630	0.125	0.250	1.500	2
S9623/32	3/32	2.38	0.0940	0.125	0.375	1.500	2
S9621/8	1/8	3.18	0.1250	0.125	0.500	1.500	2
S9625/32	5/32	3.97	0.1560	0.188	0.563	2.000	2
S9623/16	3/16	4.76	0.1880	0.188	0.625	2.000	2
S9627/32	7/32	5.56	0.2190	0.250	0.625	2.500	2
S9621/4	1/4	6.35	0.2500	0.250	0.750	2.500	2
S9625/16	5/16	7.94	0.3130	0.313	0.875	2.500	2
S9623/8	3/8	9.53	0.3750	0.375	0.875	2.500	2
S9627/16	7/16	11.11	0.4380	0.438	1.000	2.500	2
S9621/2	1/2	12.70	0.5000	0.500	1.000	3.000	2
S9629/16	9/16	14.29	0.5630	0.563	1.250	3.500	2
S9625/8	5/8	15.88	0.6250	0.625	1.250	3.500	2
S96211/16	11/16	17.46	0.6880	0.750	1.500	2.000	2
S9623/4	3/4	19.05	0.7500	0.750	1.500	4.000	2
S9627/8	7/8	22.23	0.8750	0.875	1.500	4.000	2
S9621	1	25.40	1.0000	1.000	1.500	4.000	2

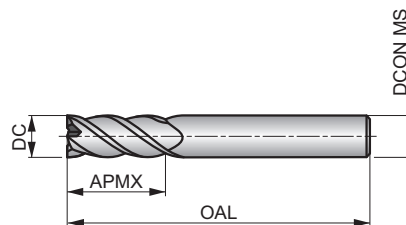


S964



Fraise à 4 dents en carbure monobloc

Longueur de coupe moyenne, conception à 4 dents avec hélice à 34° offrant une grande rigidité pour le fraisage de profilages. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus grande durée de vie de l'outil.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9641/16 ¹⁾	1/16	1.59	0.0630	0.125	3.18	0.250	6.35	1.500	38.1	4
S9642.0	—	2.00	0.0790	0.118	3.00	0.236	6.00	1.496	38.0	4
S9643/32 ¹⁾	3/32	2.38	0.0940	0.125	3.18	0.375	9.53	1.500	38.1	4
S9642.5	—	2.50	0.0980	0.118	3.00	0.354	9.00	1.496	38.0	4
S9643.0	—	3.00	0.1180	0.118	3.00	0.472	12.00	1.496	38.0	4
S9641/8 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	0.125	3.18	0.500	12.70	1.500	38.1	4
S9645/32 ¹⁾	5/32	3.97	0.1560	0.188	4.76	0.563	14.29	2.000	50.8	4
S9644.0	—	4.00	0.1570	0.157	4.00	0.551	14.00	1.969	50.0	4
S9643/16 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	0.188	4.76	0.625	15.88	2.000	50.8	4
S9645.0	—	5.00	0.1970	0.197	5.00	0.630	16.00	1.969	50.0	4
S9647/32 ¹⁾	7/32	5.56	0.2190	0.250	6.35	0.625	15.88	2.500	63.5	4
S9646.0	—	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	4
S9641/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	4
S9647.0	—	7.00	0.2760	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9645/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S9648.0	—	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9649.0	—	9.00	0.3540	0.394	10.00	0.827	21.00	2.835	72.0	4
S9643/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S96410.0	—	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	4
S9647/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	4
S96412.0	—	12.00	0.4720	0.472	12.00	0.984	25.00	2.874	73.0	4
S9641/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	4
S96414.0	—	14.00	0.5510	0.551	14.00	1.181	30.00	3.268	83.0	4
S9649/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	4
S9645/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	4



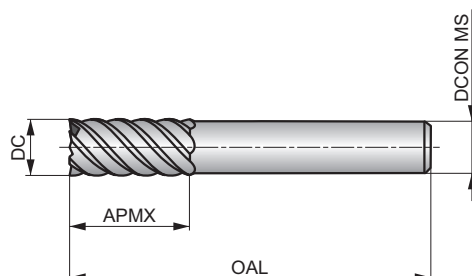
Produit	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	
S96416.0	—	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S96418.0	—	18.00	0.7090	0.709	18.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S9643/4 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S96420.0	—	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	4
S9647/8 ¹⁾	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S9641 ¹⁾	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	4

¹⁾ Queue cylindrique.

**S966****Fraise à 6 dents en carbure monobloc**

Longueur de coupe moyenne, conception à 6 dents avec hélice à 45° offrant une grande rigidité pour la finition des profilages. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus grande durée de vie de l'outil.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6355HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 85 F	P1.2 ■ 96 F	P1.3 ■ 99 F	P2.1 ■ 73 F	P2.2 ■ 65 F	P2.3 ■ 57 F	P3.1 ■ 63 F	P3.2 ■ 51 F	P3.3 ■ 43 F	P4.1 ■ 38 F	P4.2 ■ 32 F	P4.3 ■ 27 F	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 65 J	K1.2 ■ 48 J	K1.3 ■ 36 J	K2.1 ■ 69 J	K2.2 ■ 56 J	K2.3 ■ 45 I	K3.1 ■ 62 J	K3.2 ■ 46 J	K3.3 ■ 38 I	K4.1 ■ 57 I
K4.2 ■ 43 I	K4.3 ■ 31 I	K4.4 ■ 27 I	K4.5 ■ 23 I	K5.1 ■ 65 I	K5.2 ■ 49 I	K5.3 ■ 37 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

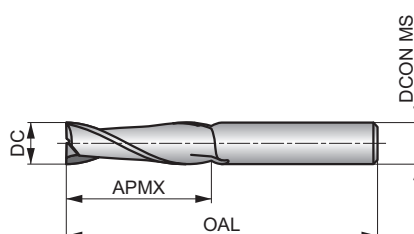
Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9666.0	—	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	6
S9661/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	6
S9665/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S9668.0	—	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	6
S9663/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S96610.0	—	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	6
S9667/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	6
S96612.0	—	12.00	0.4720	0.472	12.00	1.024	26.00	3.268	83.0	6
S9661/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	6
S9669/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S9665/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S96616.0	—	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	6
S96611/16 ¹⁾	11/16	17.46	0.6880	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9663/4 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S96620.0	—	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	6
S9667/8 ¹⁾	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9661 ¹⁾	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	6

¹⁾ Queue cylindrique.

**S982****Fraise à 2 dents en carbure monobloc**

Longueur de coupe importante, conception à 2 dents avec une hélice à 28° offrant une plus grande rigidité pour le fraisage de rainures profonds. Revêtement TiAlN pour une meilleure résistance à la température et une plus longue durée de vie de l'outil.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

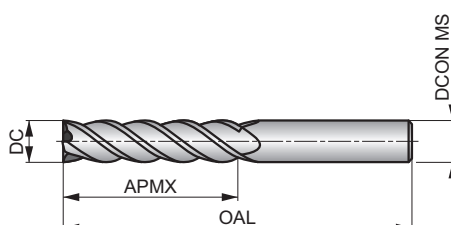
DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9822.0	2.00	0.0790	3.00	19.00	60.0	2
S9822.5	2.50	0.0980	3.00	19.00	60.0	2
S9823.0	3.00	0.1180	3.00	19.00	60.0	2
S9824.0	4.00	0.1570	4.00	19.00	60.0	2
S9825.0	5.00	0.1970	5.00	19.00	60.0	2
S9826.0	6.00	0.2360	6.00	31.00	75.0	2
S9827.0	7.00	0.2760	8.00	31.00	75.0	2
S9828.0	8.00	0.3150	8.00	31.00	75.0	2
S9829.0	9.00	0.3540	10.00	31.00	75.0	2
S98210.0	10.00	0.3940	10.00	31.00	75.0	2
S98212.0	12.00	0.4720	12.00	50.00	100.0	2
S98214.0	14.00	0.5510	14.00	57.00	125.0	2
S98216.0	16.00	0.6300	16.00	57.00	125.0	2
S98218.0	18.00	0.7090	18.00	57.00	125.0	2
S98220.0	20.00	0.7870	20.00	57.00	125.0	2

**S984****Fraise à 4 dents en carbure monobloc**

Longueur de coupe importante, conception à 4 dents avec hélice à 34° offrant une grande rigidité pour le fraisage de parois profondes. Le revêtement TiAlN améliore les performances et prolonge la durée de vie de l'outil.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 158 I	P1.2 ■ 177 I	P1.3 ■ 183 I	P2.1 ■ 135 I	P2.2 ■ 120 I	P2.3 ■ 105 G	P3.1 ■ 117 I	P3.2 ■ 95 G	P3.3 ■ 80 G	P4.1 ■ 70 G	P4.2 ■ 60 G	P4.3 ■ 49 G	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 120 J	K1.2 ■ 88 J	K1.3 ■ 67 J	K2.1 ■ 128 J	K2.2 ■ 104 J	K2.3 ■ 84 I	K3.1 ■ 114 J	K3.2 ■ 86 J	K3.3 ■ 70 I	K4.1 ■ 105 I
K4.2 ■ 80 I	K4.3 ■ 58 I	K4.4 ■ 50 I	K4.5 ■ 42 I	K5.1 ■ 120 I	K5.2 ■ 90 I	K5.3 ■ 69 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9841/16 ¹⁾	1/16	1.59	0.0630	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.0	—	2.00	0.0790	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/32 ¹⁾	3/32	2.38	0.0940	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.5	—	2.50	0.0980	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843.0	—	3.00	0.1180	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9841/8 ¹⁾	1/8	3.18	0.1250	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9845/32 ¹⁾	5/32	3.97	0.1560	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9844.0	—	4.00	0.1570	4.00	0.157	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/16 ¹⁾	3/16	4.76	0.1880	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9845.0	—	5.00	0.1970	5.00	0.197	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9847/32 ¹⁾	7/32	5.56	0.2190	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9846.0	—	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9841/4 ¹⁾	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9847.0	—	7.00	0.2760	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9845/16 ¹⁾	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9848.0	—	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9849.0	—	9.00	0.3540	10.00	0.394	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9843/8 ¹⁾	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S98410.0	—	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	4
S9847/16 ¹⁾	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S98412.0	—	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	4
S9841/2 ¹⁾	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98414.0	—	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9849/16 ¹⁾	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9845/8 ¹⁾	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	4



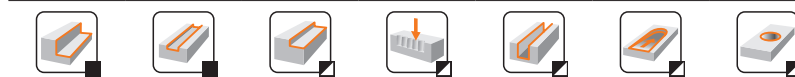
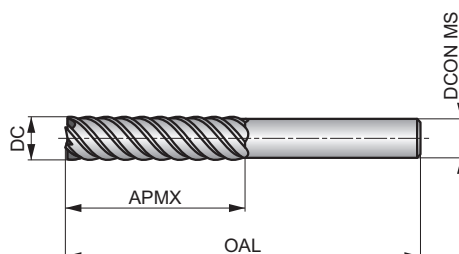
Produit	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S98416.0	—	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S98418.0	—	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9843/4 ¹⁾	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98420.0	—	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9847/8 ¹⁾	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9841 ¹⁾	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	4

¹⁾ Queue cylindrique.

**S986****Fraise à 6 dents en carbure monobloc**

Longueur de coupe importante, conception à 6 dents avec hélice à 45° offrant une grande rigidité pour la finition des parois profondes. Revêtement TiAlN pour une plus grande résistance à la température et une plus longue durée de vie de l'outil.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 162.

P1.1 ■ 85 F	P1.2 ■ 96 F	P1.3 ■ 99 F	P2.1 ■ 73 F	P2.2 ■ 65 F	P2.3 ■ 57 F	P3.1 ■ 63 F	P3.2 ■ 51 F	P3.3 ■ 43 F	P4.1 ■ 38 F	P4.2 ■ 32 F	P4.3 ■ 27 F	M1.1 ■ 35 I	M1.2 ■ 29 I
M2.1 ■ 30 I	M2.2 ■ 26 I	M3.1 ■ 28 I	M3.2 ■ 24 I	K1.1 ■ 65 J	K1.2 ■ 48 J	K1.3 ■ 36 J	K2.1 ■ 69 J	K2.2 ■ 56 J	K2.3 ■ 45 I	K3.1 ■ 62 J	K3.2 ■ 46 J	K3.3 ■ 38 I	K4.1 ■ 57 I
K4.2 ■ 43 I	K4.3 ■ 31 I	K4.4 ■ 27 I	K4.5 ■ 23 I	K5.1 ■ 65 I	K5.2 ■ 49 I	K5.3 ■ 37 I	N1.1 ■ 296 J	N1.2 ■ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J
N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J									

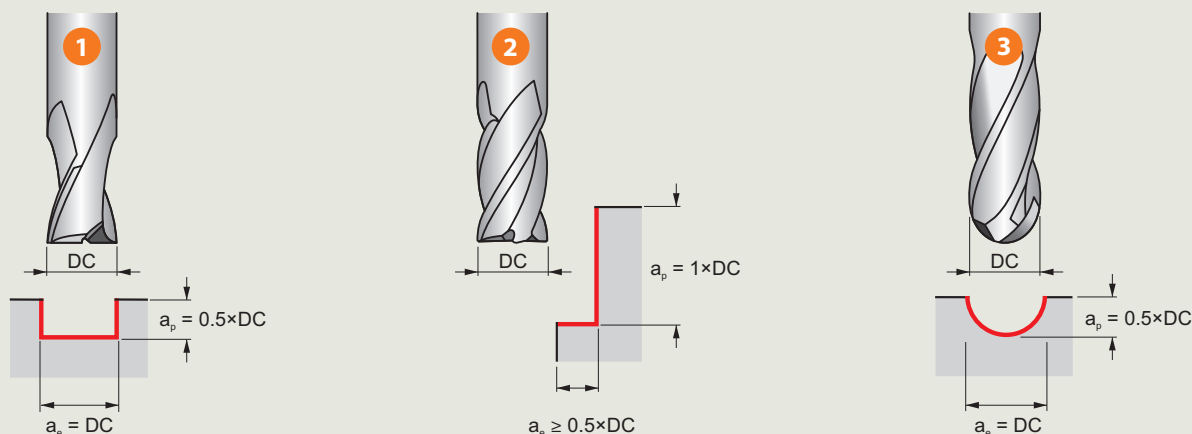
DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9866.0	—	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9861/4¹⁾	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9865/16¹⁾	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9868.0	—	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9863/8¹⁾	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S98610.0	—	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	6
S9867/16¹⁾	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98612.0	—	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	6
S9861/2¹⁾	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98614.0	—	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9869/16¹⁾	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S9865/8¹⁾	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98616.0	—	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S98618.0	—	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9863/4¹⁾	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98620.0	—	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9867/8¹⁾	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	57.15	2.250	101.6	4.000	6
S9861¹⁾	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	6

¹⁾ Queue cylindrique.



Fraises carbure – Tableau des avances par dent (métrique)



Avance par dent f_z (mm). Ajuster ces valeurs de $\pm 25\%$ selon les conditions de travail.

Pour le tréfilage dans un matériau plein avec une fraise à coupe au centre, et UNIQUEMENT dans ce cas, considérer les valeurs de ce tableau en f_n (avance par tour).

Comment trouver l'avance par dent f_z grâce à ce tableau:

1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 199K, « K » étant le code Alpha).
2. Trouver le diamètre le plus proche de celui recherché pour votre application (première ligne du tableau).
3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre et de la ligne code Alpha indique l'avance par dent f_z .

**FRAISES
CARBURE
MONOBLOCS
UNIQUEMENT**

		ø DC (mm)																
		1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
Avances (mm/dent)	A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667



**Porte-outils modulaires à changement rapide
(PSC = Polygon Shank Coupling) pour lames BS modulaires**

Développez vos capacités d'usinage
avec une précision rentable



Nos porte-outils PSC (Polygon Shank Coupling) offrent une solution économique pour les applications de tournage radial extérieur, en s'intégrant parfaitement à notre gamme de lames BS existante.

Conçus pour être montés à droite ou à gauche, ces porte-outils modulaires améliorent la polyvalence des opérations de tronçonnage et Gorges sans nécessiter d'investissement dans de nouvelles lames.





Produits apparentés

**C.-BS-F EXT
C4 – C6**



GLS BS



XLCF (NRL) BS



XLXFL BS AXIAL



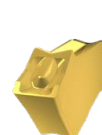
GL. 2–6



LFMX 1.4 – 6.35



LFMX 3.1





Caractéristiques et avantages

Conception du bloc de refroidissement.



Dirige le flux de liquide de refroidissement

précisément sur l'arête de coupe et améliore l'évacuation des copeaux pour un meilleur état de surface et moins d'interruptions machines.

Refroidissement optimisé.



Durabilité accrue et usure réduite

augmente la productivité globale.

Assemblage des lames sur les côtés gauche et droit.



Solutions polyvalentes de fixation des outils

prend en charge une large gamme d'applications d'usinage.

Conception modulaire.



Possibilité de réutiliser les lames BS existantes

réduit les besoins d'investissement et optimise les ressources.

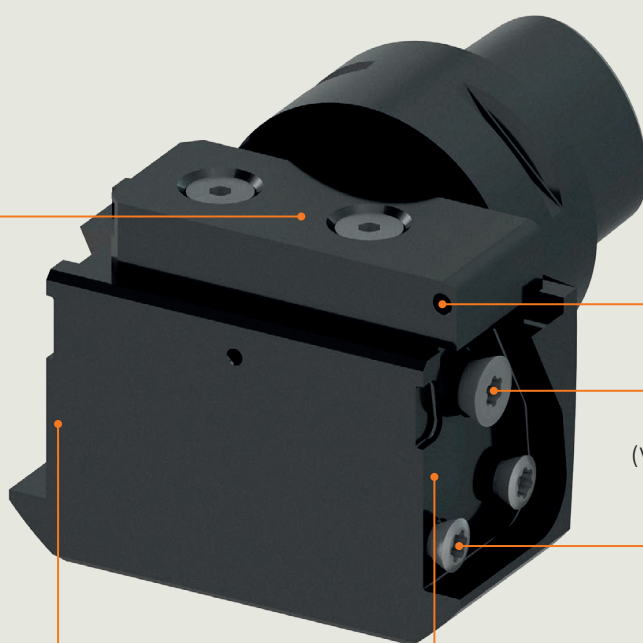
Construction robuste.



Stabilité optimisée et performances fiables

fournit des résultats constants et de haute qualité.

Bloc de refroidissement utilisable à gauche ou à droite



Canal de refroidissement

Vis de serrage de la lame
(Vis de serrage pour les plaquettes GL)

Vis de serrage de la lame

Montage de la lame possible à gauche/droite

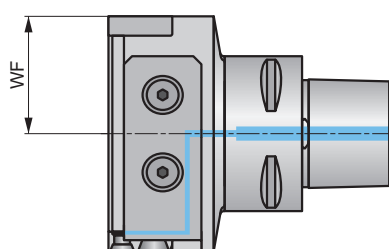
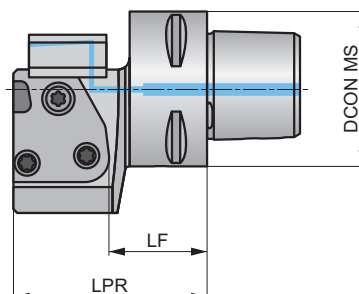
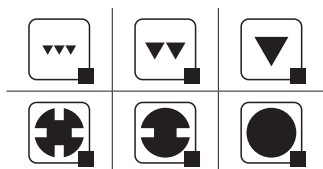
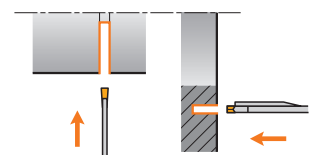


C.-BS-F EXT



Porte-outil modulaire pour lames BS avec accouplement PSC

Porte-outil modulaire pour les lames de gorges et de tronçonnage de type BS avec bloc d'arrosage ajustable. Attachement conforme à la norme ISO 26623 (accouplement à queue polygonale).



Produit	LF (mm)	LPR (mm)	DCON MS (mm)	WF (mm)		kg			
C4-BS-SFN3050	25.3	50	40	30.3	✓	0.65	GI003	C0700	CC04
C5-BS-SFN3050	25.3	50	50	30.3	✓	0.83	GI003	C0700	CC04
C6-BS-SFN4260	35.3	60	63	42.3	✓	1.73	GI003	C0700	CC05

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...

C0700	US 45013-T20P	5.0	M5	US 46017-T20P	5.0	M6

C0700=2x US 45013-T20P

CC04	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2048	HXK 2.5
CC05	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2068	HXK 2.5

CC04=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1, CC05=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1



GLS BS



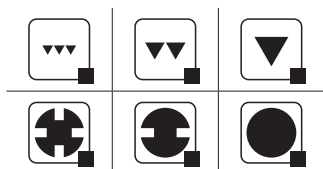
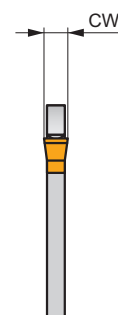
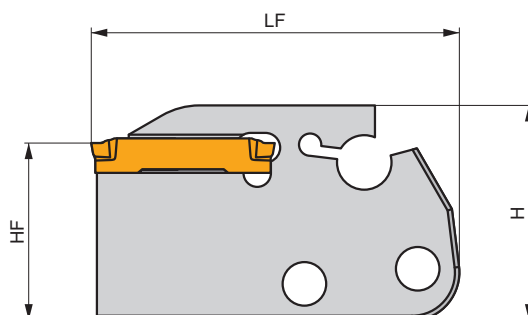
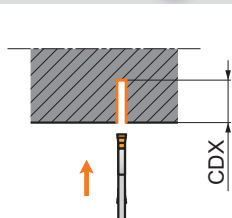
DORMER
PRAMET

G



Lame d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour porte-outil MS-EN

Lame à monter sur porte-outil modulaire MS-EN, pour plaquettes GL. Adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Produit	LF (mm)	HF (mm)	H (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	—	
GI335	GL3..	—	
GI336	GL4..	—	
GI337	GL5..	—	
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..	

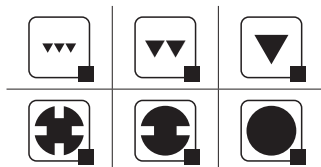
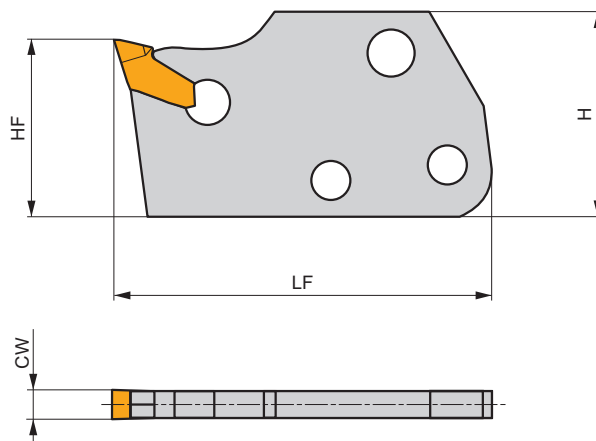
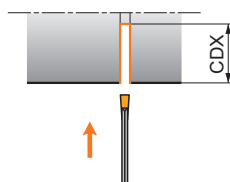


XLCF(NRL) BS



Lame pour usinage de gorges radiales à monter sur outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges ou de tronçonnage (profondeur de coupe maximale de 25 mm). Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



	Produit	⌀	H	LF	CW	CDX			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	—	—
GI002	LFMX 4.1-.	—	—
GI004	LFMX 5.1-.	—	—
GI005	LFMX 6.35-.	—	—
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.	—
GI132	LFMX 1.4-.	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.



KV



KV 5x70



XLXFL BS AXIAL

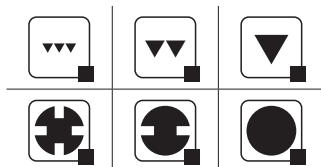
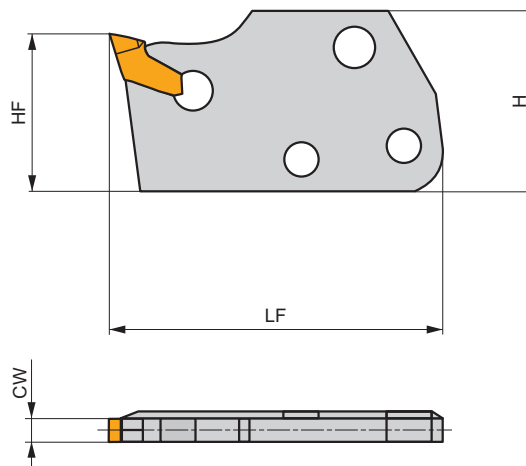
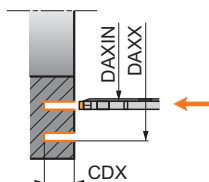


DORMER
PRAMET



Lame pour usinage de gorges frontales à monter sur l'outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges axiales (profondeur de coupe maximale de 20 mm). Peut être montée sur un porte-outil MS-EN. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.



Produit	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV



GI001



LFMX 3.1-



KV



KV 5x70



Type S

Porte-outils avec système de serrage ISO S pour les opérations de tournage intérieur

Usiner des alésages plus profonds avec une meilleure stabilité du processus



Nos nouveaux porte-outils pour superalliages (ISO S) constituent une solution efficace pour les opérations d'alésage sur les tours, avec une alimentation en liquide de refroidissement intégrée pour une durée de vie constante de l'outil. Conçus avec des longueurs totales plus importantes, ces porte-outils vous permettent de réaliser des alésages plus profonds et d'accéder à des zones internes difficiles d'accès sans montages spécifiques.

Remarque: avec cette nouvelle gamme, nous abandonnons les types d'outils précédents. Les articles abandonnés sont signalés sur notre site web et restent disponibles jusqu'à épuisement des stocks. Les noms des produits de remplacement sont affichés pour faciliter les conversions. Attention, les dimensions, les angles et les pièces de rechange peuvent différer des versions précédentes.





Produits apparentés

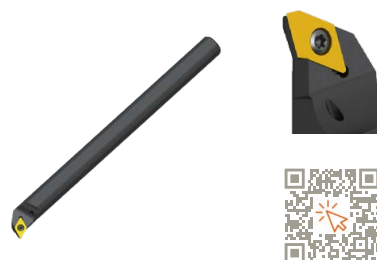
SCLC(RL) INT



Outils d'alésage pour CC..06 ;
CC..09 ; CC..12
Diamètres de queues DCON MS : 08
; 10 ; 12 ; 16 ; 20 ; 25 ; 32

KAPR 95°

SDQC(RL) INT



Outils d'alésages pour DC..07 ;
DC..11
Diamètres de queues DCON MS : 10
; 12 ; 16 ; 20 ; 25

KAPR 107.5°

SDUC(RL) INT



Outils d'alésage pour DC..07 ; DC..11
Diamètres de queues DCON MS : 10
; 12 ; 16 ; 20 ; 25

KAPR 93°

STFC(RL) INT



Outils d'alésage pour TC..11 ; TC..16
Diamètres de queues DCON MS : 12
; 16 ; 20 ; 25 ; 32

KAPR 91°



Type S

Caractéristiques et avantages

L'alimentation interne en liquide de refroidissement permet d'acheminer le liquide de refroidissement directement sur l'arête de coupe.



Durée de vie constante de l'outil

garantit des performances constantes et une évacuation fiable des copeaux.

Les longueurs totales étendues permettent un plus grand porte-à-faux.



Accès à des alésages plus profonds

permet l'usinage de zones internes difficiles d'accès.



Alimentation en liquide de refroidissement interne

Longueur étendue



Tableau de remplacement des lignes de produits

Porte-outils d'alésage ISO S avec alimentation en liquide de refroidissement intégrée et conception à longueur totale étendue

Dépassé			Nouveau		Différences		
					Longueur fonctionnelle - millimètre (LF)		
PSF	MID	Code de commande	MID	Code de commande	Ancien	Nouveau	
SCLC (RL) INT	6760285	A08H-SCLCR 06	8998323	A08H-SCLCR06- A	100	100	Identique
SCLC (RL) INT	6761028	A08H-SCLCL 06	8998322	A08H-SCLCL06- A	100	100	Identique
SCLC (RL) INT	6756827	A10H-SCLCR 06	8957512	A10 K -SCLCR 06	100	125	Plus long
SCLC (RL) INT	6756872	A10H-SCLCL 06	8922972	A10 K -SCLCL 06	100	125	Plus long
SCLC (RL) INT	6756828	A12K-SCLCR 06	8922974	A12 M -SCLCR 06	125	150	Plus long
SCLC (RL) INT	6756869	A12K-SCLCL 06	8922973	A12 M -SCLCL 06	125	150	Plus long
SCLC (RL) INT	6756716	A16M-SCLCR 09-A	8922976	A16 R -SCLCR 09	150	200	Plus long
SCLC (RL) INT	6756717	A16M-SCLCL 09-A	8922975	A16 R -SCLCL 09	150	200	Plus long
SCLC (RL) INT	6757212	A20Q-SCLCR 09	8922978	A20 S -SCLCR 09	180	250	Plus long
SCLC (RL) INT	6756856	A20Q-SCLCL 09	8922977	A20 S -SCLCL 09	180	250	Plus long
SCLC (RL) INT	6756874	A25R-SCLCL 09	8922979	A25 T -SCLCL 09	200	300	Plus long
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	9003069	A25 T -SCLCR 09	200	300	Plus long
SCLC (RL) INT	7773890	A25T-SCLCL 12	7773890	A25T-SCLCL 12	300	300	Identique
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	8922980	A25 T -SCLCR 12	200	300	Plus long
SCLC (RL) INT	6756641	A32S-SCLCR 12-A	8922982	A32 T -SCLCR 12	250	300	Plus long
SCLC (RL) INT	6756640	A32S-SCLCL 12-A	8922981	A32 T -SCLCL 12	250	300	Plus long
SDQC (RL) INT	6756996	A10H-SDQCR 07	8922984	A10 K -SDQCR 07	100	125	Plus long
SDQC (RL) INT	6757007	A10H-SDQCL 07	8922983	A10 K -SDQCL 07	100	125	Plus long
SDQC (RL) INT	6757020	A12K-SDQCR 07	8922986	A12 M -SDQCR 07	125	150	Plus long
SDQC (RL) INT	6757008	A12K-SDQCL 07	8922985	A12 M -SDQCL 07	125	150	Plus long
SDQC (RL) INT	6756997	A16M-SDQCR 07	8922988	A16 R -SDQCR 07	150	200	Plus long
SDQC (RL) INT	6757009	A16M-SDQCL 07	8922987	A16 R -SDQCL 07	150	200	Plus long
SDQC (RL) INT	6757001	A20Q-SDQCR 11	8922990	A20 S -SDQCR 11	180	250	Plus long
SDQC (RL) INT	6757297	A20Q-SDQCL 11	8922989	A20 S -SDQCL 11	180	250	Plus long
SDQC (RL) INT	6757002	A25R-SDQCR 11	8922992	A25 T -SDQCR 11	200	300	Plus long
SDQC (RL) INT	6757298	A25R-SDQCL 11	8922991	A25 T -SDQCL 11	200	300	Plus long
SDUC (RL) INT	6757102	A10H-SDUCR 07	8922994	A10 K -SDUCR 07	100	125	Plus long
SDUC (RL) INT	6757005	A10H-SDUCL 07	8922993	A10 K -SDUCL 07	100	125	Plus long
SDUC (RL) INT	6757103	A12K-SDUCR 07	8922996	A12 M -SDUCR 07	125	150	Plus long
SDUC (RL) INT	6757006	A12K-SDUCL 07	8922995	A12 M -SDUCL 07	125	150	Plus long
SDUC (RL) INT	6757104	A16M-SDUCR 07	8922998	A16 R -SDUCR 07	150	200	Plus long
SDUC (RL) INT	6757151	A16M-SDUCL 07	8922997	A16 R -SDUCL 07	150	200	Plus long
SDUC (RL) INT	6757105	A20Q-SDUCR 11	8923000	A20 S -SDUCR 11	180	250	Plus long
SDUC (RL) INT	6757152	A20Q-SDUCL 11	8922999	A20 S -SDUCL 11	180	250	Plus long
SDUC (RL) INT	6757107	A25R-SDUCR 11	8923002	A25 T -SDUCR 11	200	300	Plus long
SDUC (RL) INT	6756857	A25R-SDUCL 11	8923001	A25 T -SDUCL 11	200	300	Plus long
STFC (RL) INT	6761011	A12M-STFCR 11	8998325	A12M-STFCR 11- A	150	150	Identique
STFC (RL) INT	6761010	A12M-STFCL 11	8998324	A12M-STFCL 11- A	150	150	Identique
STFC (RL) INT	6761017	A25R-STFCR 16	8923004	A25 T -STFCR 16	200	300	Plus long
STFC (RL) INT	6761016	A25R-STFCL 16	8923003	A25 T -STFCL 16	200	300	Plus long
STFC (RL) INT	6761013	A16R-STFCR 11	8998327	A16R-STFCR 11- A	200	200	Identique
STFC (RL) INT	6761012	A16R-STFCL 11	8998326	A16R-STFCL 11- A	200	200	Identique
STFC (RL) INT	6761019	A32S-STFCR 16	8923006	A32 T -STFCR 16	250	300	Plus long
STFC (RL) INT	6761018	A32S-STFCL 16	8923005	A32 T -STFCL 16	250	300	Plus long
STFC (RL) INT	6761015	A20S-STFCR 11	8998329	A20S-STFCR 11- A	250	250	Identique
STFC (RL) INT	6761014	A20S-STFCL 11	8998328	A20S-STFCL 11- A	250	250	Identique



SCLC(RL) INT



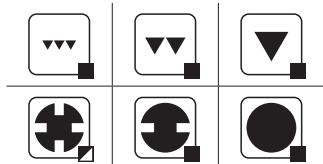
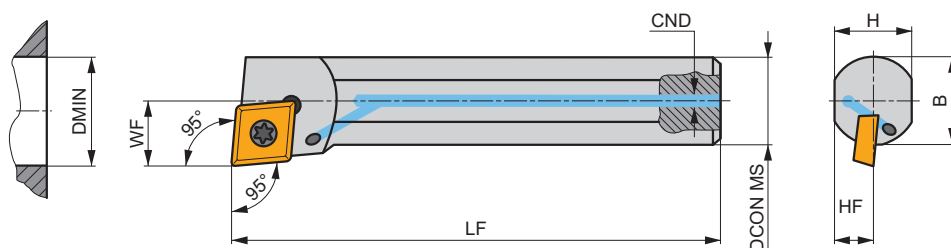
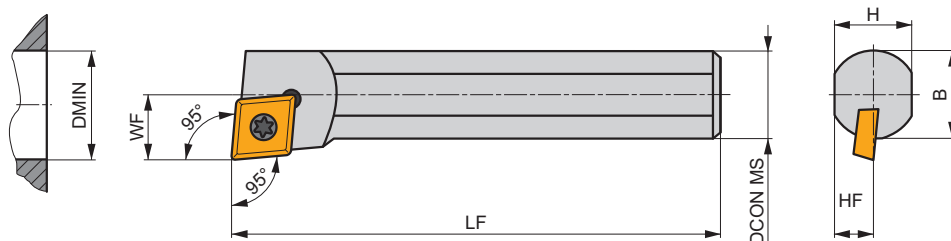
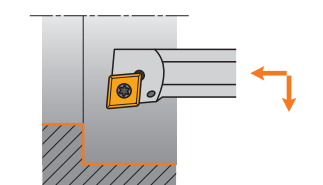
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produit	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A08H-SCLCR 06-A	8	10	5	7	—	100	—	-14	0	✓	0.04	GI045	SC06M
	A10K-SCLCR 06	10	12	6	9	—	125	—	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCR 06	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCR 09	16	20	11	15	—	200	—	-8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	A20S-SCLCR 09	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCR 09	25	32	17	23	—	300	—	-3	0	✓	0.89	GI041	SC09
	A25T-SCLCR 12	25	32	17	23	—	300	—	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
L	A32T-SCLCR 12	32	40	22	30	—	300	—	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12
	A08H-SCLCL 06-A	8	10	5	7	—	100	—	-14	0	✓	0.03	GI045	SC06M
	A10K-SCLCL 06	10	12	6	9	—	125	—	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCL 06	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCL 09	16	20	11	15	—	200	—	-8	0	✓	0.25	GI041	SC09M
	A20S-SCLCL 09	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCL 09	25	32	17	23	—	300	—	-3	0	✓	0.90	GI041	SC09
	A25T-SCLCL 12	25	32	17	23	—	300	—	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
	A32T-SCLCL 12	32	40	22	30	—	300	—	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



C0480

US 2017-T15P

3.0

M4

11

—

—

FLAG T15P/3,5



							
SC06M	US 2046-T07P	0.9	M 2.5	5.1	—	—	FLAG T07P
SC09	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	—	—	FLAG T15P/3,5
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	—	—	FLAG T15P/3,5
SC12	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4



SDQC(RL) INT



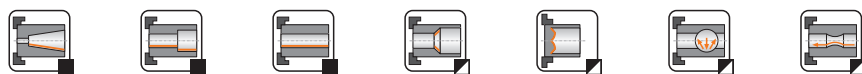
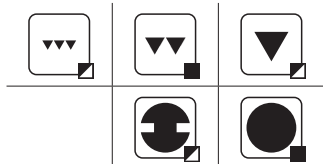
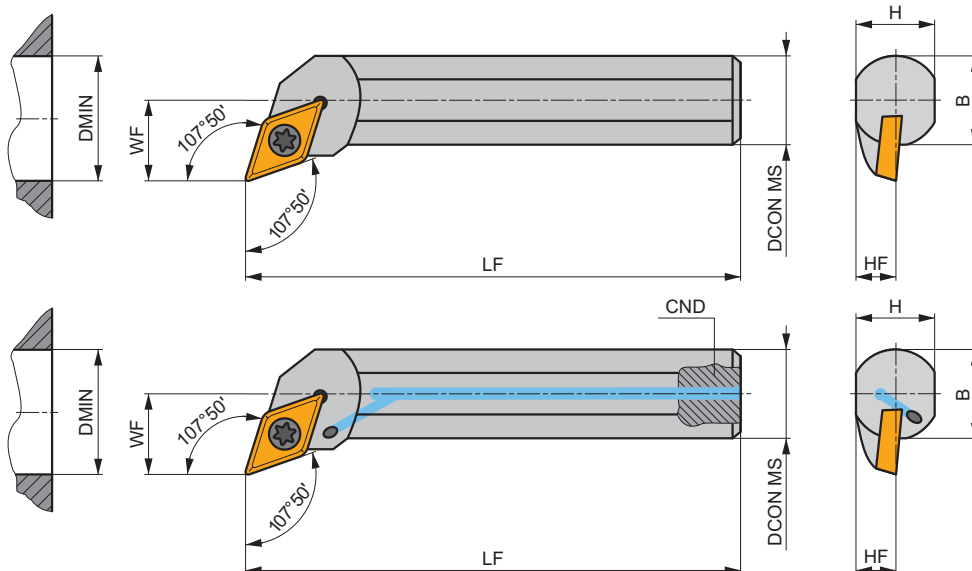
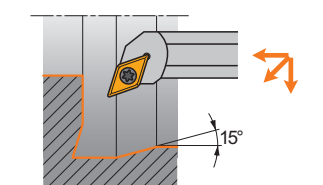
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produit	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10K-SDQCR 07	10	13	7	9	—	125	—	-10	0	✓	0.08	GI052	C0481
	A12M-SDQCR 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCR 07	16	20	11	15	—	200	—	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCR 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.54	GI012	SD11M
	A25T-SDQCR 11	25	32	17	23	—	300	—	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I
L	A10K-SDQCL 07	10	13	7	9	—	125	—	-10	0	✓	0.06	GI052	C0481
	A12M-SDQCL 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCL 07	16	20	11	15	—	200	—	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCL 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.49	GI012	SD11M
	A25T-SDQCL 11	25	32	17	23	—	300	—	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



C0481
SD07
SD11I
SD11M

US 2048-T07P
US 2003-T07P
US 2010-T15P
US 2009-T15P

0.9
0.8
3.0
3.0

M 2.5
M 2.5
M 3.5
M 3.5

5.7
6.5
10.1
8.1

FLAG T07P
FLAG T07P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

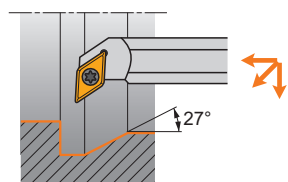


SDUC(RL) INT



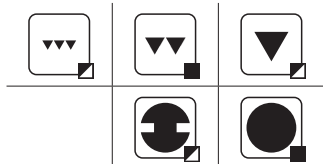
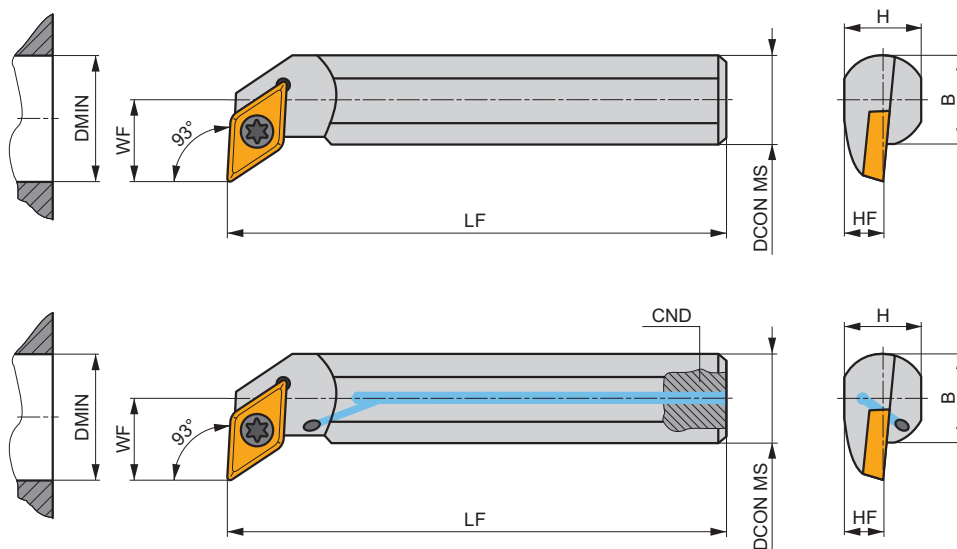
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produit	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A10K-SDUCR 07	10	13	7	9	—	125	—	-9	0	✓	0.07	GI052	C0481
	A12M-SDUCR 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDUCR 07	16	20	11	15	—	200	—	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCR 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCR 11	25	32	17	23	—	300	—	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I
L	A10K-SDUCL 07	10	13	7	9	—	125	—	-9	0	✓	0.08	GI052	C0481
	A12M-SDUCL 07	12	16	9	11	—	150	—	-7	0	✓	0.13	GI052	SD07
	A16R-SDUCL 07	16	20	11	15	—	200	—	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCL 11	20	25	13	18	—	250	—	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCL 11	25	32	17	23	—	300	—	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I



GI012
GI052

DC.. 11T3..
DC.. 0702..



C0481
SD07
SD11I
SD11M

US 2048-T07P
US 2003-T07P
US 2010-T15P
US 2009-T15P

0.9
0.8
3.0
3.0

M 2.5
M 2.5
M 3.5
M 3.5

5.7
6.5
10.1
8.1

FLAG T07P
FLAG T07P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5



STFC(RL) INT



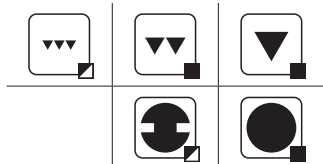
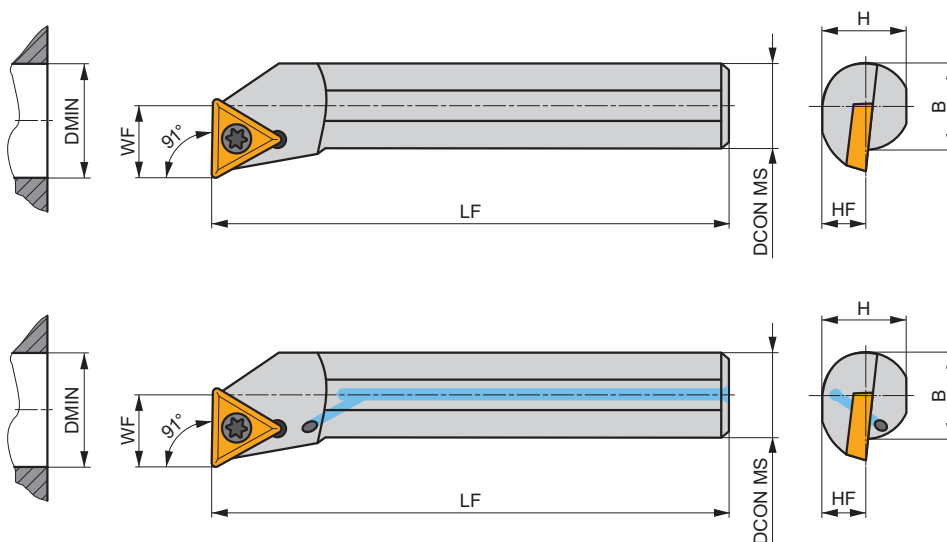
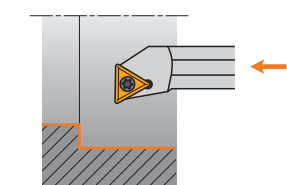
DORMER
PRAMET

S



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

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



	Produit	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A12M-STFCR 11-A	12	16	9	11	—	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCR 11-A	16	20	11	15	—	200	-4	0	✓	0.25	GI056	ST11
	A20S-STFCR 11-A	20	25	13	18	—	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCR 16	25	32	17	23	—	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCR 16	32	40	22	30	—	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I
L	A12M-STFCL 11-A	12	16	9	11	—	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCL 11-A	16	20	11	15	—	200	-4	0	✓	0.28	GI056	ST11
	A20S-STFCL 11-A	20	25	13	18	—	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCL 16	25	32	17	23	—	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCL 16	32	40	22	30	—	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



C0481

US 2048-T07P

0.9

M 2.5

5.7

FLAG T07P

ST11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

6.5

FLAG T07P

ST16I

US 2010-T15P

3.0

M 3.5

10.1

FLAG T15P/3,5



Groupes de matériaux à usiner (WMG)

Groupe ISO		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)	
P	P1	P1.1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %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
		K4.3	Fonte malléable à trempe étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			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	Aluminium pur 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	–
	H2	H2.1	Fonte trempée		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–



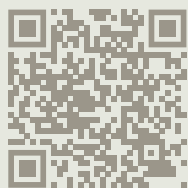
Notes



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?
Contactez le service commercial.



**Certainty
at every turn™**

**Télécharger
nos applications**



Application
bibliothèque



Application
de calculatrice