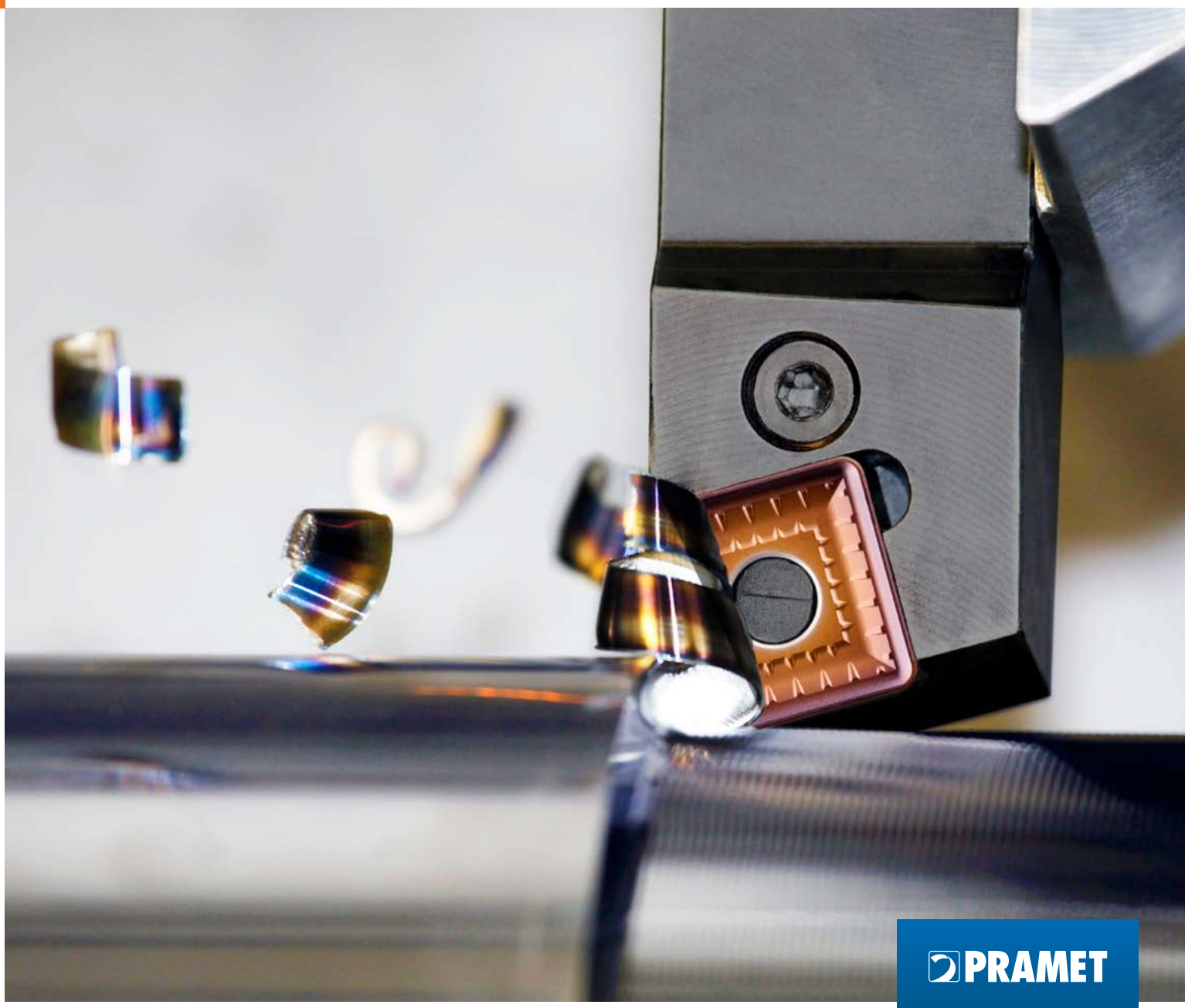
DORMER PRAMET

TOURNAGE

2021 – 2022



PRAMET

📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 528		MORTAISAGE
📖 536		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

FAMILLE	🕮
C	
C.-DCLN(RL) EXT	249
C.-DCLN(RL) INT	257
C.-DDJN(RL) EXT	277
C.-DDNNN EXT	278
C.-DDUN(RL) EXT	279
C.-DDUN(RL) INT	282
C.-DRSN(RL) EXT	297
C.-DSDNN EXT	324
C.-DSKN(RL) EXT	325
C.-DSRN(RL) EXT	326
C.-DSSN(RL) EXT	327
C.-DTFN(RL) INT	354
C.-DTJN(RL) EXT	351
C.-DVJN(RL) EXT	363
C.-DWLN(RL) EXT	381
C.-DWLN(RL) INT	385
C.-SCLC(RL) EXT	75
C.-SCLC(RL) INT	81
C.-SDJC(RL) EXT	96
C.-SDNCN EXT	97
C.-SDUC(RL) INT	102
C.-SRDCN EXT	130
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202
C.-SVQB(RL) INT	183, 210
C.-SVVBN EXT	179, 203
CKJN(RL) EXT	287
D	
DCBN(RL) EXT	240
DCKN(RL) EXT	242
DCLN(RL) EXT	243
DCLN(RL) INT	254
DDJN(RL) EXT	273
DDUN(RL) INT	280
DKH(RL)	132, 143 253, 292, 330
DRSN(RL) EXT	295
DSBN(RL) EXT	313
DSDNN EXT	315
DSKN(RL) EXT	316
DSSN(RL) EXT	317
DTFN(RL) EXT	345
DTFN(RL) INT	352
DTGN(RL) EXT	346
DU, D	415, 441, 460, 467
DVJN(RL) EXT	360
DVPN(RL) EXT	361
DVUN(RL) INT	364
DWLN(RL) EXT	377
DWLN(RL) INT	382
G	
GFI(RL) EXT	437
GFIL-L AXIAL	422, 444
GFIL-R AXIAL	423, 445
GFIR-L AXIAL	424, 446
GFIR-R AXIAL	425, 447
GFK(RL) EXT	455
GFM(RL) EXT	439
GFML-L AXIAL	426, 448
GFML-R AXIAL	427, 449
GFMR-L AXIAL	428, 450
GFMR-R AXIAL	429, 450
GG.(RL) INT	421
GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452
GLS B	414
GLSF(RL) EXT	410
GLSF(RL) EXT-G	412
GLSF(RL) EXT-S	413
K	
KHP-CBN(RL)	251
KHP-CLN(RL)	252
KHP-LBN(RL)	291
KHP-RSC(RL)	131
KHP-SBN(RL)	328
KHP-SSN(RL)	329
KHS-SBC(RL)	142
M	
MS-EN	443, 463
MTJN(RL) EXT	347
MVJN(RL) EXT	362
MWLN(RL) EXT	379
P	
P61(RL) EXT	470
P61(RL) INT	471
P61S(RL)-1 INT	474
PCBN(RL) EXT	245
PCKN(RL) EXT	246
PCLN(RL) EXT	247
PCLN(RL) INT	255
PDJN(RL) EXT	274
PDNN(RL) EXT	275
PDUN(RL) INT	281
PDXN(RL) EXT	276
PHZ	533
PHZ-2	534
PLBN(RL) EXT	290
PRDCN EXT	124
PRSC(RL) EXT	125
PRSN(RL) EXT	296
PSBN(RL) EXT	318
PSDNN EXT	320
PSKN(RL) EXT	321
PSKN(RL) INT	331
PSSN(RL) EXT	323
PTFN(RL) EXT	348
PTFN(RL) INT	353
PTGN(RL) EXT	349
PTTN(RL) EXT	350
PWLN(RL) EXT	380
PWLN(RL) INT	383
S	
SCAC(RL) EXT	70
SCBC(RL) EXT	71
SCDCR EXT	72
SCFC(RL) EXT	73
SCFC(RL) INT	76
SCKC(RL) INT	77
SCLC(RL) EXT	74
SCLC(RL) INT	78
SCXC(RL) INT	80
SDJC(RL) EXT	94
SDNCN EXT	95
SDQC(RL) INT	98
SDUC(RL) INT	99
SDUC(RL)-E INT	100
SDZC(RL) INT	101
SE(RL)	478, 522
SE(RL)-S	523
SEGC(RL) EXT	107
SELP(RL) INT	111
SELP(RL)-E INT	112
SEUC(RL) INT	108
SEUP(RL) INT	113
SEXP(RL) INT	114
SEXP(RL)-E INT	115
SI(RL)	479, 524
SI(RL)-S	526
SRDC(RL) EXT	126
SRDCN EXT	127
SRSC(RL) EXT	128
SSBC(RL) EXT	139
SSDCN EXT	140
SSKC(RL) EXT	141
SSSC(RL) INT	144
STFC(RL) EXT	155
STFC(RL) INT	158
STFC(RL)-A EXT	156
STFC(RL)-E INT	160
STJC(RL) EXT	157
SVAC(RL)-DC EXT	193
SVGC(RL) EXT	194
SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
SVJB(RL) INT	180, 204
SVJC(RL)-DC EXT	197
SVLC(RL) INT	205
SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
SVQB(C)(RL) INT	181, 206
SVUB(C)(RL) INT	182, 207
SVVB(C)N EXT	175, 199
SVXB(C)(RL) EXT	176, 200
SVXC(RL) INT	208
SVXC(RL)-E INT	209
SWLC(RL) EXT	215
SWLC(RL) INT	216
SWUC(RL) INT	217
SWUC(RL)-E INT	218
X	
XLCCN 25 BS	442
XLCCN B	440
XLCF(NRL) BS	461
XLCF(RL)	465
XLCFN B	459
XLCFN B LFUX	466
XLXFL BS AXIAL	462

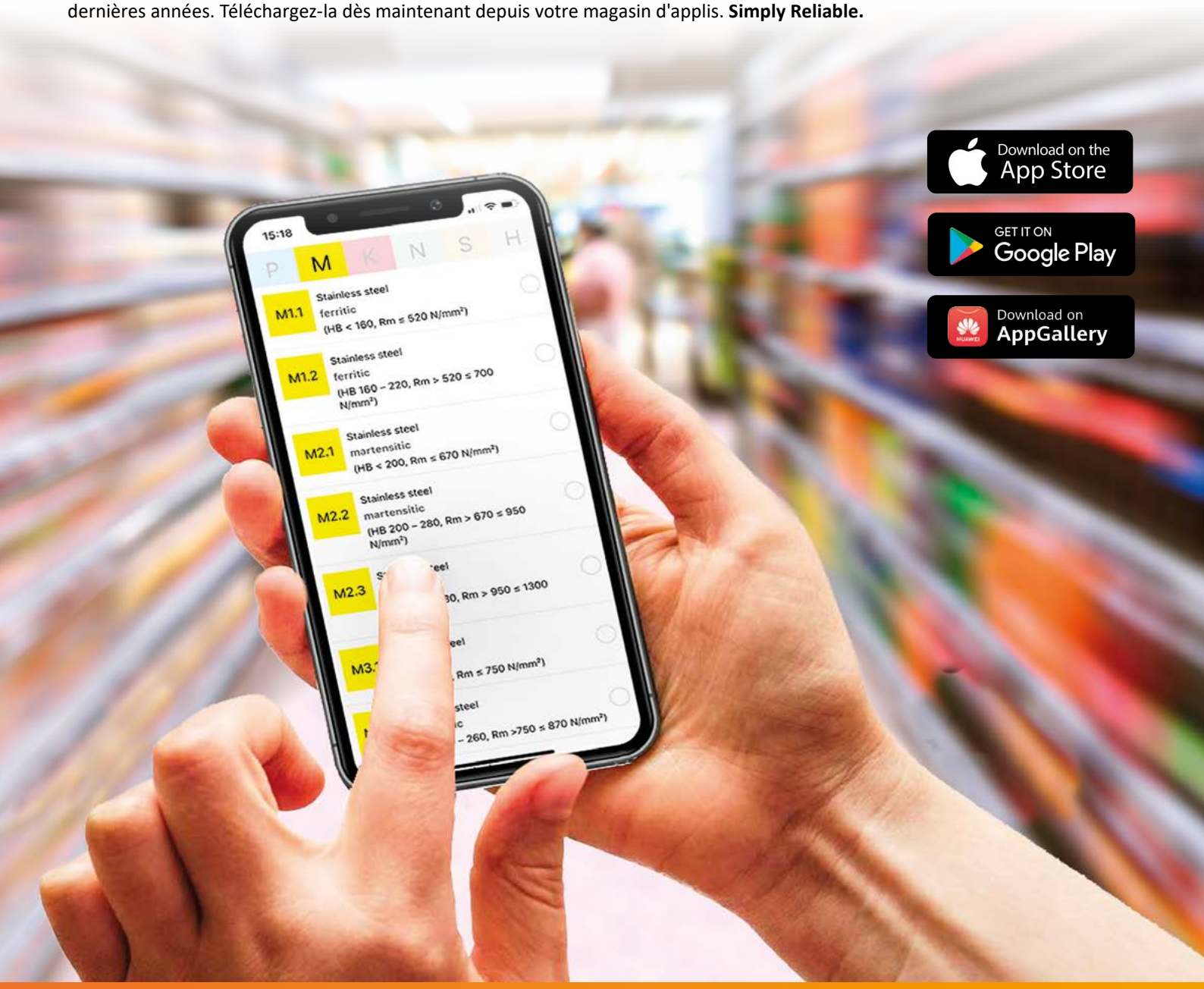
PLAQUETTES INDEXABLES – CONTENU (PAR ORDRE ALPHABÉTIQUE)

FAMILLE	🕮
C	
CCGT	60
CCGW CBN	69
CCMT	62
CCMW	68
CNGA CBN	239
CNGA CER	238
CNGG	222
CNGN CER	238
CNMA	222
CNMG	223
CNMM	234
CPGX	83
D	
DCGT	86
DCGW CBN	92
DCMT	87
DCMW	92
DCMW PCD	93
DNGA CBN	272
DNGA CER	271
DNGN CER	271
DNMA	260
DNMG	260
DNMM	270
E	
ECGT	104
ECMT	105
ECMW	106
EPGX	110
EPMT	110
G	
GL. D – GM	406
GL. D – MM	406
GL. D – PM	407
GL. D – PR	408
H	
HZ	531
HZ-2	532
K	
KNUX	284
L	
LCMF 13 – CM	418
LCMF 13 – F	418
LCMF 13 – MP	419
LCMF 16 – CM	431
LCMF 16 – M	433
LCMF 16, LCMF 30 – F	432
LCMF 16, LCMF 30 – MP	433
LCMF 20 – F1	453
LCMF 20 – M2	453
LCMF 20 – MP	454
LCMR 13 – F	419
LCMR 13 – MP	420
LCMR 16 – CM	434
LCMR 16 – M	435
LCMR 16 – MP	436
LCMR 16, LCMR 30 – F	435
LFMX – F1	456
LFMX – F2	456
LFMX – M2	457
LFUX	464
LNUX 40, LN.X 50	289
R	
RCGT	118
RCGX CER	123
RCMT	118
RCMW	120
RCMX	121
RNGN CER	294
RNMG	294
S	
SCGT	134
SCMT	135
SCMW	138
SNGA CER	311
SNGN CER	312
SNMA	300
SNMG	301
SNMM	307
SNMX	311
SPGN CER	147
SPMR	146
SPUN	146
T	
TCGT	149
TCGW CBN	154
TCMT	150
TCMW	154
TN 55° PP EXT	508
TN 55° PP INT	509
TN 60° PP EXT	499
TN 60° PP INT	500
TN 60°-S PP EXT	501
TN 60°-S PP INT	501
TN ACME EXT	515
TN ACME INT	516
TN API RD EXT	519
TN API RD INT	519
TN BSPT EXT	510
TN BSPT INT	510
TN M EXT	495
TN M INT	497
TN MJ EXT	499
TN NPT EXT	511
TN NPT INT	512
TN R EXT	475
TN R INT	475
TN RD EXT	520
TN RD INT	520
TN STACME EXT	517
TN STACME INT	518
TN TR EXT	512
TN TR INT	513
TN TR-S EXT	514
TN TR-S INT	514
TN UN EXT	502
TN UN INT	503
TN UNJ EXT	504
TN W EXT	505
TN W INT	506
TN ZZ EXT	476
TN ZZ INT	477
TNGA CBN	344
TNGA CER	343
TNGN CER	344
TNMA	334
TNMG	335
TNMM	342
TPGN CER	164
TPGX	162
TPMR	163
TPUN	164
V	
VBGW CBN	171
VBMT	168
VCGT	186
VCGW	189
VCGX	189
VCMT	190
VCMW	191
VCMW PCD	192
VNGA CBN	359
VNGA CER	359
VNMG	356
W	
WCGT	212
WCGX	213
WCMT	213
WNGA CBN	376
WNMA	366
WNMG	366
WNMM	375
X	
X 61	468
X 61 R	469
X 61 R-1	473
X 61-1	472

DORMER PRAMET

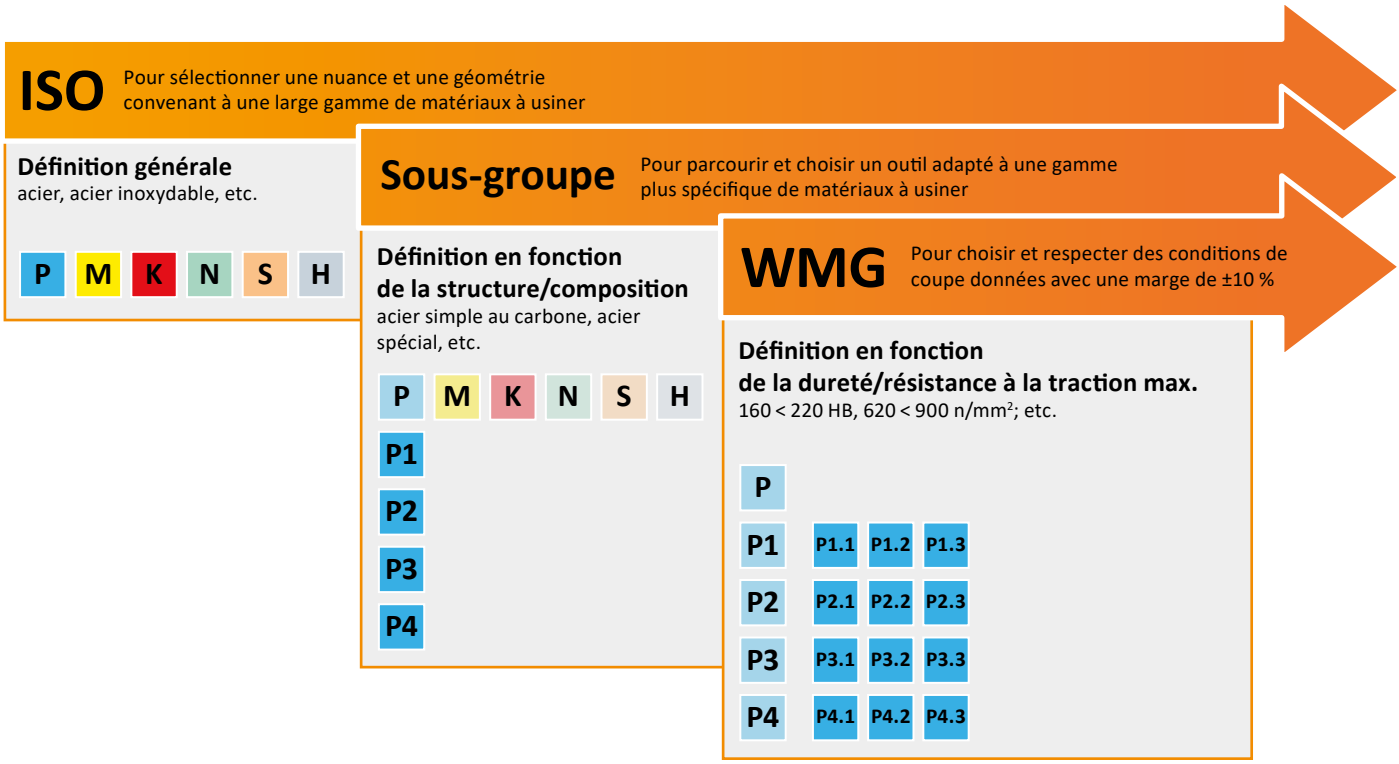
RECHERCHE RAPIDE

Notre bibliothèque numérique vous permet de rechercher rapidement du texte dans les publications Dormer Pramet des dernières années. Téléchargez-la dès maintenant depuis votre magasin d'applis. **Simply Reliable.**



📖 6		**WMG ET ISO 13399**
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 528		MORTAISAGE
📖 536		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)



À PROPOS DE LA CLASSIFICATION DES MATÉRIAUX À USINER DE DORMER PRAMET

Les groupes de matériaux à usiner (WMG pour Workpiece Material Groups) permettent de choisir plus facilement et en toute assurance le bon outil de coupe avec les valeurs de départ adaptées aux conditions d'un usinage particulier.
Dormer Pramet classe les matériaux à usiner en six groupes de couleurs différentes :

- **Bleu**: aciers et aciers moulés (groupe P)
- **Jaune**: aciers inoxydables (groupe M)
- **Rouge**: fontes (groupe K)
- **Vert**: métaux non ferreux (groupe N)
- **Brun** : alliages haute température (groupe S)
- **Gris**: matériaux durs (groupe H)

Chacun de ces groupes se divise en sous-groupes en fonction de la structure et/ou de la composition des matériaux. Par exemple, les aciers et aciers moulés du groupe P sont classés en quatre sous-groupes, comme suit :

- P1: **acier de décolletage**
- P2: **acier simple au carbone**
- P3: **acier allié**
- P4: **acier à outil**

Un dernier classement se fait en fonction des propriétés du matériau, comme sa dureté et sa résistance à la traction maximale. Nos clients peuvent ainsi choisir l'outil le mieux adapté à leur application et ils disposent des valeurs de vitesse de coupe et d'avance initiales.
Le tableau de la page suivante comprend une description de chaque groupe de matériaux à usiner ainsi que des exemples, avec des désignations courantes.

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	Alliages d'aluminium corroyé	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	–

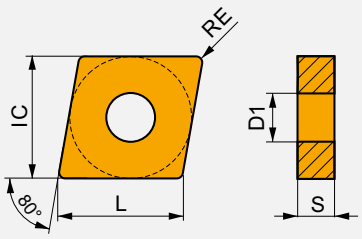
Exemples de matériaux à usiner – voir chapitre **INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES** (page 539).

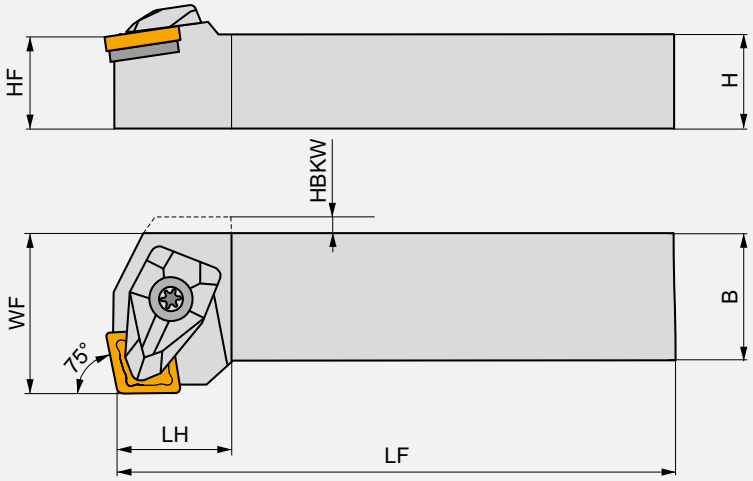
PARAMÈTRES DES OUTILS DE COUPE SELON LA NORME ISO 13399

Tous les outils de coupe se définissent selon un certain nombre de paramètres arrêtés par la norme ISO 13399. La liste qui suit reprend tous les paramètres mentionnés dans le présent catalogue, accompagnés de leur définition.

La norme ISO 13399 est une norme internationale de représentation des données relatives aux outils de coupe. Il réunit des dimensions et des paramètres dans un format neutre, indépendant de tout système particulier ou de toute nomenclature d'entreprise. Lorsqu'un outil de coupe est clairement défini selon une norme internationale, tous les types de logiciels peuvent traiter les données électroniques plus rapidement, ce qui améliore la qualité des communications et contribue à la fluidité des échanges d'informations. L'emploi d'un langage commun pour décrire nos outils de coupe facilite la communication entre les systèmes. La collecte de données de qualité concernant nos 40 000 outils et plaquettes indexables vous permettra de gagner un temps considérable. En adoptant un système conforme à la norme ISO 13399, il ne sera pas nécessaire d'interpréter les données ni de les saisir manuellement dans votre système.

QUE DES EXEMPLES !



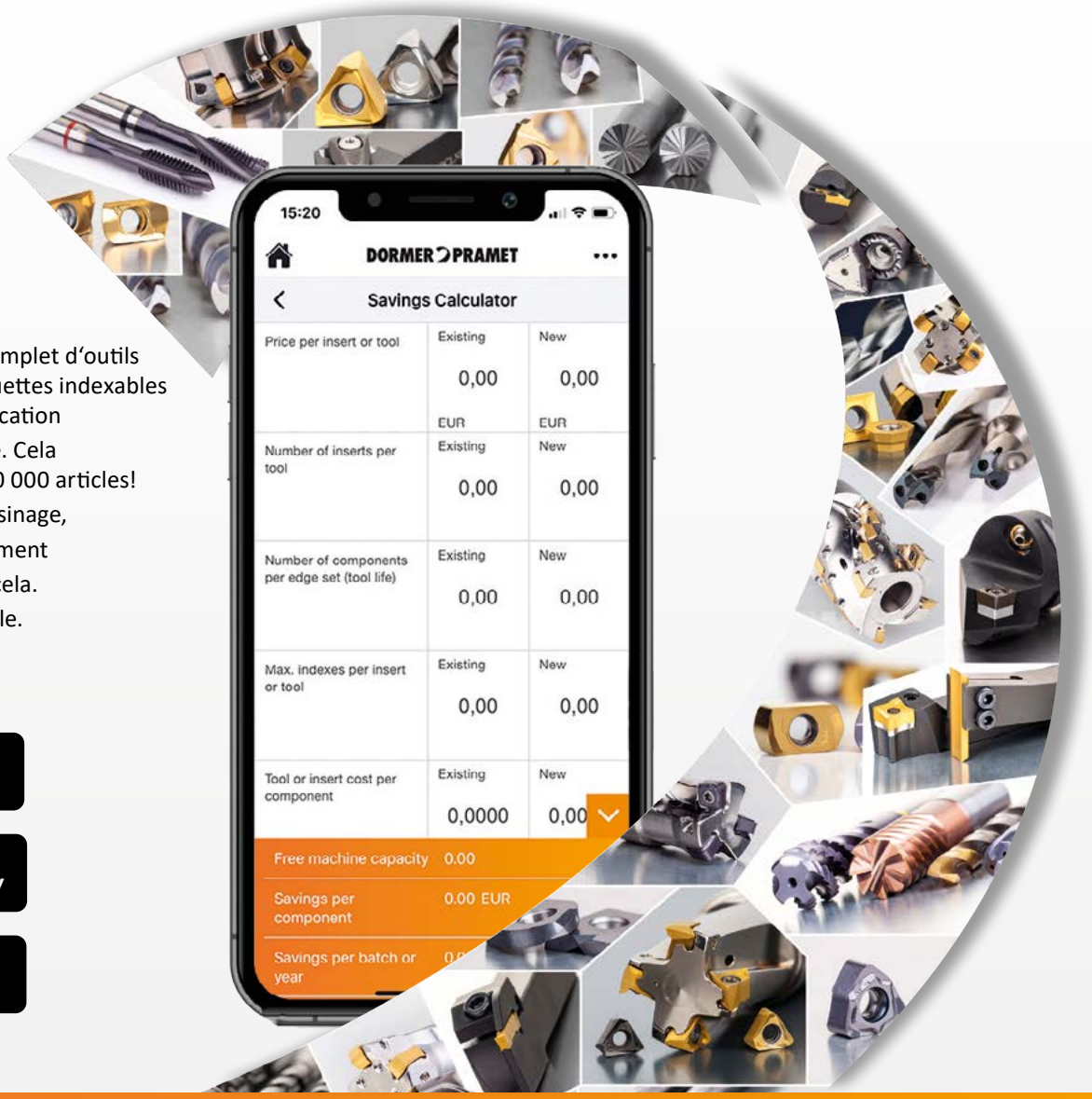


ISO 13399	Description
APMX	Profondeur de coupe maximum
B	Taille de queue/Largeur de manche
BD	Diamètre du corps
BLRAD	Rayon de renforcement de la lame
BW	Largeur du corps de la plaquette
CDX	Profondeur de coupe maximum
CND	Diamètre d'entrée du liquide de coupe
CUTDIA	Diamètre de tronçonnage maximum de la pièce
CW	Largeur de coupe
CWTOLL	Tolérance inférieure sur la largeur de coupe
CWTOLU	Tolérance supérieure sur la largeur de coupe
D1	Diamètre du trou de fixation
DAXIN	Diamètre intérieur minimum de gorge axiale
DAXN	Diamètre extérieur minimum de gorge axiale
DAXX	Diamètre extérieur maximum de gorge axiale
DCON MS	Diamètre de raccordement côté machine
DMIN	Diamètre d'alésage minimum
DMINP	Diamètre d'alésage perpendiculaire minimum
GAMO	Angle de coupe orthogonal
GAMP	Angle de coupe axial
H	Hauteur de queue/de manche
HBH	Hauteur de décalage du bas de la tête
HBKW	Largeur de décalage du bas de la tête
HF	Hauteur fonctionnelle
IC	Diamètre du cercle inscrit
INSD	Diamètre de plaquette
INSL	Longueur de plaquette

ISO 13399	Description
KAPR	Angle d'arête de coupe de l'outil
L	Longueur de l'arête de coupe
LAMS	Angle d'inclinaison
LB	Longueur de corps
LF	Longueur fonctionnelle
LFA	Dimension A sur longueur fonctionnelle
LFS	Longueur fonctionnelle secondaire
LH	Longueur de la tête
LU	Longueur utile
M	Dimension M
OAL	Longueur totale
PDX	Distance de profil X
PDY	Distance de profil Y
PSIRL	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
PSIRR	Angle principal de l'arête de coupe à droite
RE	Rayon d'angle
S	Épaisseur de plaquette
S1	Épaisseur totale de plaquette
TP	Pas du filetage
TPI	Filets par pouce
TPIN	Filets par pouce
TPIX	Filets par pouce
TPN	Pas du filetage minimum
TPX	Pas du filetage maximum
W1	Largeur de plaquette
WF	Largeur fonctionnelle
WFS	Largeur fonctionnelle secondaire

DORMER PRAMET

TOUS LES OUTILS ENSEMBLE



Notre assortiment complet d'outils monoblocs et à plaquettes indexables est inclus dans l'application calculatrice d'usinage. Cela représente plus de 40 000 articles!
Quel que soit votre usinage, nous avons probablement quelque chose pour cela.
Tout simplement fiable.
Simply Reliable.

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

TOURNAGE ISO

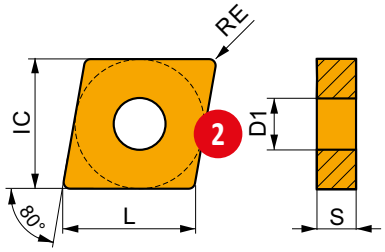


📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 526		MORTAISAGE
📖 533		INFORMATIONS TECHNIQUES

1 CNMM

PRAMET

	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.

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
4	0,35 / 23° (5)		6 S																	
10 Géométrie DR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 160612E-DR (7)	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
(8)		(9)	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	(11)	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	0,4 / 0,07 / 12° / 14° / 34°		P																	
Géométrie HR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNMM190616E-HR:T8345 Mentionner le code complet de la spécification pour toute commande.

- Nuance
- Deux points
- Code de plaquette ISO

Page typique avec des plaquettes - les détails peuvent varier en fonction des plaquettes.

PLAQUETTES DE TOURNAGE – PAGE DE PRÉSENTATION

Élém.	Description
1	Désignation de la plaquette
2	Schéma de la plaquette
3	Tableau des tailles de plaquette (mm)
4	Illustration de la plaquette
5	Profil de l'arête de coupe principale
6	Icônes – caractéristiques spécifiques et type d'arête de coupe

Élém.	Description
7	Code de plaquette ISO
8	Nuance
9	Rayons de plaquette (mm)
10	Description de la géométrie
11	Conditions de coupe par groupe de matériaux

1 DDUN(RL) INT

P M K N S I 2

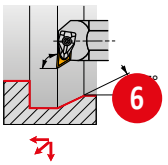
PRAMET 3 D

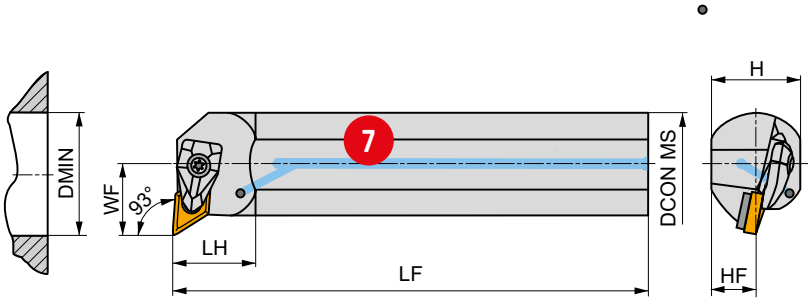


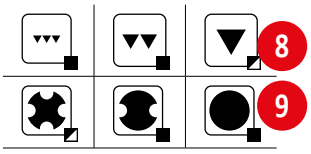
Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.

5









	Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]		kg			
R	**A25T-DDUNR 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6					
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6					
L	**A25T-DDUNL 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11 12 13 14 15 16 17 18

	19	
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

		Nm	20		
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

		21	
AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

Page de description type d'un porte-outil pour le tournage. Les détails peuvent varier.

Élém.	Description
1	Désignation du porte-outil
2	Groupe de matériaux recommandés
3	Système de serrage de la plaquette
4	Illustration [1]
5	Description de l'outil
6	Profil de la pièce usinée
7	Schéma de l'outil
8	Qualité de surface réalisable
9	Caractéristiques de coupe/conditions de travail
10	Applications du produit
11	Conception de l'outil

Élém.	Description
12	Code ISO du porte-outil
13	Dimensions [mm] et angles [2] [°] du porte-outil
14	Arrosage centralisé
15	Poids [kg]
16	Groupe de plaquettes compatibles [3]
17	Groupe de pièces de rechange [3], [4]
18	Groupe d'accessoires [3], [4]
19	Plaquettes compatibles
20	Pièces de rechange
21	Accessoires spéciaux

[1] 'illustration représente principalement un outil à droite (R))

[2] GAMO = angle de coupe orthogonal (voir partie technique)

LAMS = angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale (voir partie technique)

[3] Le code du groupe de plaquettes compatibles, des pièces de rechange et des accessoires spéciaux n'est utilisable que pour naviquer dans ce catalogue. Il ne peut pas être utilisé pour des commandes.

[4] Les icônes des pièces de rechange et des accessoires spéciaux sont schématisées pour une compréhension simple. Elles ne sont pas incluses dans la liste des icônes. Les vis, dans certains cas, sont complétées avec l'information du couple de serrage (Nm), de la longueur de vis et du diamètre du filetage.

TOURNAGE – PRÉSENTATION DES ICÔNES

ICÔNES GÉNÉRALES

■	Utilisation principale
◪	Utilisation possible

▼▼▼	Finition – très bonne qualité de surface
▼▼	Usinage moyen – bonne qualité de surface
▼	Ébauche – rugosité de surface sans limite

●	Pour les conditions de coupe stables
◆	Pour les conditions de coupe instables
✖	Pour les conditions de coupe très instables

CARACTÉRISTIQUES

1	Premier choix
	Pour matières à copeaux courts
	Pour matériaux tenaces (copeaux longs)
	Usinage lourd
HFC	Usinage grande avance
HSC	Vitesse de coupe élevée

W	Plaquette avec géométrie wiper
	Long porte-à-faux
	Usinage de roues de chemins de fer
	Pièces fines / parois fines
U	Gamme d'options universelles

F	Arête vive
E	Arête ronde
T	Arête avec facette
S	Arête ronde avec facette
K	Arête avec double facette
P	Arête ronde avec double facette

OPÉRATIONS DE TOURNAGE

	Chariotage conique
	Alésage conique
	Copiage (usinage multidirectionnel)
	Copiage de face
	Copiage de face dans un trou
	Dressage de face avec épaulement
	Dressage de face sans épaulement

	Chanfreinage extérieur
	Chanfreinage intérieur en tirant
	Chanfreinage intérieur
	Chariotage avec épaulement
	Alésage avec épaulement
	Chariotage sans épaulement
	Alésage sans épaulement

	Dressage de face arrière en tirant
	Copiage multidirectionnel – extérieur
	Copiage multidirectionnel – intérieur
	Copiage unidirectionnel – extérieur
	Copiage unidirectionnel – intérieur
	Usinage de gorges radiales peu profondes

TOURNAGE – PRÉSENTATION DES ICÔNES

PROCÉDÉS TECHNIQUES

FF	Finition fine
F	Finition
M	Usinage moyen
R	Ébauche
HR	Ébauche lourde
X.V	Coefficient multiplicateur pour la vitesse de coupe
a_p	Profondeur de coupe (mm)

f	Avance (mm/tr)
	Durabilité (min)
	Nuance
(MT)CVD PVD	Revêtement
V	Vitesse de coupe
	Profil de l'arête de coupe
	Arrosage

	Vitesse de coupe très élevée, excellente rigidité du système (conditions de travail stables)
	Vitesse de coupe élevée, bonne rigidité du système (conditions de travail stables)
	Vitesse de coupe élevée, rigidité du système légèrement limitée (variation de la profondeur de coupe)
	Vitesse de coupe moyenne, rigidité du système limitée (coupe légèrement interrompue)
	Vitesse de coupe faible, mauvaise rigidité du système (coupe interrompue)
	Vitesse de coupe très faible, trés mauvaise rigidité du système (conditions de travail très instables)

AUTRES

Nm	Force de serrage de la vis [Nm]
	Groupe de têtes d'ébauche
	Arrosage centralisé

PLAQUETTES POSITIVES ISO – NAVIGATEUR

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

CCGW CBN



69

DCGT



86

DCMT



87

DCMW



92

DCGW CBN



92

DCMW PCD



93

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



106

EPGX



110

EPMT



110

RCGT



118

RCMT



118

RCMW



120

RCMX



121

RCGX CER



123

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

SPMR



146

SPUN



146

SPGN CER



147

TCGT



149

TCMT



150

TCMW



154

TCGW CBN



154

TPGX



162

TPMR



163

TPUN



164

TPGN CER



164

VBMT



168

VBGW CBN



171

VCGT



186

VCGW



189

VCGX



189

VCMT



190

VCMW



191

VCMW PCD



192

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

CNGG



222

CNMA



222

CNMG



223

CNMM



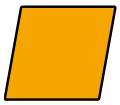
234

CNGA CER



238

CNGN CER



238

CNGA CBN



239

DNMA



260

DNMG



260

DNMM



270

DNGA CER



271

DNGN CER



271

DNGA CBN



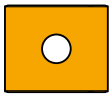
272

KNUX



284

LNUX 40, LN.X 50



289

RNMG



294

RNGN CER



294

SNMA



300

SNMG



301

SNMM



307

SNMX



311

SNGA CER



311

SNGN CER



312

TNMA



334

TNMG



335

TNMM



342

TNGA CER



343

TNGN CER



344

TNGA CBN



344

VNMG



356

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



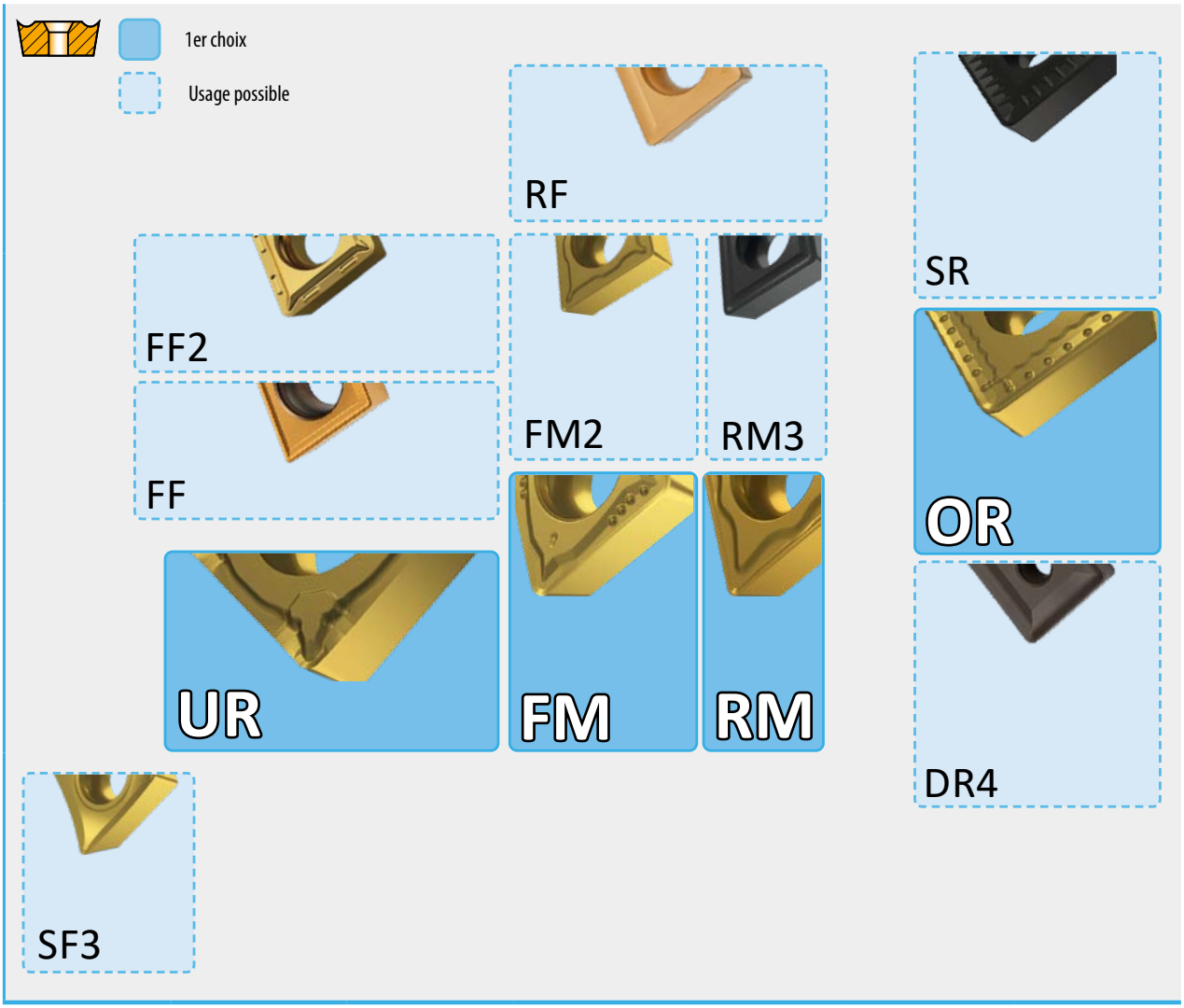
375

WNGA CBN

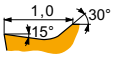
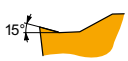
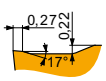


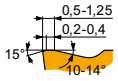
376

P



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

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

OR		Pour l'ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.

M

Conditions de travail très instables

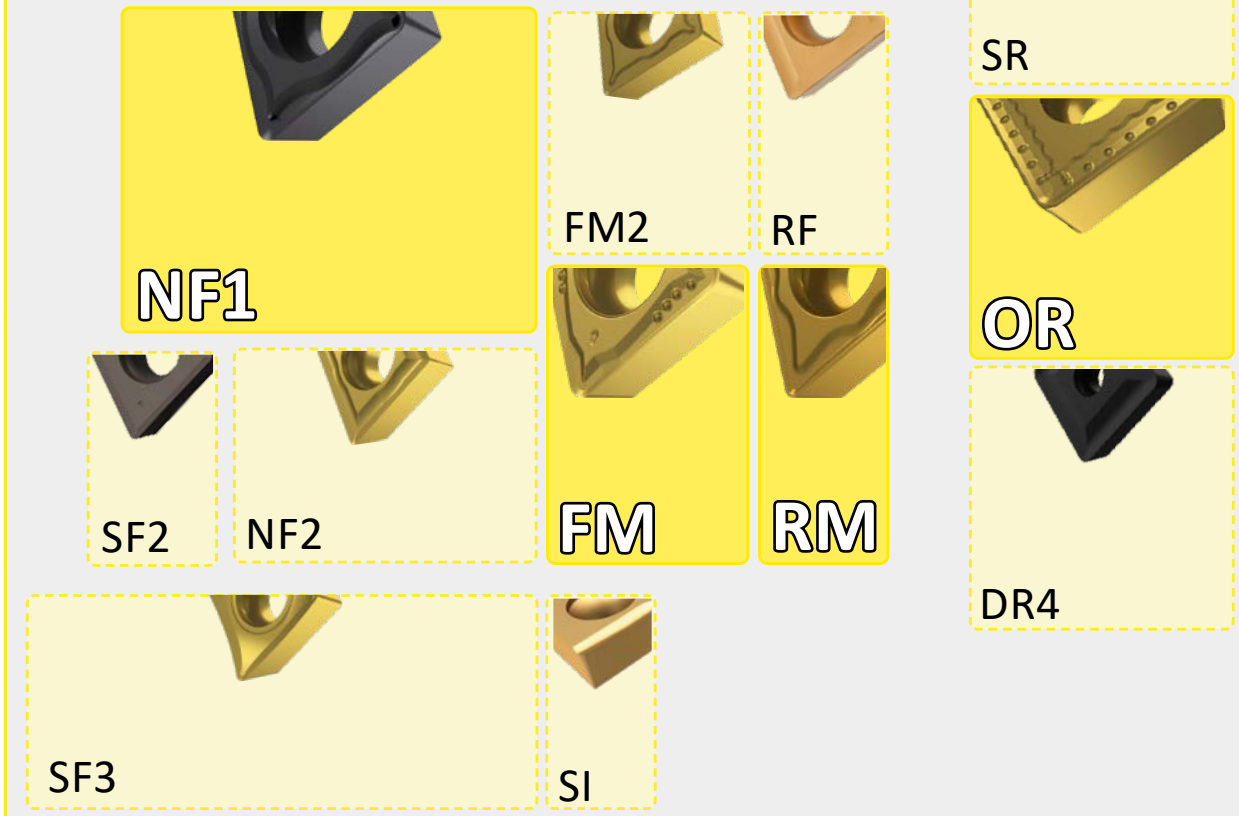
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

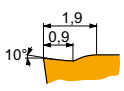
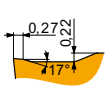
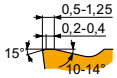
Paroies fines et pièces minces

1er choix

Usage possible



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

NF1		Géométrie positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et superalliages, et potentiellement des aciers, matériaux non ferreux et durs, en coupes continues.
FM		Pour la semi-ébauche à la finition des aciers et des aciers inoxydables, et potentiellement des fontes et matériaux non ferreux, en coupes continues et moyennement interrompues.
RM		Pour la semi-ébauche des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages et des matériaux trempés, en coupes continues et interrompues.
OR		Pour l'ébauche et l'ébauche lourde des aciers, aciers inoxydables et fontes, et potentiellement des superalliages, en coupes continues et interrompues.

K

Conditions de travail très instables

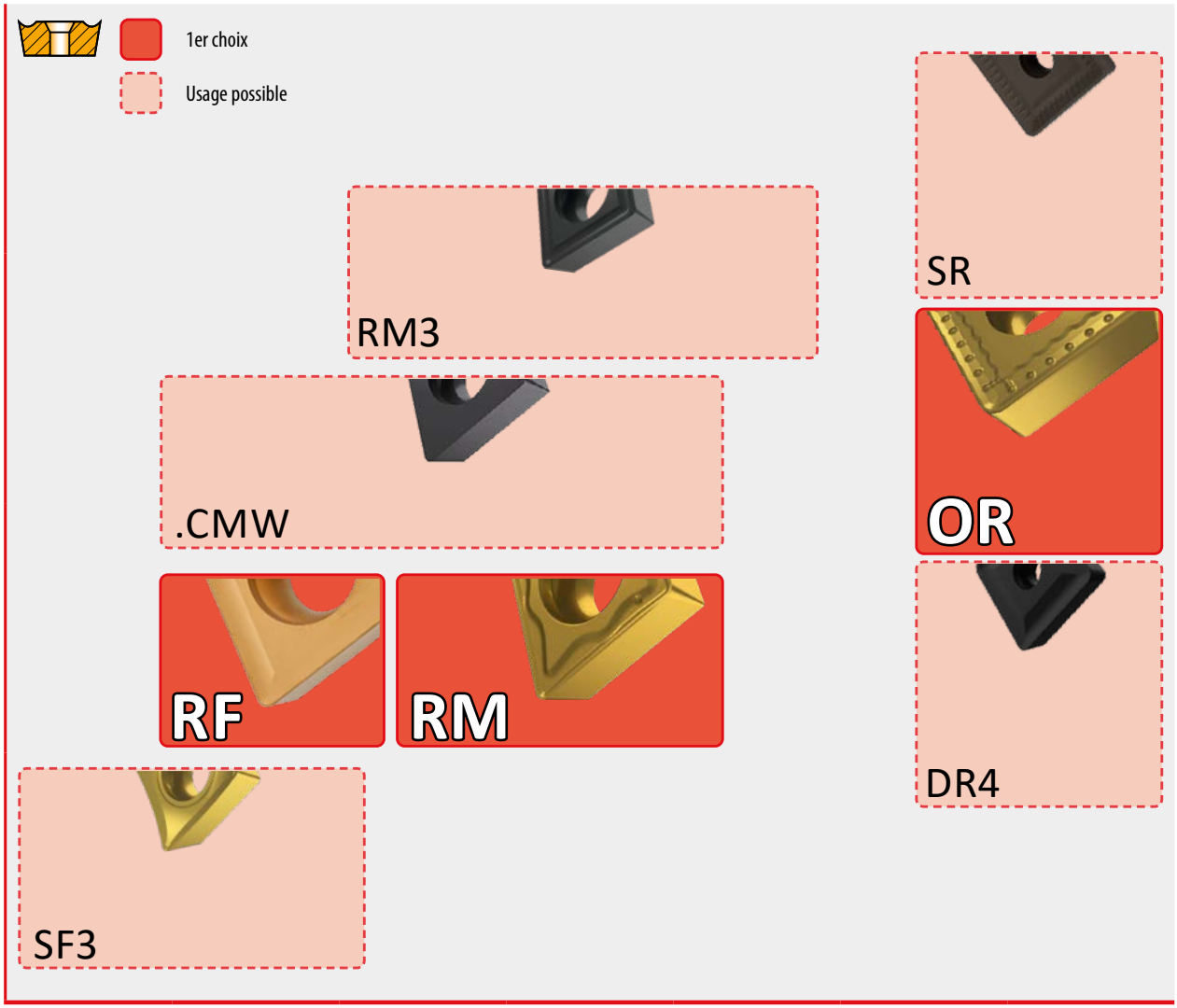
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

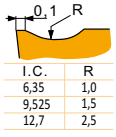
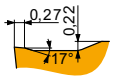
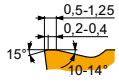
Paroies fines et pièces minces

1er choix

Usage possible



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

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

N

Conditions de travail très instables

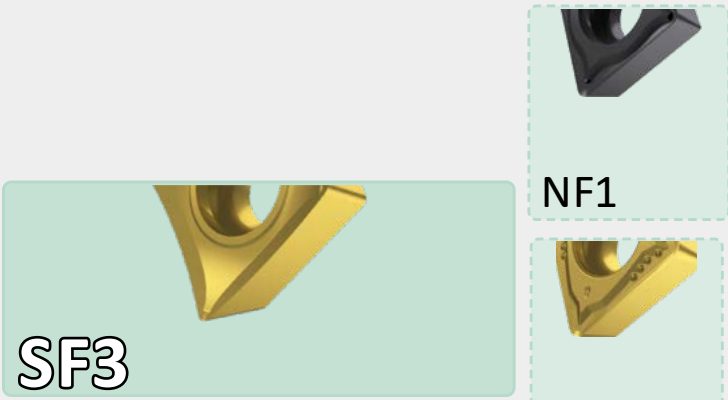
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

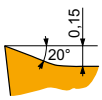
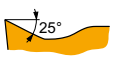
Paroies fines et pièces minces

1er choix

Usage possible



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

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

S

1er choix

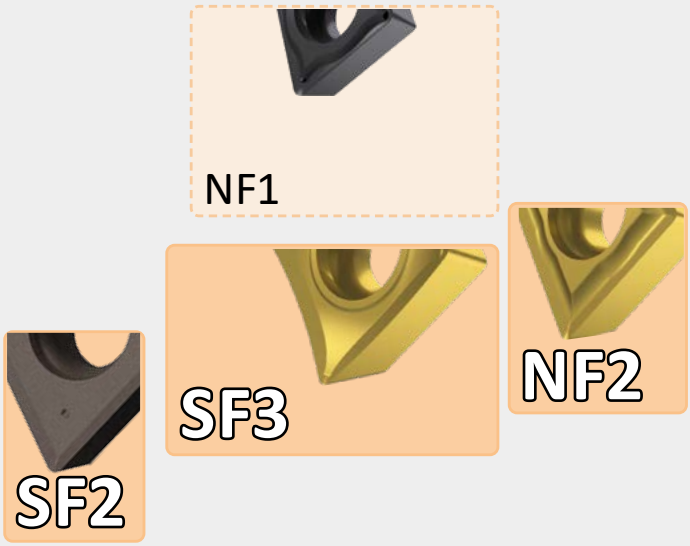
Usage possible

Conditions de travail très instables

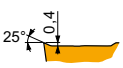
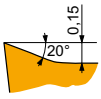
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



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

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

H



1er choix

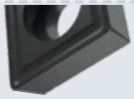
Usage possible

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



RM3



NF1

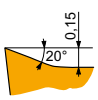
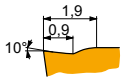


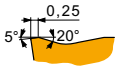
.CMW



SF3

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

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

RM3		Pour l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers, aciers inoxydables et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.

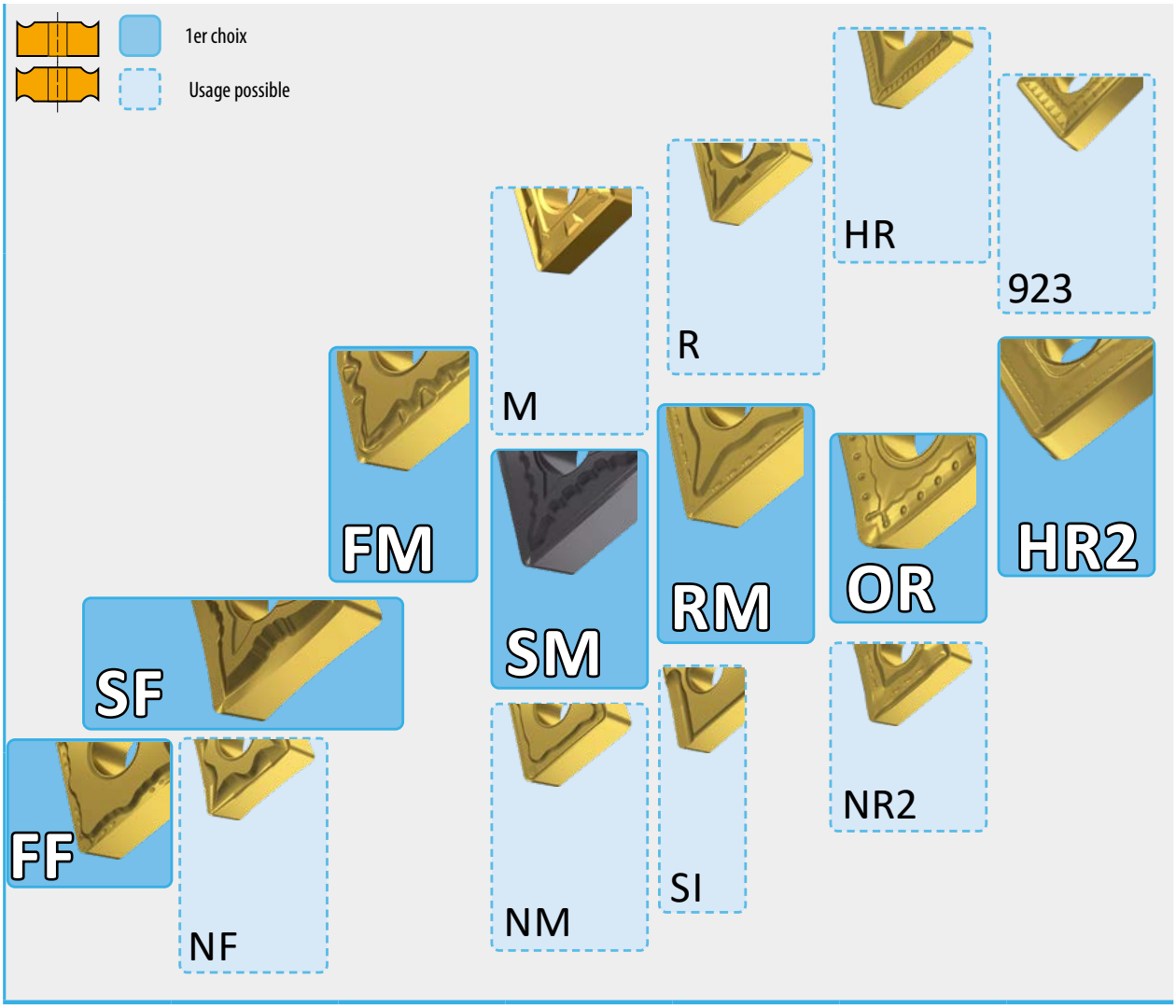
P

Conditions de travail très instables

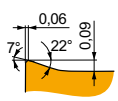
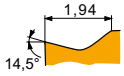
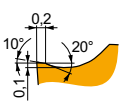
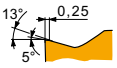
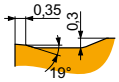
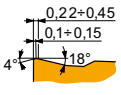
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



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

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

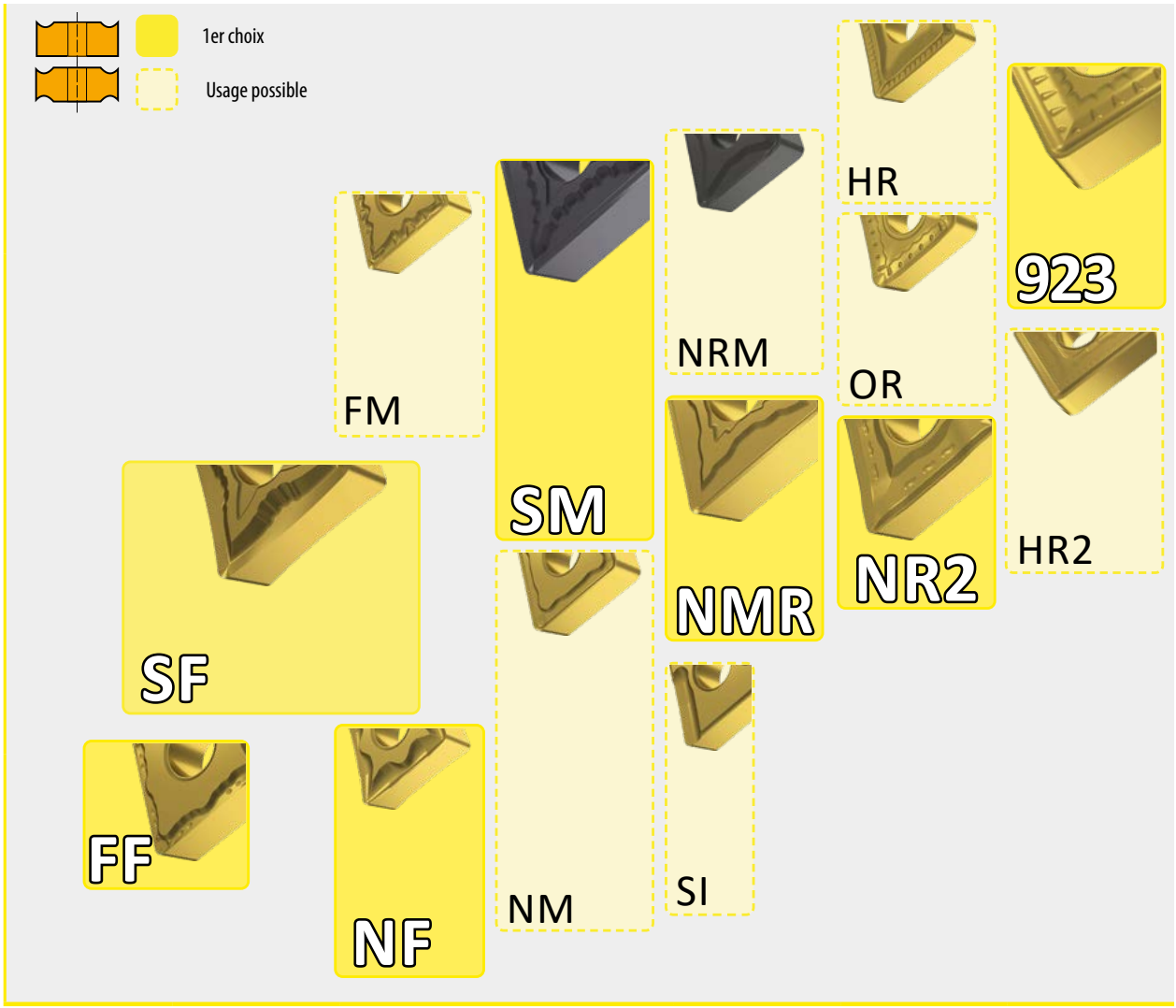
M

Conditions de travail très instables

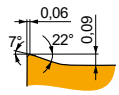
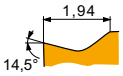
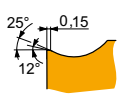
Conditions de travail instables

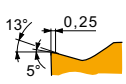
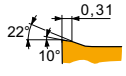
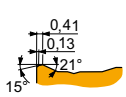
Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



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

FF		Géométrie fortement positive pour la finition fine de l'acier inoxydable et de l'acier, et potentiellement des fontes, en coupes continues.
SF		Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.
NF		Géométrie fortement positive pour l'usinage moyen à la finition fine des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes, matériaux non ferreux et superalliages, en coupes continues.

SM		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables, superalliages, aciers et fontes, et potentiellement des matériaux non ferreux et durs, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues et interrompues.
NMR		Géométrie positive pour l'ébauche à l'usinage moyen des aciers inoxydables, aciers doux et superalliages, en coupes continues.
NR2		Pour l'ébauche à la finition des aciers inoxydables et aciers, et potentiellement des fontes et superalliages, en coupes continues et interrompues.

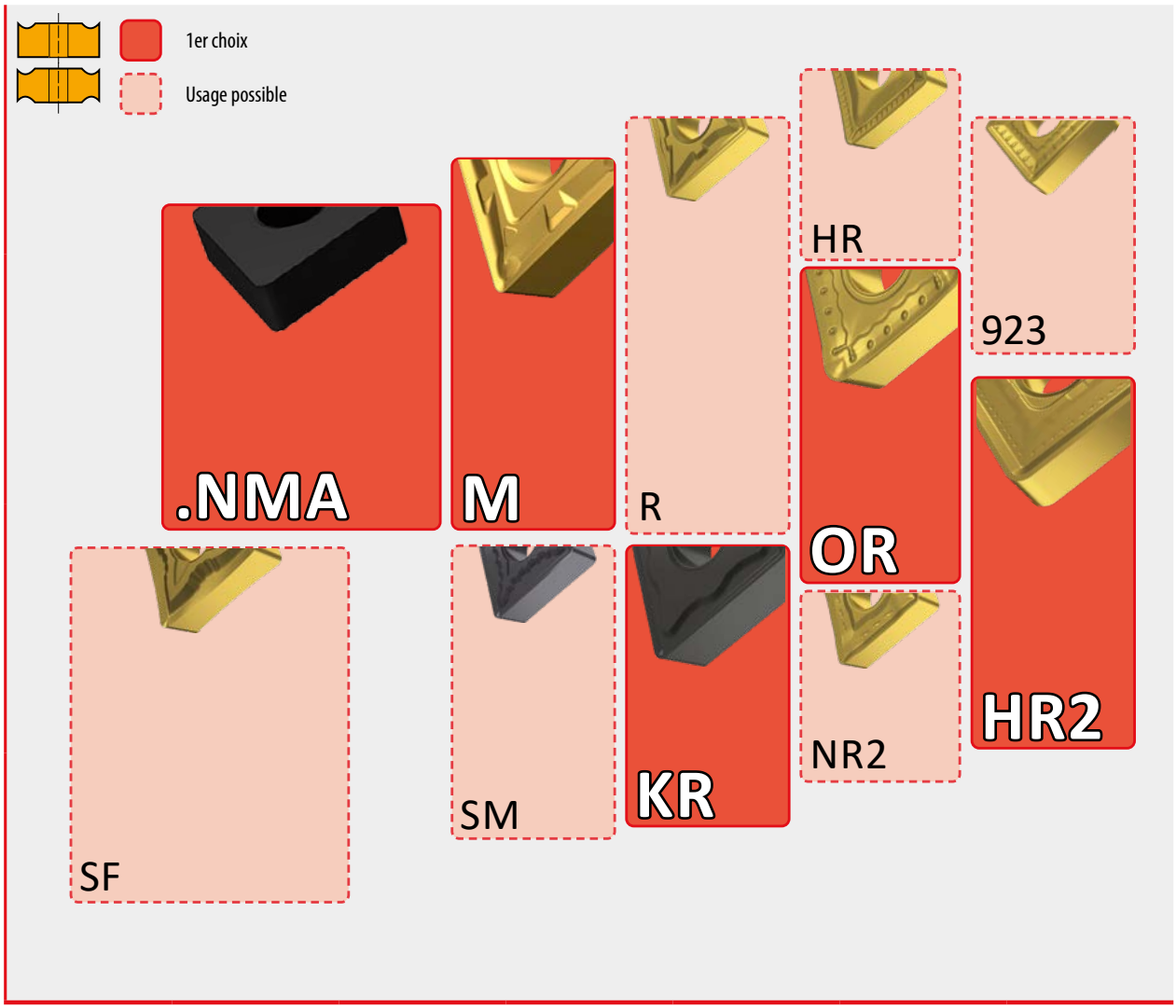
K

Conditions de travail très instables

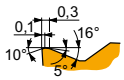
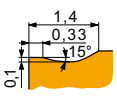
Conditions de travail instables

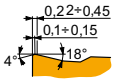
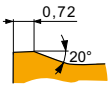
Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



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

.NMA		Pour la semi-ébauche à la finition fine des fontes, et potentiellement des matériaux durs, en coupes continues et légèrement interrompues.
M		Pour la semi-ébauche à la finition des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.
KR		Pour la semi-ébauche et l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.

OR		Pour l'usinage lourd à la finition des aciers et des fontes, et potentiellement de l'acier inoxydable et des superalliages, en coupes continues et interrompues.
HR2		Pour l'ébauche à l'ébauche lourde grande avance des aciers et fontes, et potentiellement des aciers inoxydables, en coupes continues et interrompues.

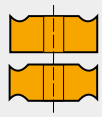
N

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

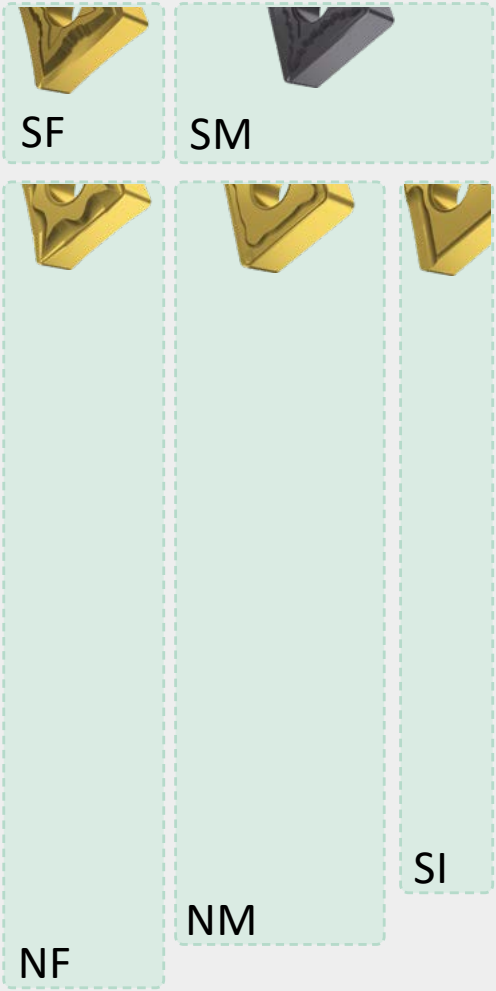
Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces

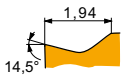
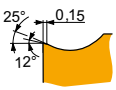
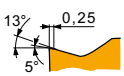


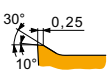
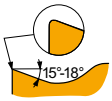
1er choix

Usage possible



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

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

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

S

1er choix

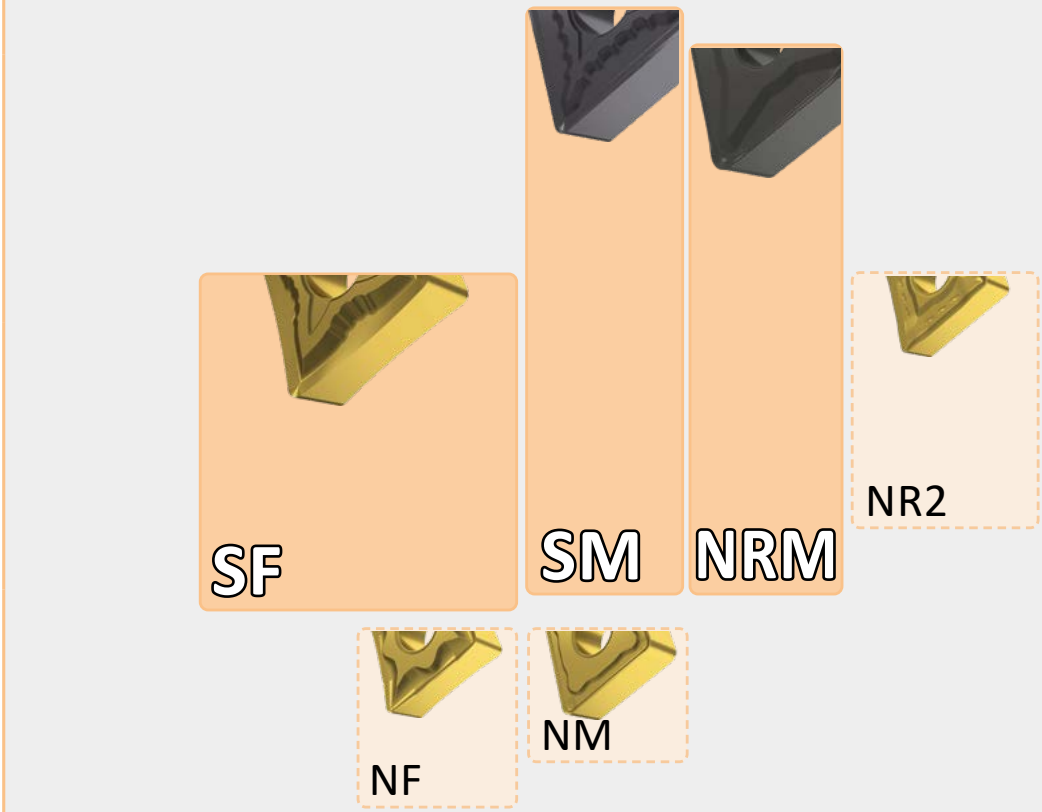
Usage possible

Conditions de travail très instables

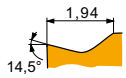
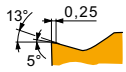
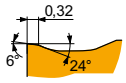
Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

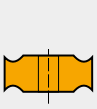
Paroies fines et pièces minces



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

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

H



1er choix

Usage possible

Conditions de travail très instables

Conditions de travail instables

Conditions de travail stables

Paroies fines et pièces minces



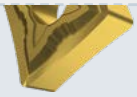
.NMA



R

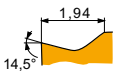
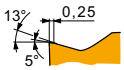


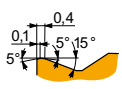
SM

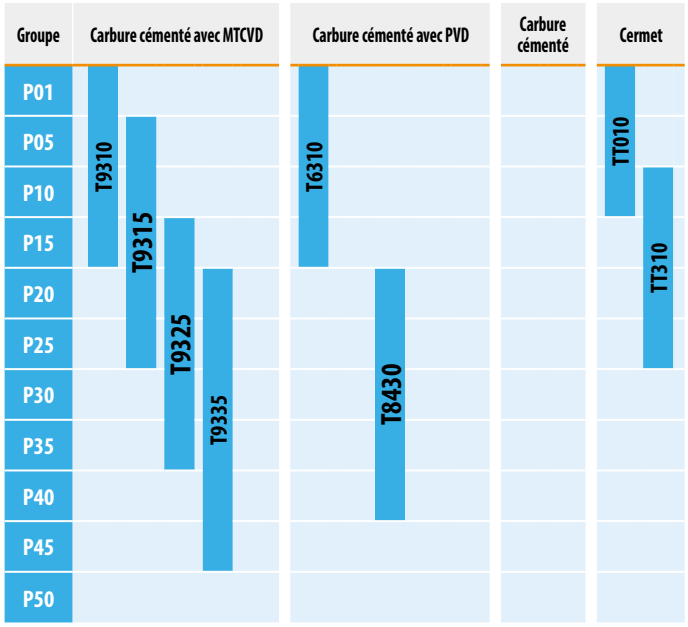


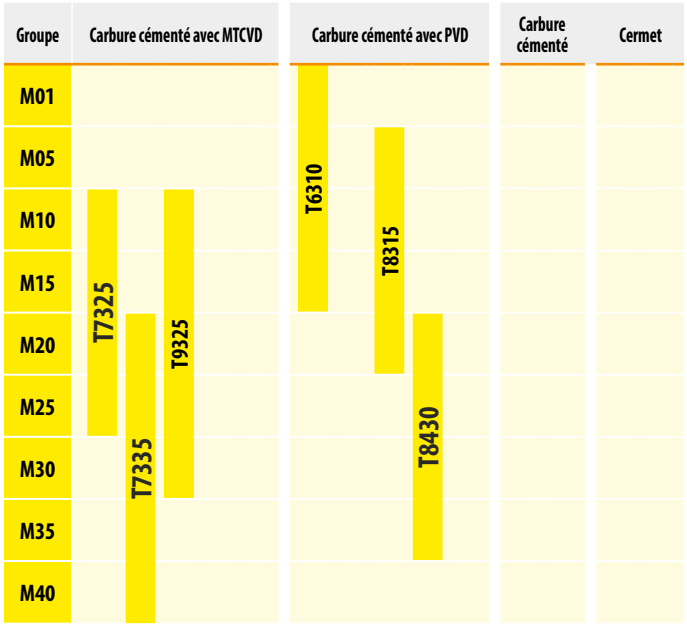
SF

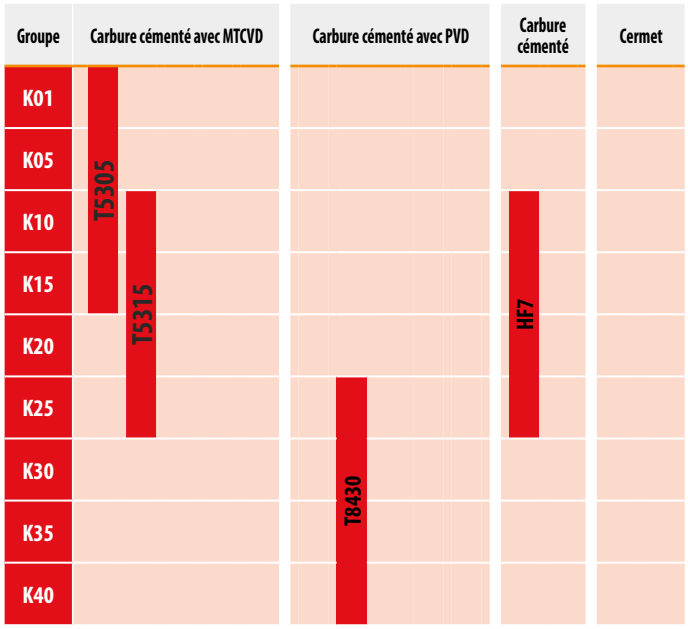
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/rev	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

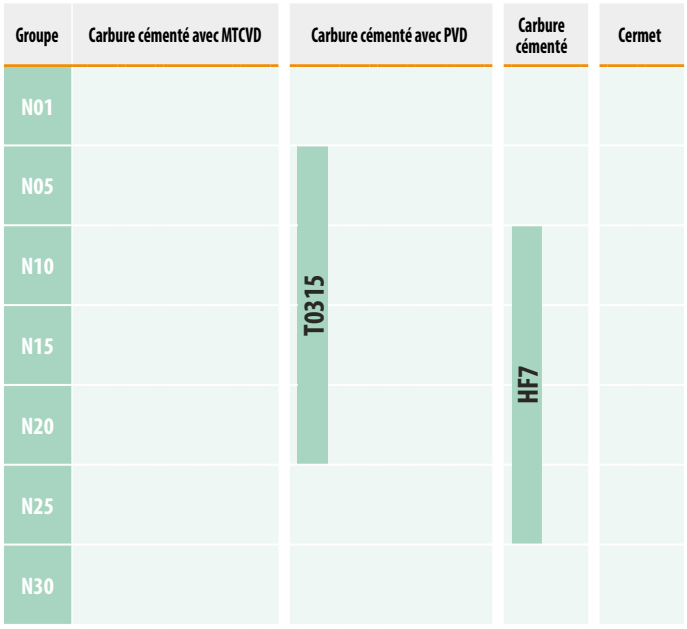
SF		Géométrie positive polyvalente pour la finition fine des aciers, aciers inoxydables, fontes, superalliages et matériaux durs, et potentiellement des matériaux non ferreux, ainsi que pour l'usinage de parois fines, en coupes continues.
SM		Géométrie positive pour l'usinage moyen des aciers inoxydables,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

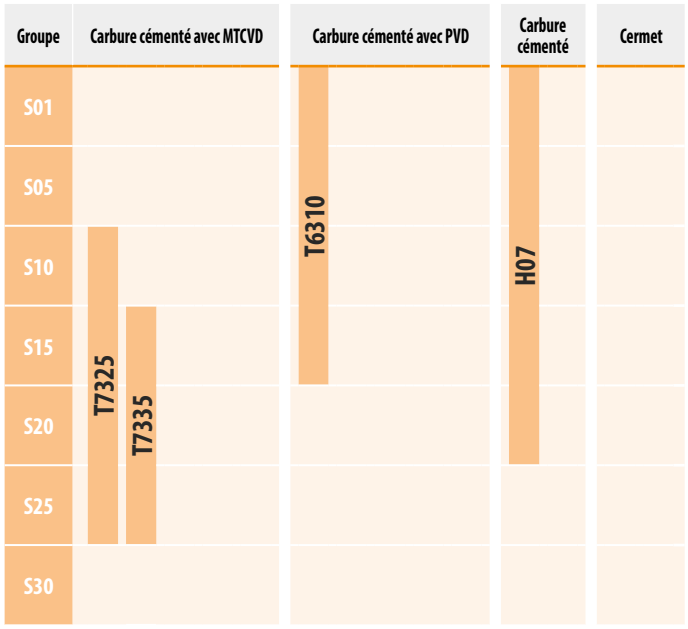
R		Pour la semi-ébauche et l'ébauche des fontes, et potentiellement des aciers et matériaux durs, en coupes continues et interrompues.

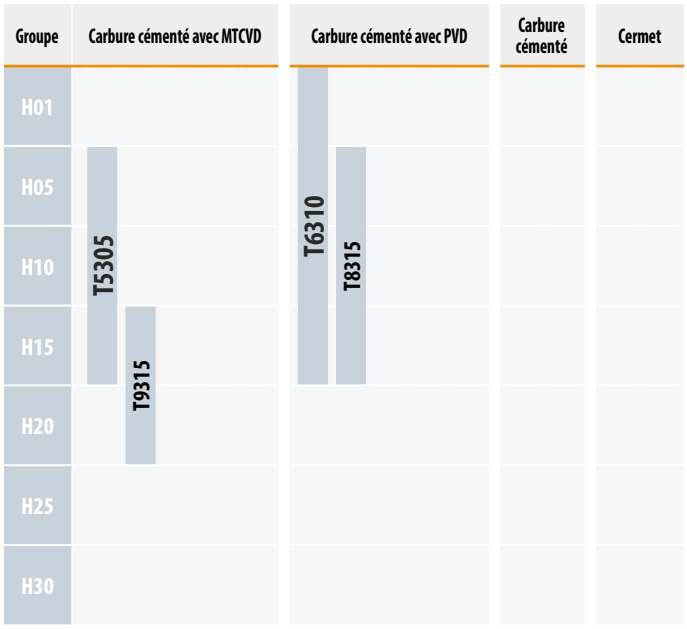

Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
P01
P05
P10
P15
P20
P25
P30
P35
P40
P45
P50
T9310
T9315
T9325
T9335
T6310
T8430
TT010
TT310


Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
M01
M05
M10
M15
M20
M25
M30
M35
M40
T7325
T7335
T9325
T6310
T8315
T8430


Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
K01
K05
K10
K15
K20
K25
K30
K35
K40
T5305
T5315
T8430
HF7


Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
N01
N05
N10
N15
N20
N25
N30
T0315
HF7


Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
S01
S05
S10
S15
S20
S25
S30
T7325
T7335
T6310
H07


Groupe
Carbure cémenté avec MTCVD
Carbure cémenté avec PVD
Carbure cémenté
Cermet
H01
H05
H10
H15
H20
H25
H30
T5305
T9315
T6310
T8315

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪	◢◢◢◢	◢◢◻◻	◢◢◢◻	MT-CVD		FGM	+ +	Nuance présentant une résistance élevée à l'abrasion et pouvant être utilisé pour des coupes légèrement interrompues. Pour les opérations de semi-ébauche à la finition. Ce matériau peut également être utilisé pour les opérations d'ébauche, à condition que la configuration machine-outil-pièce à usiner soit suffisamment rigide.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪	◢◢◢◢	◢◢◻◻	◢◢◢◻	MT-CVD		FGM	+ +	Une nuance polyvalente avec d'excellentes propriétés de résistance à l'usure, même dans des conditions de coupe intenses. Elle convient également aux opérations de coupes interrompues. Avec des propriétés équilibrées, cette nuance est un excellent choix pour une large gamme d'opérations de tournage. Elle ne convient pas pour des opérations à vitesse de coupe lente.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪	◢◢◢◢	◢◢◢◻	◢◢◢◢	MT-CVD		FGM	+ +	D'un point de vue technologique, il s'agit d'une nuance extrêmement polyvalente. Présentant une résistance élevée aux dommages mécaniques dans des conditions de coupe difficiles, elle conserve une excellente résistance à l'usure. Cette nuance nécessite des vitesses de coupe élevées.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪	◢◢◢◢	◢◢◢◻	◢◢◢◢	MT-CVD		FGM	+ + +	L'une des nuances les plus résistantes ; elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe difficiles, à des avances moyennes à élevées et à des vitesses de coupe moyennes. Par rapport à ses prédécesseurs (M15 – M40), elle est non seulement plus robuste, mais aussi plus résistante à l'abrasion. Elle convient donc aux conditions de coupe intensives.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■	◢◢◢◢	◢◢◢◻	◢◢◢◻	MT-CVD		FGM	+ + +	L'une des nuances de tournage les plus universelles. Spécialement conçue pour l'usinage de l'acier inoxydable. Elle offre un équilibre optimal entre résistance à l'usure et fiabilité des performances. Elle convient à une grande variété d'applications de tournage.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■	◢◢◢◢	◢◢◢◻	◢◢◢◢	MT-CVD		FGM	+ + +	Nuance avec substrat à gradient fonctionnel, présentant une très grande fiabilité opérationnelle et une très bonne résistance à l'usure. Elle convient parfaitement à l'usinage de matériaux très tenaces de type M20 – M40.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪	◢◢◢◢	◢◢◢◢	◢◻◻◻	MT-CVD		H	+	Nuance présentant une très haute résistance à l'usure chimique ; elle convient aux opérations de finition à vitesse de coupe élevée. Grâce à sa grande résistance à l'abrasion, elle est également adaptée à l'usinage productif de matériaux trempés et traités, K01 – K15.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪	◢◢◢◢	◢◢◢◢	◢◢◻◻	MT-CVD		H	+	Nuance destinée principalement à des usinages productifs. Elle présente une résistance élevée à l'abrasion et une bonne fiabilité opérationnelle. Grâce à ses propriétés, elle est particulièrement adaptée aux opérations d'ébauche et de finition dans des conditions de coupe bonnes à légèrement défavorables.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■	◢◢◢◢	◢◢◢◻	◢◢◢◢	MT-CVD		H	+ + +	L'un des matériaux de tournage les plus résistants. Elle peut être utilisée en particulier pour les opérations d'ébauche, ou lorsque la fiabilité opérationnelle dans des conditions de coupe défavorables est une priorité. Un autre choix idéal pour les machines travaillant à des vitesses de coupe basses à moyennes et des avances moyennes à élevées.

NUANCES DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■				PVD		submicron H	+ +	Offrant une excellente résistance à l'abrasion tout en maintenant une fiabilité opérationnelle supérieure à la moyenne, cette nuance est adaptée aux usinages à des vitesses de coupe moyennes à élevées dans des matériaux durs à copeaux courts.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Sans aucun doute le matériau de coupe le plus polyvalent : cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Matériau de coupe très polyvalent, cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Il s'agit de la nuance de tournage la plus tenace. Elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe les plus difficiles et aux applications présentant les plus hautes exigences en matière de fiabilité opérationnelle. De par ses propriétés, ce matériau est recommandé pour les vitesses de coupe les plus lentes.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■				PVD		ultra submicron H	+ + +	Nuance de tournage hautement résistante à l'usure avec revêtement de surface PVD. Elle convient aux opérations de finition et aux applications pour lesquelles une arête de coupe aiguisée et une résistance élevée à l'usure en dépouille sont d'une grande importance.
T0315	N05 - N20	■				PVD		submicron H	+ +	Nuance submicronique pour le tournage des métaux non ferreux et de leurs alliages, offrant un équilibre entre résistance à l'usure et ténacité. Elle est dotée d'un revêtement unique présentant d'excellentes propriétés anti-frottement.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Nuance non revêtue qui est principalement destinée à l'usinage des métaux non ferreux ; elle convient également à d'autres matériaux usinés (sauf l'acier). Ce matériau peut être utilisé pour le tournage, le fraisage et même l'alésage.
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■				×		submicron H	+ +	Nuance de tournage non revêtue convenant aux applications d'usinage où la résistance à l'oxydation n'est pas le critère dominant de la durée de vie de l'outil. Elle est conçue pour l'usinage d'alliages de Ti. Cette nuance présente une résistance élevée de l'arête de coupe ainsi qu'une bonne résistance à l'usure.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪				PVD		cermet	+ / –	Cermet revêtu utilisé pour le tournage de précision et de finition des aciers au carbone et alliés (y compris les aciers inoxydables). Ses excellentes propriétés anti-frottement sont encore améliorées par le revêtement de type PVD.

NUANCES DE TOURNAGE – NAVIGATEUR

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪				×		cermet	+ / –	Cermet non revêtu qui convient à l'usinage fin de tous les types d'acier (y compris l'acier inoxydable) à des vitesses d'avance très faibles. Son principal avantage est le rayon minime de l'arête de coupe et sa grande résistance à l'usure physique et à l'usure chimique.
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	– -	Nuance céramique pour l'usinage de la fonte. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées dans des conditions de travail stables.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪				×		CBN	– -	Nuance CBN pour l'usinage de matériaux trempés. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	La nuance PKD convient au tournage des métaux non ferreux. C'est un choix idéal pour travailler à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪				PVD		HSS	+ + +	Nuance spéciale composée d'un substrat d'acier rapide (HSS) et d'un revêtement PVD dur et fin. La nuance de coupe la plus tenace de tout le portefeuille. Les plaquettes de cette qualité sont utilisées uniquement pour l'usinage de rainures de clavettes.

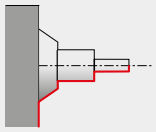
Substrat	
H	Substrat de base WC-Co
submicron H	Substrat à grains fins base WC-Co (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrat à grains très fins base WC-Co (< 0,5 µm)
FGM	Substrat gradient fonctionnel
Cermet	Carbure cémenté sans WC
ceramics	Céramique
PCD	Diamant polycristallin
CBN	Nitrure de Bore cubique
HSS	Acier rapide

Revêtement	
MT-CVD	Méthode de revêtement par dépôt chimique à moyenne température
PVD	Méthode de revêtement par dépôt physique à basse température
×	Nuance non revêtue

Bénéfices de l'arrosage	
+ + +	L'utilisation de l'arrosage est essentielle
+ +	Arrosage fortement recommandé
+	Arrosage recommandé
+ / –	L'arrosage peut être une option
– -	Ne pas utiliser l'arrosage
–	Arrosage déconseillé

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)

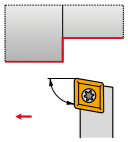


SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

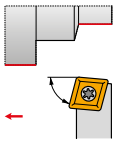
70 | 60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12



12×12
25×25

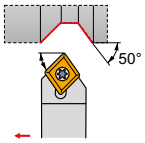
71 | 60 – 69

SCDCR EXT

45°

CC..

06



10×10

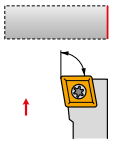
72 | 60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

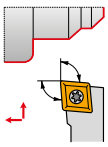
73 | 60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12



08×08
25×25

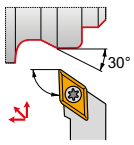
74 | 60 – 69

SDJC(RL) EXT

93°

DC..

07
11
15



08×08
25×25

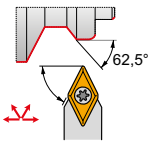
94 | 86 – 93

SDNCN EXT

62°30´

DC..

7
11



08×08
25×25

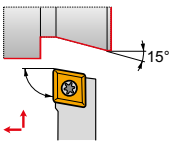
95 | 86 – 93

SEGC(RL) EXT

90°

EC..

08



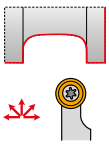
12×12
16×16

107 | 104 – 106

SRDC(RL) EXT

RC..

08



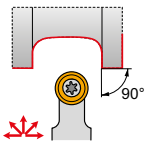
20×20
32×25

126 | 118 – 123

SRDCN EXT

RC..

06
08
10
12
16



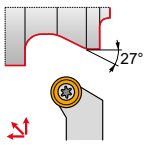
12×12
32×25

127 | 118 – 123

SRSC(RL) EXT

RC..

06
08
10
12
16



12×12
32×25

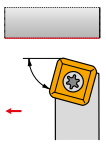
128 | 118 – 123

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38



12×12
60×60

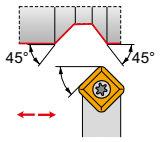
139 | 134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12



12×12
25×25

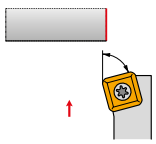
140 | 134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12



12×12
25×25

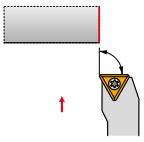
141 | 134 – 138

STFC(RL) EXT

90°

TC..

11
16



16×16
25×25

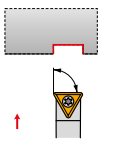
155 | 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

TC..

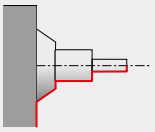
11



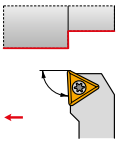
20×20

156 | 149 – 154

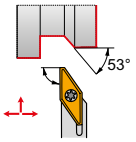
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



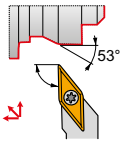
STJC(RL) EXT

93°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
157	149 – 154

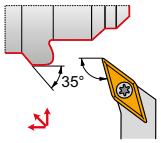
SVAC(RL)-DC EXT

90°	VC..
	13
10×10 25×25	
193	186 – 192

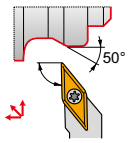
SVGC(RL) EXT

90°	VC..
	07
08×08 16×16	
194	186 – 192

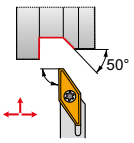
SVHB(C)(RL) EXT

107°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 25×25	
172, 195	168 – 171 186 – 192

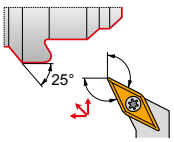
SVJB(C)(RL) EXT

93°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
173, 196	168 – 171 186 – 192

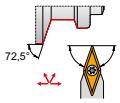
SVJC(RL)-DC EXT

93°	VC..
	13
10×10 25×25	
197	186 – 192

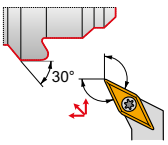
SVPB(C)(RL) EXT

117°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 32×25	
174, 198	168 – 171 186 – 192

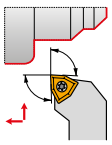
SVVB(C)N EXT

72°30´	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
175, 199	168 – 171 186 – 192

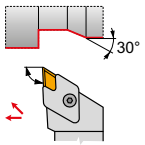
SVXB(C)(RL) EXT

98°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
176, 200	168 – 171 186 – 192

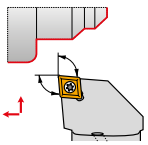
SWLC(RL) EXT

95°	WC..
	06 08
16×16 25×25	
215	212 – 214

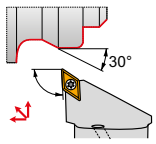
CKJN(RL) EXT

93°	KN..
	16
20×20 32×25	
287	284 – 286

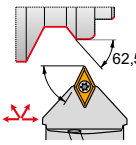
C.-SCLC(RL) EXT NEW

95°	CC..
	09 12
20 32	
75	60 – 69

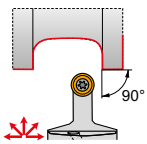
C.-SDJC(RL) EXT NEW

93°	DC..
	11
C3 C5	
96	86 – 93

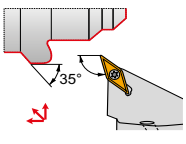
C.-SDNCN EXT NEW

62°30´	DC..
	11
C4 C5	
97	86 – 93

C.-SRDCN EXT NEW

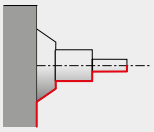
	RC..
	10 12
C4 C5	
130	118 – 123

C.-SVHB(RL) EXT NEW

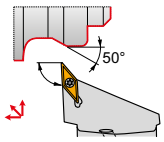
107°30´	VB, VC..
	16
C4 C6	
177, 201	168 – 171 186 – 192

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

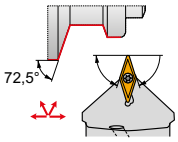
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



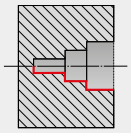
C.-SVJB(RL) EXT NEW

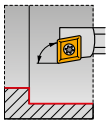
93°	VB, VC..
	11 16
C3 / C6	
178, 202	168 – 171 186 – 192

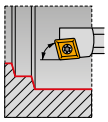
C.-SVVBN EXT NEW

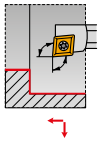
72°30´	VB, VC..
	16
C4 / C6	
179, 203	168 – 171 186 – 192

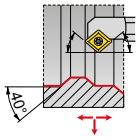
TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



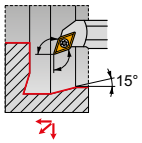
SCFC(RL) INT
90° | CC..
06

ØDmin 13/16
76 | 60 – 69

SCKC(RL) INT
75° | CC..
06 09 12

ØDmin 11/40
77 | 60 – 69

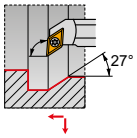
SCLC(RL) INT
95° | CC..
06 09 12

ØDmin 11/40
78 | 60 – 69

SCXC(RL) INT
40° | CC..
06


ØDmin 13/20
80 | 60 – 69

SDQC(RL) INT
107°30´ | DC..
07 11


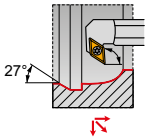
ØDmin 13/40
98 | 86 – 93

SDUC(RL) INT
93° | DC..
07 11


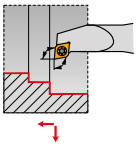
ØDmin 13/40
99 | 86 – 93

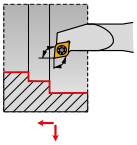
SDUC(RL)-E INT
93° | DC..
07 11

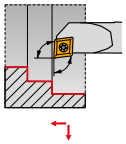

ØDmin 13/40
100 | 86 – 93

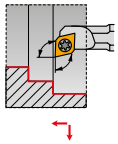
SDZC(RL) INT
93° | DC..
07 11


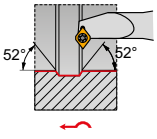
ØDmin 27/65
101 | 86 – 93

SELP(RL) INT
95° | EP..
05

ØDmin 8/16
111 | 110

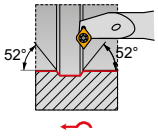
SELP(RL)-E INT
95° | EP..
05

ØDmin 8/16
112 | 110

SEUC(RL) INT
93° | EC..
06 08

ØDmin 11/32
108 | 104 – 106

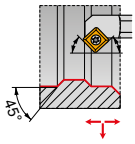
SEUP(RL) INT
93° | EP..
05

ØDmin 8.3
113 | 110

SEXP(RL) INT
52°30´ | EP..
05


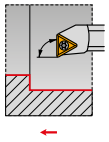
ØDmin 9.5/16
114 | 110

SEXP(RL)-E INT
52°30´ | EP..
05


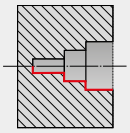
ØDmin 9.5/16
115 | 110

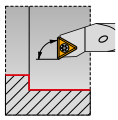
SSSC(RL) INT
45° | SC..
09


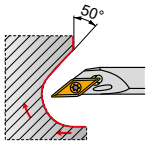
ØDmin 25/32
144 | 134 – 138

STFC(RL) INT
90° | TC..
06 09 11 16

ØDmin 8.5/40
158 | 149 – 154

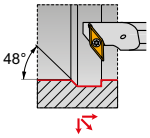
TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR
COMPOSANTS LONGS ET INSTABLES (plaquettes positives)



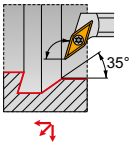
STFC(RL)-E INT
90° | TC..
06
09
11

ØDmin 8.5 / 20
160 | 149 – 154

SVJB(RL) INT
93° | VB, VC..
11


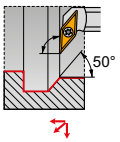
ØDmin 25 / 32
180, 204 | 168 – 171, 186 – 192

SVLC(RL) INT
95° | VC..
13


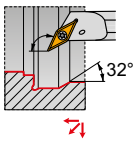
ØDmin 27 / 43
205 | 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT
107°30′ | VB, VC..
11
13
16


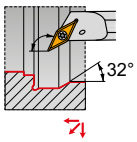
ØDmin 20 / 50
181, 206 | 168 – 171, 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT
93° | VB, VC..
11
13
16


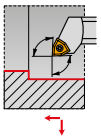
ØDmin 20 / 50
182, 207 | 168 – 171, 186 – 192

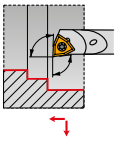
SVXC(RL) INT
113° | VC..
07


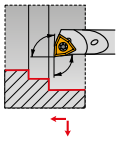
ØDmin 12.5 / 17.5
208 | 186 – 192

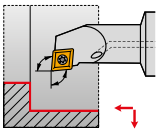
SVXC(RL)-E INT
113° | VC..
07


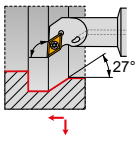
ØDmin 12.5 / 17.5
209 | 186 – 192

SWLC(RL) INT
95° | WC..
06
08

ØDmin 25 / 40
216 | 212 – 214

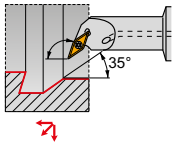
SWUC(RL) INT
93° | WC..
02

ØDmin 5.8 / 7.8
217 | 212 – 214

SWUC(RL)-E INT
93° | WC..
02

ØDmin 5.8 / 7.8
218 | 212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW
95° | CC..
09

ØDmin C3 / C5
81 | 60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW
93° | DC..
07
11


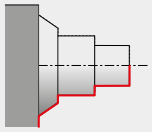
ØDmin 20 / 32
102 | 86 – 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW
108° | VB, VC..
16


ØDmin 33
183, 210 | 168 – 171, 186 – 192

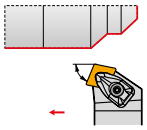
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



DCBN(RL) EXT

75°



CN..

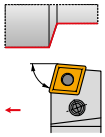
12
16
19

20×20
40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

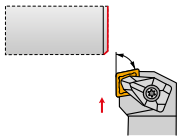
12
16
19
25

20×20
50×50

245 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



CN..

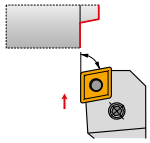
12
16

20×20
32X32

242 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

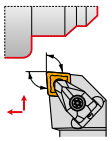
12
16
19

20×20
40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

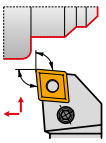
09
12
16
19

16×16
40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

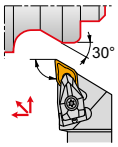
12
16
19
25

20×20
50×50

247 | 222 – 239

DDJN(RL) EXT

93°



DN..

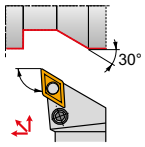
11
15

20×20
32×32

273 | 260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°



DN..

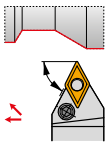
11
15

20×20
32×32

274 | 260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´



DN..

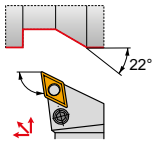
11
15

20×20
32×25

275 | 260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°



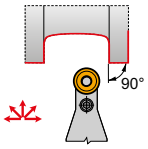
DN..

15

20×20
32×25

276 | 260 – 272

PRDCN EXT



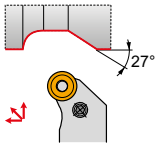
RC..

16
20
25
32

32×25
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT



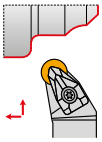
RC..

16
20
25

32×25
40×40

125 | 118 – 123

DRSN(RL) EXT



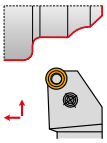
RN..

12

25×25

295 | 294

PRSN(RL) EXT



RN..

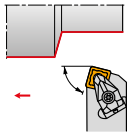
12
15
19

25×25
40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

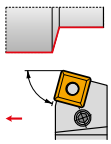
12
15
19

20×20
40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



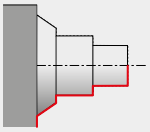
SN..

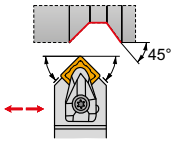
12
15
19
25

20×20
50×50

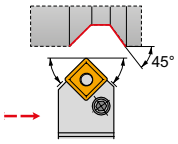
318 | 300 – 312

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR
COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)

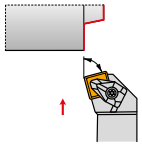


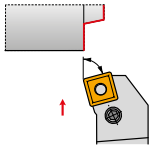
DSDNN EXT
45° | SN..


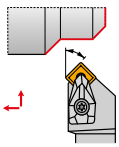
12 15 19 25
20×20 40×40
315 | 300 – 312

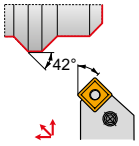
PSDNN EXT
45° | SN..


12 15 19 25
20×20 50×50
320 | 300 – 312

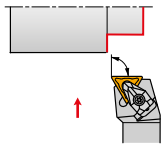
DSKN(RL) EXT
75° | SN..

12 19
25×25 32×32
316 | 300 – 312

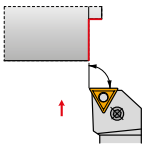
PSKN(RL) EXT
75° | SN..

12 15 19 25
20×20 50×50
321 | 300 – 312

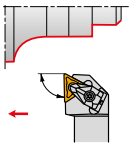
DSSN(RL) EXT
45° | SN..

12 15 19
20×20 40×40
317 | 300 – 312

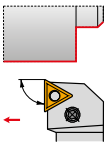
PSSN(RL) EXT
45° | SN..


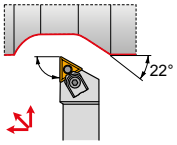
12 15 19 25
20×20 50×50
323 | 300 – 312

DTFN(RL) EXT
90° | TN..

16 22
20×20 25×25
345 | 334 – 344

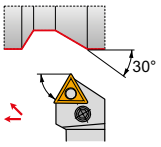
PTFN(RL) EXT
90° | TN..

16 22 27
16×16 40×40
348 | 334 – 344

DTGN(RL) EXT
90° | TN..

16 22
20×20 32×25
346 | 334 – 344

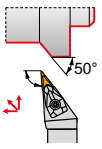
PTGN(RL) EXT
90° | TN..

16 22 27
16×16 40×40
349 | 334 – 344

MTJN(RL) EXT
93° | TN..


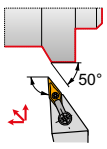
16 22
16×16 32×32
347 | 334 – 344

PTTN(RL) EXT
60° | TN..


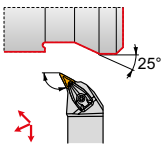
16 22
20×20 32×25
350 | 334 – 344

DVJN(RL) EXT
93° | VN..


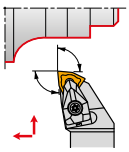
16
20×20 32×25
360 | 356 – 376

MVJN(RL) EXT
93° | VN..


16
20×20 32×25
362 | 356 – 376

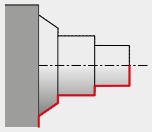
DVPN(RL) EXT
62°30′ | VN..


16
20×20 32×25
361 | 356 – 376

DWLN(RL) EXT
95° | WN..

06 08 10 13
16×16 40×40
377 | 366 – 376

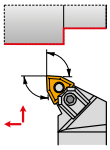
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



MWLN(RL) EXT

95°



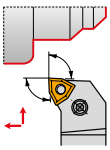
WN..
08

25×25 40×40

379 | 366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°



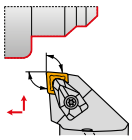
WN..
06 08

16×16 32×25

380 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95°



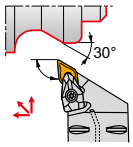
CN..
12 16 19

C3 C8

249 | 222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°



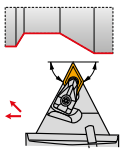
DN..
11 15

C4 C6

277 | 260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62.5°



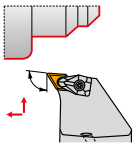
DN..
15

C5 C6

278 | 260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°

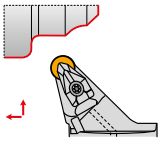


DN..
15

C5 C6

279 | 260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT NEW



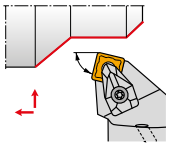
RN..
12

C6

297 | 294

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°



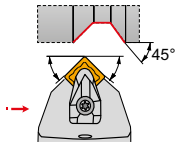
SN..
12 19

C4 C6

326 | 300 – 312

C.-DSDNN EXT NEW

45°



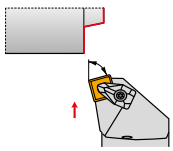
SN..
12 19

C4 C6

324 | 300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°



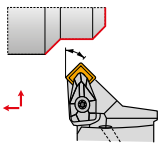
SN..
12

C4

325 | 300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°



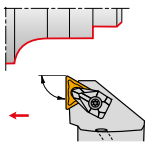
SN..
12

C4 C5

327 | 300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93°



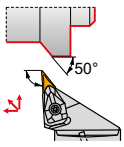
TN..
16

C4 C5

351 | 334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93°



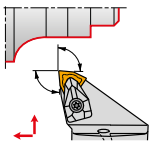
VN..
16

C4 C6

363 | 356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°



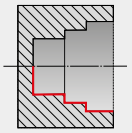
WN..
06 08

C4 C6

381 | 366 – 376

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

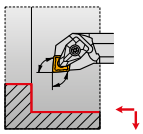
COMPOSANTS COURTS ET STABLES (plaquettes négatives)



DCLN(RL) INT

95° | CN..

09
12



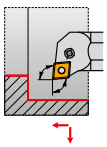
ØDmin: 32 / 50

254 | 222 – 239

PCLN(RL) INT

95° | CN..

09
12
16
19



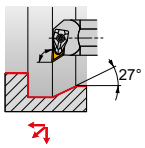
ØDmin: 20 / 80

255 | 222 – 239

DDUN(RL) INT

93° | DN..

11
15



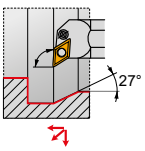
ØDmin: 25 / 50

280 | 260 – 272

PDUN(RL) INT

93° | DN..

11
15



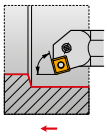
ØDmin: 25 / 60

281 | 260 – 272

PSKN(RL) INT

93° | SN..

11
15



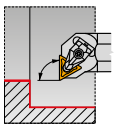
ØDmin: 32 / 80

331 | 300 – 312

DTFN(RL) INT

90° | TN..

16
22



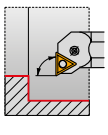
ØDmin: 32 / 50

352 | 334 – 344

PTFN(RL) INT

90° | TN..

16
22



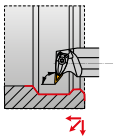
ØDmin: 32 / 50

353 | 334 – 344

DVUN(RL) INT

VN..

16



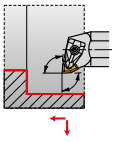
ØDmin: 50

364 | 356 – 376

DWLN(RL) INT

95° | WN..

06
08



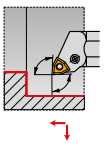
ØDmin: 32 / 63

382 | 366 – 376

PWLN(RL) INT

95° | WN..

06
08



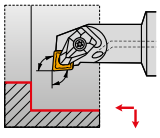
ØDmin: 20 / 80

383 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95° | CN..

09
12
16



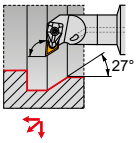
ØDmin: 25 / 50

257 | 222 – 239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93° | DN..

11



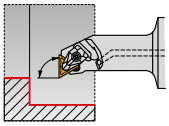
ØDmin: 12

282 | 260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91° | TN..

16



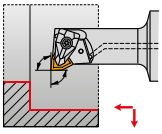
ØDmin: 32

354 | 334 – 344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95° | WN..

06
08

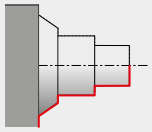


ØDmin: 27 / 33

385 | 366 – 376

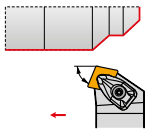
TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

PORTE-OUTILS FIXES



DCBN(RL) EXT

75° | CN..



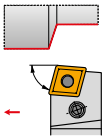
19

40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75° | CN..



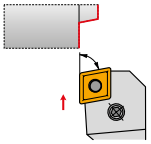
19
25

40×40
50×50

245 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75° | CN..



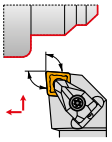
19

40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95° | CN..



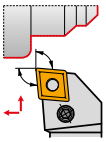
19

40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95° | CN..



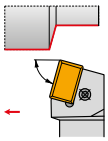
19
25

40×40
50×50

247 | 222 – 239

PLBN(RL) EXT

75° | LN..



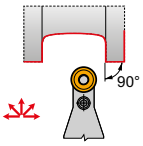
40
50

60×60

290 | 289

PRDCN EXT

RC..



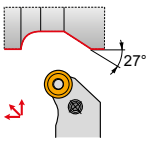
20
25
32

40×40
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT

RC..



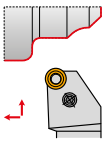
16
25

40×40

125 | 118 – 123

PRSN(RL) EXT

RN..



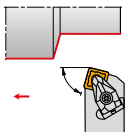
19

40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75° | SN..



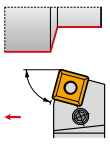
19

40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75° | SN..



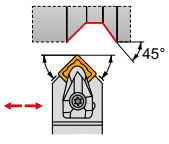
19
25

40×40
50×50

318 | 300 – 312

DSDNN EXT

45° | SN..



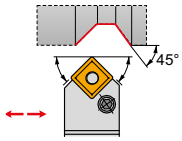
19
25

40×40

315 | 300 – 312

PSDNN EXT

45° | SN..



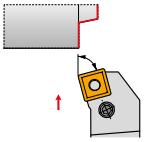
19
25

40×40
50×50

320 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75° | SN..



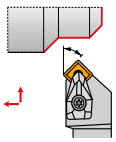
19
25

40×40
50×50

321 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45° | SN..



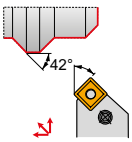
19

40×40

317 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45° | SN..



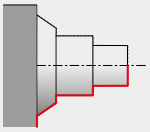
19
25

40×40
50×50

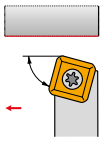
323 | 300 – 312

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

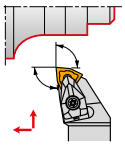
PORTE-OUTILS FIXES



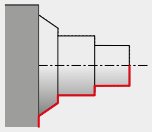
SSBC(RL) EXT

75°	SC..
	25 38
 40×40 60×60	
139	134 – 138

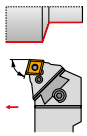
DWLN(RL) EXT

95°	WN..
	13
 40×40	
377	366 – 376

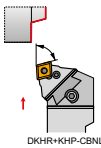
TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR
CARTOUCHES MODULAIRES (KH)



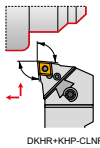
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

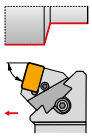
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

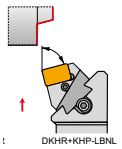
KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	19 25
40×50 60×80	
252, 253	222 – 239

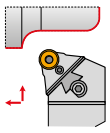
KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	40
40×50 60×80	
291, 292	289

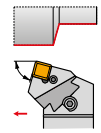
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	40
40×50 60×80	
291, 292	289

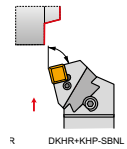
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	20 25 32
40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

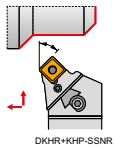
KHP-SBNR + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNR	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

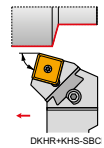
KHP-SBNL + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNL	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

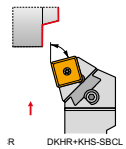
KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°	SN..
 DKHR+KHP-SSNR	19 25
40×50 60×80	
329, 330	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBC	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

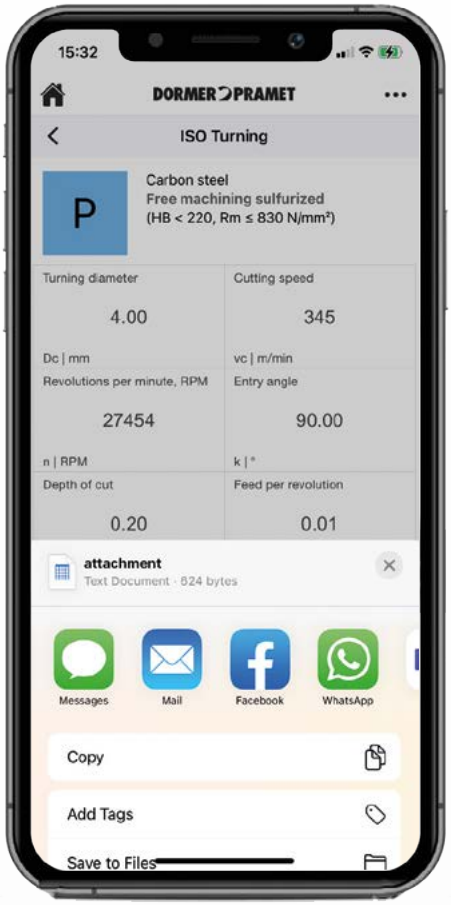
KHS-SBCL + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBCL	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

DORMER PRAMET

TOUJOURS CONNECTÉ

Pas de connexion wifi ou internet? La calculatrice d'usinage fonctionne parfaitement même lorsque vous n'êtes pas connecté, ce qui vous assure qu'elle est toujours disponible quand vous en avez besoin. **Simply Reliable.**



Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

DORMER PRAMET

SUIVEZ-NOUS



SHARE

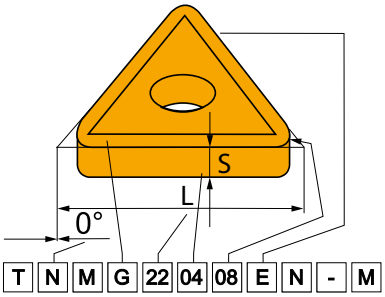
LIKE

COMMENT

TAG

RE-TWEET

PLAQUETTES DE TOURNAGE – CODIFICATION ISO



	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	T	N	U	
	T	N	M	G

1 – Forme de la plaquette

H	O	P	R
S	T	C (80°)	D (55°)
E (75°)	M (86°)	V (35°)	W (80°)
L	A (85°)	B (82°)	K (55°)

2 – Angle de dépouille de la plaquette

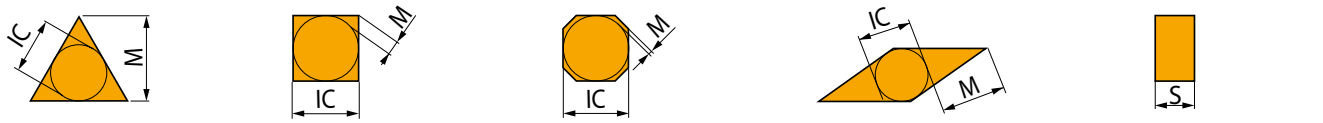
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Spécial

4 – Type de plaquette

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Spécial

3 – Tolérances

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"

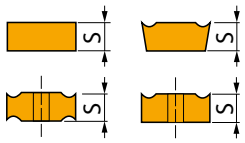


5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M
5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 – Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)

d = IC (mm)	(in)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

6 – Épaisseur de la plaquette



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 – Rayon de pointe de la plaquette

	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"



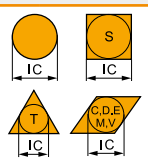
Plaquettes rondes

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0



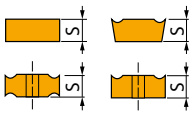
ANSI

5 – Cercle inscrit



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 – Épaisseur de la plaquette



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 – Rayon de pointe de la plaquette



Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 – Configuration de l'arête de coupe

F – Arêtes vives	E – Arêtes arrondies
T – Arêtes avec listel	S – Arêtes arrondies avec listel
K – Arêtes avec double listel	P – Arêtes arrondies avec double listel

9 – Direction d'avance

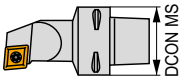
R	Avance ←
L	→ Avance
N	← Avance → Avance

10 – Désignation du brise-copeaux (géométrie)

OUTILS DE TOURNAGE EXTÉRIEUR – CODIFICATION ISO

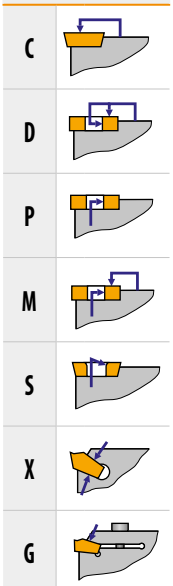
Option de queue	ISO		2	3	4	5	6		7	8	11	12		13
			P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M
PSC	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12		
		C4	D	C	L	N	R	–	27	050	–	12		
Option de queue	ANSI	2	3	4	5	6		7 & 8		12		11		
		D	C	L	N	R	–	16		4		D		

1 – Taille d'attache

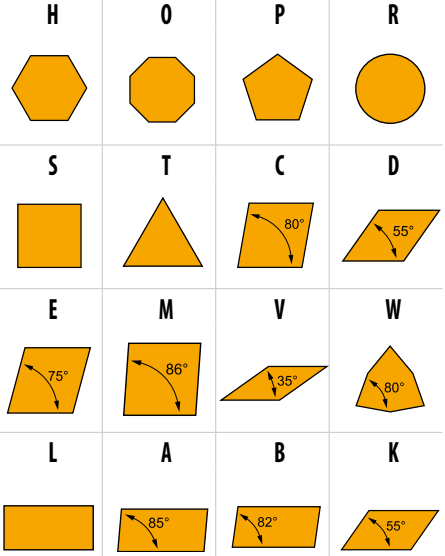


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

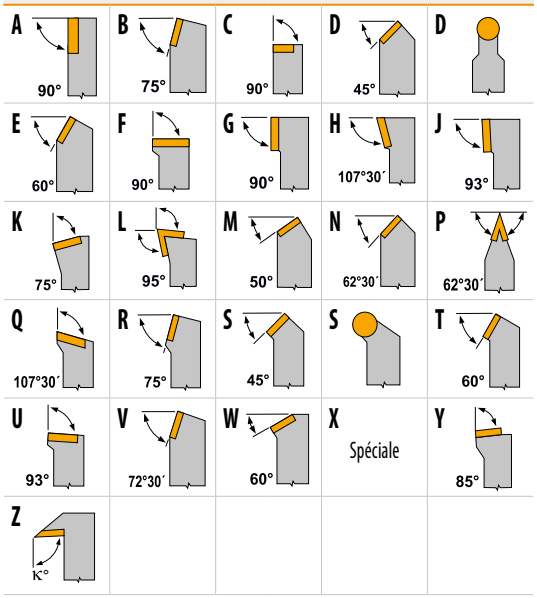
2 – Désignation de la fixation



3 – Forme de la plaquette



4 – Type d'outil - angle d'attaque

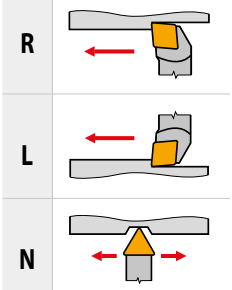


5 – Angle de dépouille de la plaquette



N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 – Direction de coupe



7 & 8 – Largeur de manche & hauteur de manche (")

Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

7 – Hauteur de manche (mm)



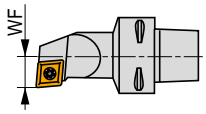
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8 – Largeur de manche (mm)

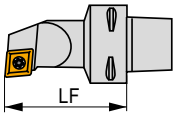


08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

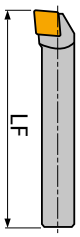
9 – Largeur fonctionnelle [mm]



10 – Longueur fonctionnelle [mm]



11 – Longueur totale de l'outil



	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
M	4.000"
N	4.500"
R	6.000"
S	7.000"
T	8.000"

	LF [mm]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spéc.
Y	500

	15	16	17		2	3	4	5	6	12		14
ISO	A	25	T	–	P	C	L	N	L	12	–	X
ANSI	A	16	T	–	D	C	L	N	L	4		

12 | 12

Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)

d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

13

Désignation du fabricant

M	Système de fixation "S" avec assise

14

Désignation du fabricant

X	Type de queue spéciale
• •	
93	Angle d'attaque - Outil type Z
• •	

15 | 15

Queue

S	Queue en acier
A	Queue en acier avec trou d'arrosage
E	Queue en carbure avec trou d'arrosage

16 | 16

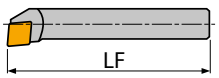
Queue d (mm)



DCON MS [mm]		DCON MS (")	
08	8	**03**	.1875"
10	10	**04**	.250"
12	12	**05**	.3125"
16	16	**06**	.375"
20	20	**08**	.500"
25	25	**10**	.625"
32	32	**12**	.750"
40	40	**16**	1.000"
50	50	**20**	1.250"
60	60	**24**	1.500"
		32	2.000"

17 | 17

Longueur totale de l'outil



	LF (")
F	3.250"
H	4.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"
V	15.750"
W	17.750"
Y	20.000"
X	Spéc.

	LF [mm]
D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spéc.
Y	500

CARTOUCHE

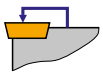
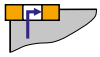
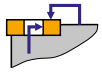
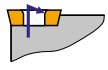
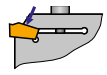
1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

SUPPORT

8		6	9	10	11
DKH		R	50	60	W

1 Cartouche

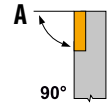
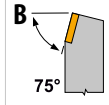
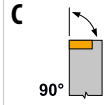
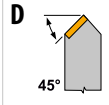
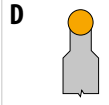
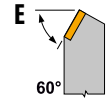
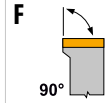
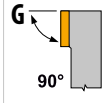
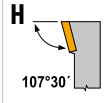
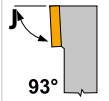
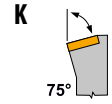
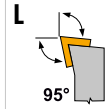
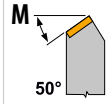
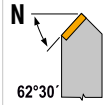
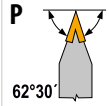
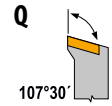
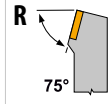
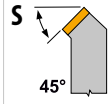
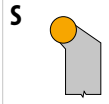
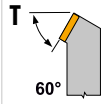
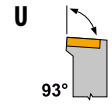
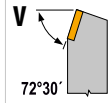
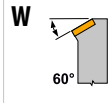
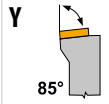
2 Désignation de la fixation

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Forme de la plaquette

S		C	
T		D	
R		K	
W		V	
L		X	Special

4 Type d'outil - angle d'attaque

A 	B 	C 	D 	D 
E 	F 	G 	H 	J 
K 	L 	M 	N 	P 
Q 	R 	S 	S 	T 
U 	V 	W 	X Special	Y 
Z				

5 Angle de dépouille de la plaquette

N	C	P
0°	7°	11°

6 Direction de coupe

R	
L	
N	

7 Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)

d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

8 Support de cartouche

9 Hauteur de manche (mm)

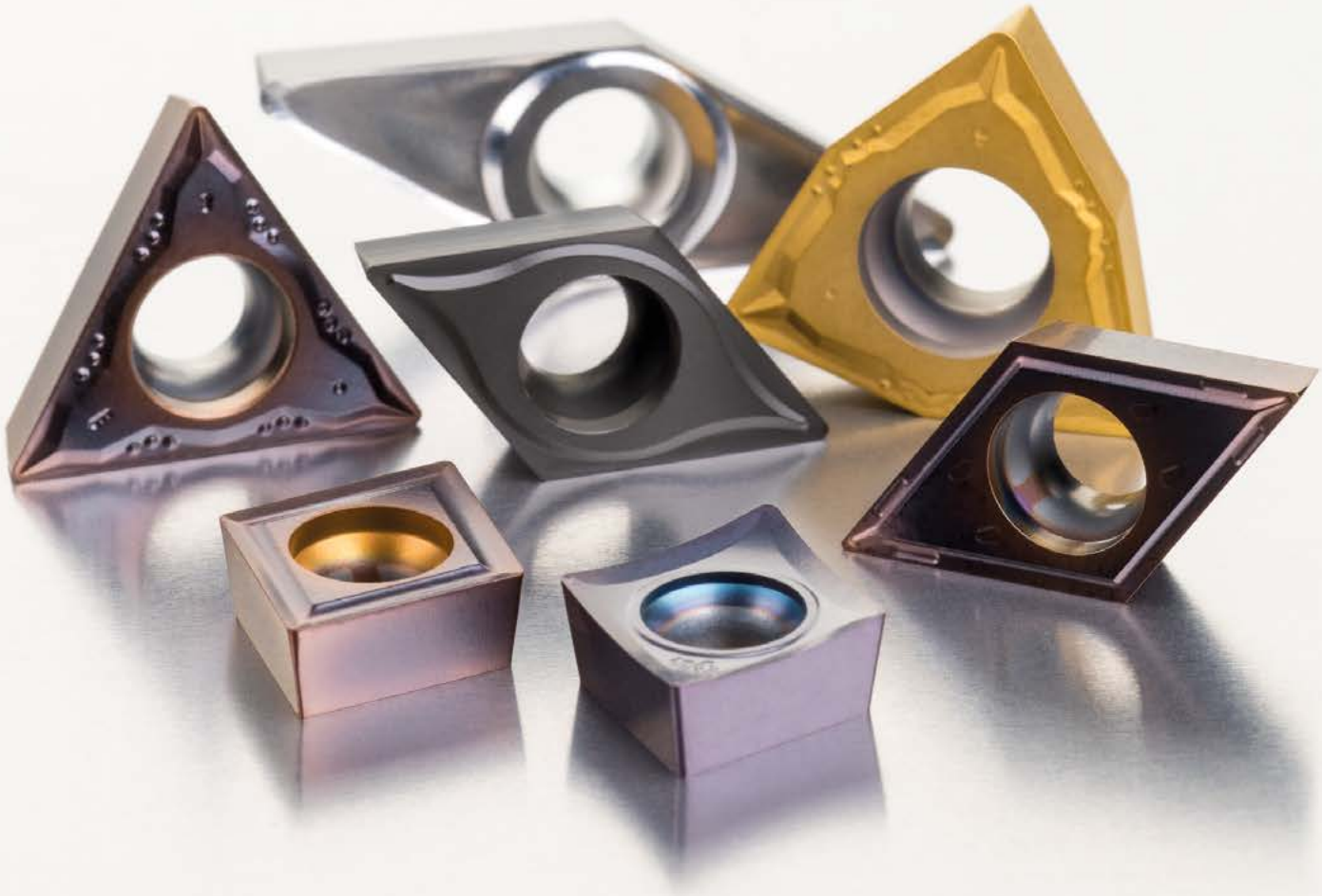
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Largeur de manche (mm)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Longueur totale de l'outil

	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spéc.
Y	500



PLAQUETTES POSITIVES

CC

06 / 08 / 09 / 12

PLAQUETTES EN CARBURE

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

PLAQUETTES CBN

CCGW CBN



69

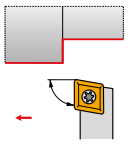
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
CCMT 120404E-UR	S32U-SCKCR 12-A

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

SCAC(RL) EXT

90° | CC..: 06, 09

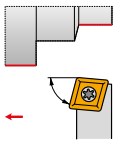


08×08 / 16×16

70 | 60 – 69

SCBC(RL) EXT

75° | CC..: 09, 12

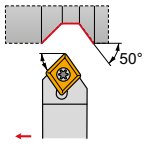


12×12 / 25×25

71 | 60 – 69

SCDCR EXT

45° | CC..: 06

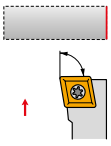


10×10

72 | 60 – 69

SCFC(RL) EXT

90° | CC..: 06, 09

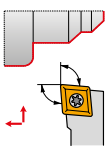


08×08 / 16×16

73 | 60 – 69

SCLC(RL) EXT

95° | CC..: 06, 08, 09, 12

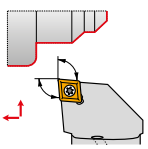


08×08 / 25×25

74 | 60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT NEW

95° | CC..: 09, 12



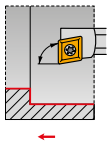
C3 / C5

75 | 60 – 69

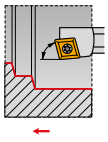
CC 06 / 08 / 09 / 12

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

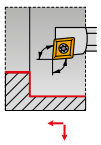
SCFC(RL) INT

90°	CC..
	06
ØDmin 13 / 16	
76	60 – 69

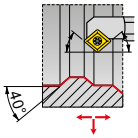
SCKC(RL) INT

75°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
77	60 – 69

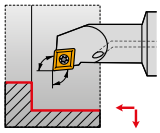
SCLC(RL) INT

95°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
78	60 – 69

SCXC(RL) INT

40°	CC..
	06
ØDmin 13 / 20	
80	60 – 69

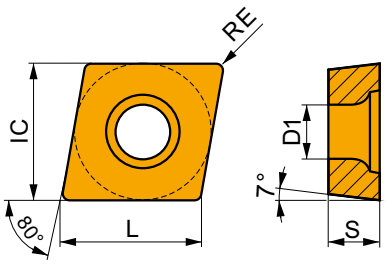
C.-SCLC(RL) INT NEW

95°	CC..
	09
ØDmin 20 / 32	
81	60 – 69

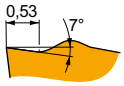
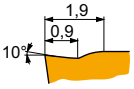
CCGT

PRAMET

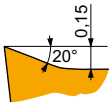
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCGT 060202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	**T0315**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCGT 09T302E-FF2	**T7325**	0.2	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF1 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
CCGT 060204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	–	–	–	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1	**T6310**	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	75	0.11	0.6	–	–	–
CCGT 09T304E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.09	1.2	–	–	–	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1	**T6310**	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–

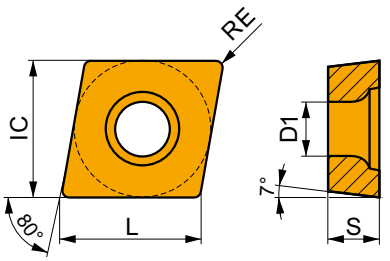
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
CCGT 060201E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	**T6310**	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	**T6310**	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0
																				
Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CCGT 060202ER-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408ER-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
																				
Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CCGT 060202EL-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

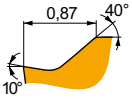
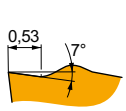
CCMT

PRAMET

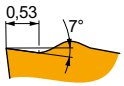
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



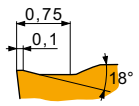
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie FF avec une coupe positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMT 060202E-FF	**T8315**	0.2	◪ 195	0.10	1.0	◪ 115	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 185	0.10	1.0	◪ 110	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 230	0.10	1.0	◪ 125	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF	**T8315**	0.4	◪ 195	0.12	1.0	◪ 115	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 185	0.12	1.0	◪ 110	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.12	1.0	◪ 120	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 310	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF	**T8315**	0.4	◪ 190	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 185	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.12	1.2	◪ 120	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMT 060202E-FF2	**T7325**	0.2	◪ 240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 390	0.05	0.8	–	–	–	◪ 370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	◪ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	1.0	–	–	–	■ 155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	◪ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.12	1.0	–	–	–	◪ 265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2	**T7325**	0.2	◪ 240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	◪ 330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	1.0	–	–	–	■ 155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	1.0	–	–	–	◪ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

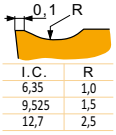
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
			U		E															
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMT 080308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 205	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	◪ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.17	1.0	–	–	–	◪ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	1.2	–	–	–	■ 155	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	◪ 165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.12	1.2	–	–	–	◪ 260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.12	1.2	–	–	–	◪ 235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.2	–	–	–	■ 165	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.2	–	–	–	◪ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 285	0.17	1.2	–	–	–	◪ 270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	◪ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■ 350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1		E															
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMT 060202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 210	0.10	1.0	■ 160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 210	0.10	1.0	■ 160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 195	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	◪ 185	0.10	1.0	◪ 585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 185	0.10	1.0	■ 110	0.09	1.0	◪ 175	0.10	1.0	◪ 555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 230	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	◪ 185	0.10	1.0	◪ 630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 315	0.10	1.0	–	–	–	◪ 295	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 285	0.10	1.0	■ 170	0.09	1.0	◪ 270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	**T7325**	0.4	◪ 200	0.15	1.0	■ 155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 195	0.15	1.0	■ 150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 185	0.15	1.0	■ 110	0.14	1.0	◪ 175	0.15	1.0	◪ 555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.0	■ 100	0.14	1.0	◪ 160	0.15	1.0	◪ 510	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.15	1.0	■ 110	0.14	1.0	◪ 170	0.15	1.0	◪ 570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 285	0.15	1.0	–	–	–	◪ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.15	1.0	■ 150	0.15	1.0	◪ 235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	**T7325**	0.8	◪ 220	0.20	1.0	■ 170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 190	0.20	1.0	■ 110	0.18	1.0	◪ 180	0.20	1.0	◪ 570	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.20	1.0	■ 120	0.18	1.0	◪ 180	0.20	1.0	◪ 600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 300	0.20	1.0	–	–	–	◪ 285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.20	1.0	■ 155	0.18	1.0	◪ 250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	**T7325**	0.2	◪ 205	0.10	1.2	■ 155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 205	0.10	1.2	■ 155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 190	0.10	1.2	■ 110	0.09	1.2	◪ 180	0.10	1.2	◪ 570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 180	0.10	1.2	■ 105	0.09	1.2	◪ 170	0.10	1.2	◪ 540	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 225	0.10	1.2	■ 120	0.09	1.2	◪ 185	0.10	1.2	◪ 615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 310	0.10	1.2	–	–	–	◪ 290	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 275	0.10	1.2	■ 165	0.09	1.2	◪ 260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	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	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)
																				
			Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
CCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	–	–	–	275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	–	–	–	250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM	**T8330**	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																	
CCMT 080304E-FM2	**T8330**	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2	**T8330**	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	**T6310**	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	**T6310**	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2	**T7325**	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

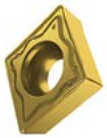
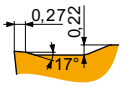
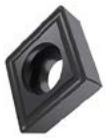
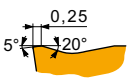
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
CCMT 060202E-NF2	**T6310**	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	–	–	–	290	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–
	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5																			
CCMT 060202E-RF	**T7335**	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF	**T5315**	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF	**T7335**	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	245	0.20	1.5	–	–	–	230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	230	0.22	2.2	–	–	–	215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

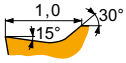
Géométrie NF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

Géométrie RF pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

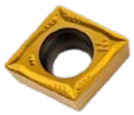
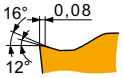
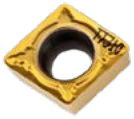
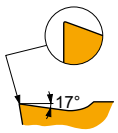
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CCMT 09T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 260	0.27	2.2	–	–	–	■ 245	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 230	0.27	2.2	–	–	–	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 155	0.27	2.2	■ 120	0.24	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	■ 130	0.27	2.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 150	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	◪ 125	0.27	2.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	◪ 200	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 190	0.27	2.2	■ 110	0.24	2.2	◪ 180	0.27	2.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.2	–	–	–	■ 275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 265	0.30	2.2	–	–	–	■ 250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.2	■ 135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	■ 155	0.30	2.2	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	◪ 145	0.30	2.2	–	–	–	◪ 35	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.30	2.2	–	–	–	◪ 225	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 215	0.30	2.2	■ 125	0.27	2.2	◪ 200	0.30	2.2	–	–	–	◪ 45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.7	–	–	–	■ 275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 260	0.30	2.7	–	–	–	■ 245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.7	■ 135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	■ 150	0.30	2.7	–	–	–	◪ 40	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	◪ 140	0.30	2.7	–	–	–	◪ 35	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 235	0.30	2.7	–	–	–	◪ 220	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 210	0.30	2.7	■ 125	0.27	2.7	◪ 195	0.30	2.7	–	–	–	◪ 45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM	**T8330**	1.2	■ 165	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	■ 155	0.33	2.7	–	–	–	◪ 40	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 180	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	◪ 145	0.33	2.7	–	–	–	◪ 35	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 235	0.33	2.7	–	–	–	◪ 220	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 215	0.33	2.7	■ 125	0.30	2.7	◪ 200	0.33	2.7	–	–	–	◪ 45	0.23	2.2	–	–	–
																				
Géométrie RM3 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CCMT 120404E-RM3	**T7325**	0.4	◪ 140	0.25	2.5	◪ 105	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.25	2.5	–	–	–	◪ 180	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.25	2.5	◪ 95	0.25	2.5	◪ 155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	■ 145	0.27	2.5	◪ 100	0.27	2.5	■ 115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 165	0.27	2.5	◪ 125	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 215	0.27	2.5	–	–	–	◪ 200	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	2.5	◪ 115	0.27	2.5	◪ 185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	◪ 170	0.30	2.5	◪ 130	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.30	2.5	–	–	–	◪ 205	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
																				
Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMT 060202E-UR	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	◪ 100	0.09	0.8	■ 160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	◪ 95	0.09	0.8	■ 150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 200	0.10	0.8	◪ 110	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 275	0.10	0.8	–	–	–	◪ 260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 250	0.10	0.8	◪ 150	0.09	0.8	◪ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■ 275	0.10	0.5	◪ 165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
CCMT 060204E-UR	**T5315**	0.4	◪ 245	0.15	1.0	–	–	–	■ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.15	1.0	◪ 130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.15	1.0	◪ 130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.15	1.0	◪ 95	0.14	1.0	■ 150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.15	1.0	◪ 90	0.14	1.0	■ 140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.15	1.0	◪ 95	0.14	1.0	◪ 140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.15	1.0	–	–	–	◪ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.15	1.0	◪ 125	0.15	1.0	◪ 200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 255	0.15	0.5	◪ 150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR	**T5315**	0.8	◪ 270	0.20	1.0	–	–	–	■ 255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.20	1.0	◪ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.20	1.0	◪ 95	0.18	1.0	■ 155	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.0	◪ 100	0.18	1.0	◪ 150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 255	0.20	1.0	–	–	–	◪ 240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.20	1.0	◪ 135	0.18	1.0	◪ 215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR	**T6310**	0.2	■ 160	0.10	1.0	◪ 115	0.09	1.0	■ 125	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 195	0.10	1.0	◪ 105	0.09	1.0	◪ 160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■ 255	0.10	1.0	◪ 150	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR	**T5315**	0.4	◪ 245	0.15	1.2	–	–	–	■ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.15	1.2	◪ 130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.15	1.2	◪ 125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 155	0.15	1.2	◪ 90	0.14	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.15	1.2	◪ 90	0.14	1.2	■ 140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.15	1.2	◪ 95	0.14	1.2	◪ 140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	■ 265	0.15	1.2	–	–	–	◪ 250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.2	–	–	–	◪ 220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.15	1.2	◪ 125	0.15	1.2	◪ 200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 235	0.15	1.2	◪ 140	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	◪ 265	0.20	1.2	–	–	–	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.20	1.2	◪ 140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.20	1.2	◪ 135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.20	1.2	◪ 100	0.18	1.2	■ 160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.20	1.2	◪ 95	0.18	1.2	■ 150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.2	◪ 100	0.18	1.2	◪ 150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 280	0.20	1.2	–	–	–	◪ 265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	◪ 235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.2	◪ 135	0.18	1.2	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	■ 255	0.20	1.2	◪ 150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR	**T5315**	0.4	◪ 235	0.15	1.7	–	–	–	■ 220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.15	1.7	◪ 120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.15	1.7	◪ 80	0.14	1.7	■ 130	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 170	0.15	1.7	◪ 90	0.14	1.7	◪ 135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 230	0.15	1.7	–	–	–	◪ 215	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.15	1.7	◪ 120	0.15	1.7	◪ 190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	◪ 255	0.20	1.7	–	–	–	■ 240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 175	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.20	1.7	◪ 130	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.20	1.7	◪ 90	0.18	1.7	■ 145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	◪ 145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.20	1.7	–	–	–	◪ 225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.20	1.7	◪ 125	0.18	1.7	◪ 200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR	**T5315**	1.2	◪ 240	0.27	1.7	–	–	–	■ 225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.27	1.7	◪ 130	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.27	1.7	◪ 90	0.24	1.7	◪ 135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 225	0.27	1.7	–	–	–	◪ 210	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.27	1.7	◪ 120	0.24	1.7	◪ 190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

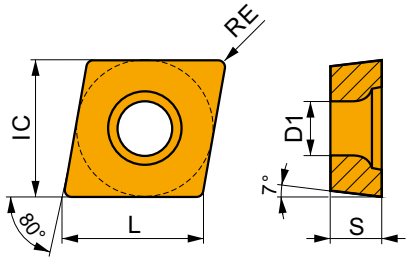
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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)
																				
			W S																	
Géométrie wiper W-FM pour l'usinage de la finition fine à la finition avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CCMT 060204W-FM	**T7325**	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	–	–	–	200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM	**T7325**	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	–	–	–	200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM	**T8330**	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	–	–	–	205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			W E																	
Géométrie wiper W-UR pour l'usinage de la finition fine à la finition avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CCMT 060204W-UR	**TT310**	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-UR	**TT310**	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

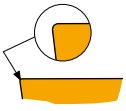
CCMW

PRAMET

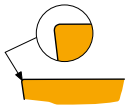
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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)
																				
			E																	
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
CCMW 060202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	100	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CCMW 060204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

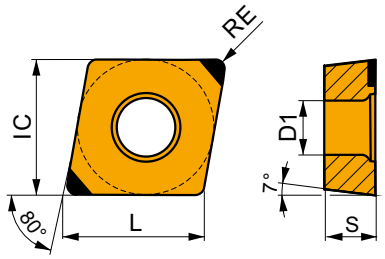
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
CCMW 120404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	90	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

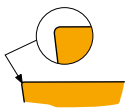
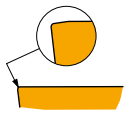
CCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC E																	
			Pour l'usinage de finition.																	
CCGW 060204E-B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
			HSC S																	
			Pour l'usinage de finition.																	
CCGW 060204S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

SCAC(RL) EXT

P M K N S H

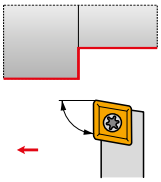
PRAMET

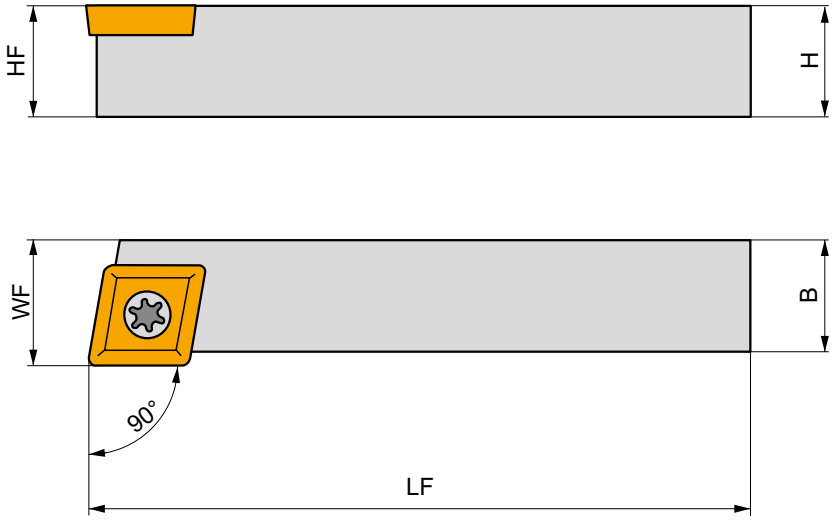
S

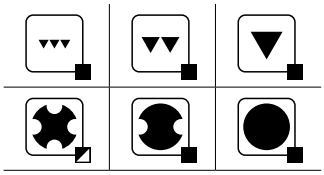


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes CC… à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06 ou 09. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 16x16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
	SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
	SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
	SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
	SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
	SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04

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

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

SCBC(RL) EXT

P M K N S H

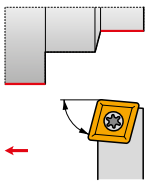
PRAMET

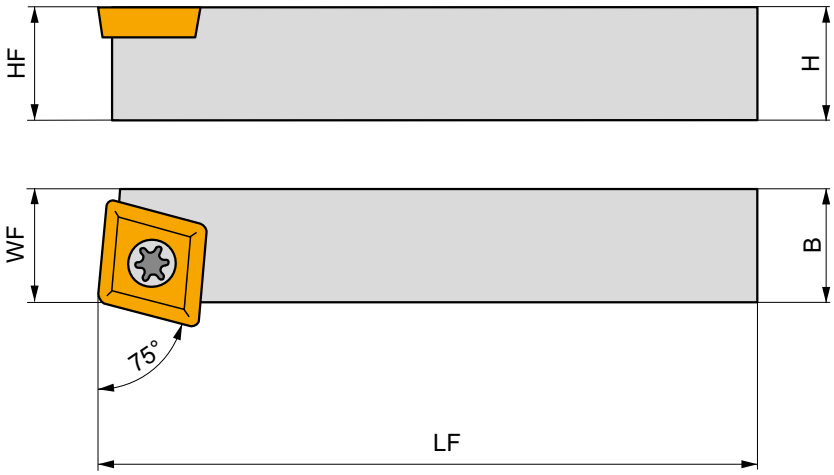
S

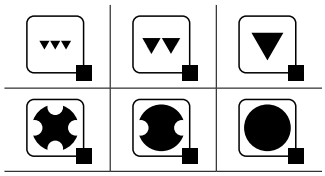


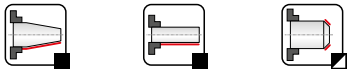
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 09 ou 12. Convient pour le chariotage sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

SCDCR EXT

P M K N S H

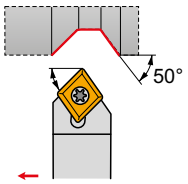
PRAMET

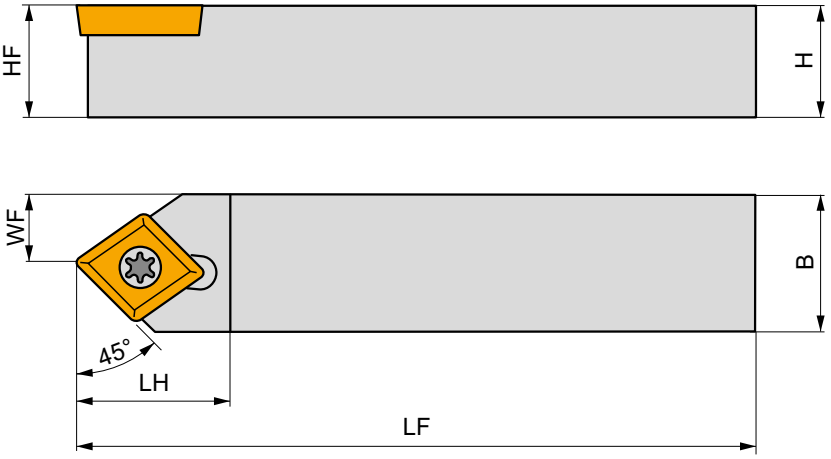
S

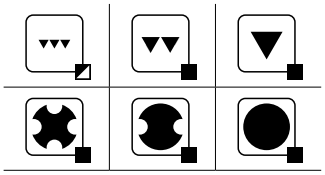


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible uniquement avec un manche de 10x10 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SCDCR 1010 E 06**	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC.. 0602..

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

SCFC(RL) EXT

P M K N S H

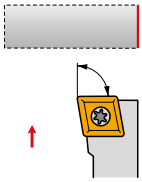
PRAMET

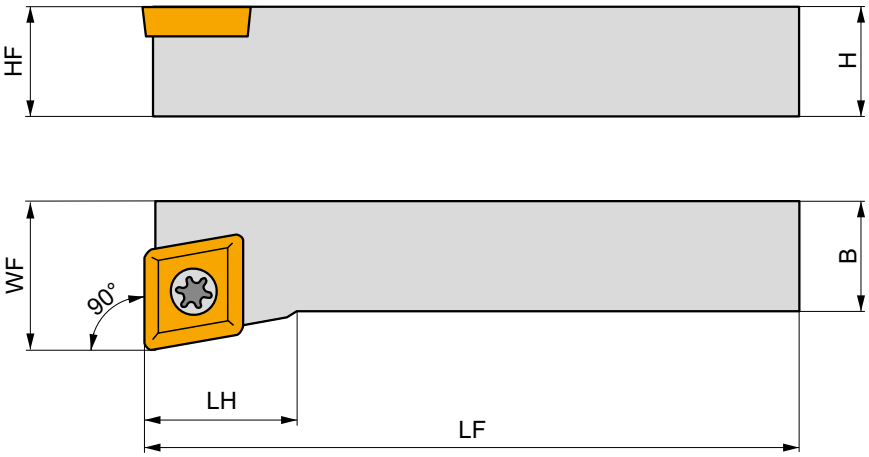
S

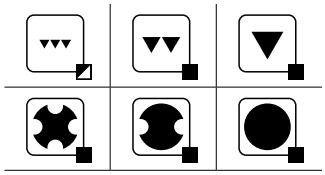


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06 ou 09. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 16x16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04

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

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

SCLC(RL) EXT

P M K N S H

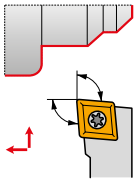
PRAMET

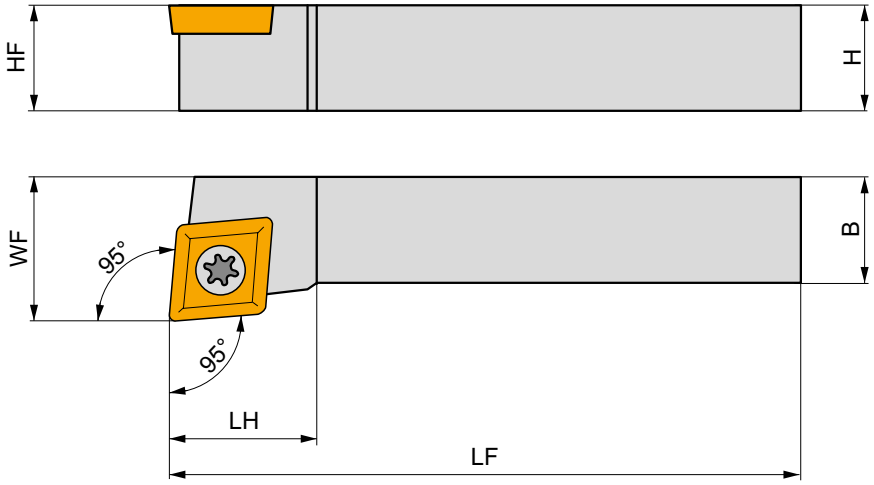
S

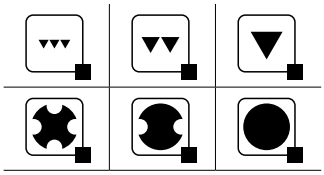


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06, 08, 09 ou 12. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

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

NEW

C.-SCLC(RL) EXT

P M K N S H

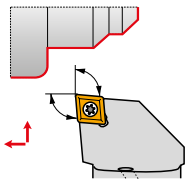
PRAMET

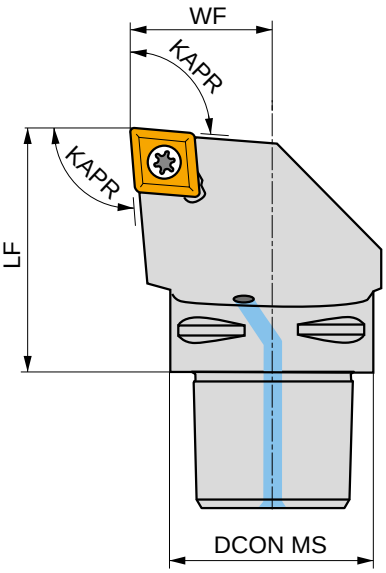
S

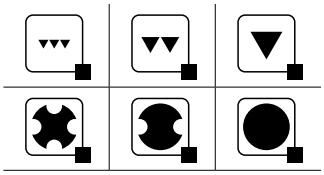


Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 09 et 12. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 jusqu'à C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

SCFC(RL) INT

P M K N S H

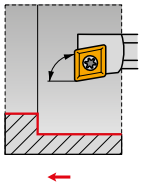
PRAMET

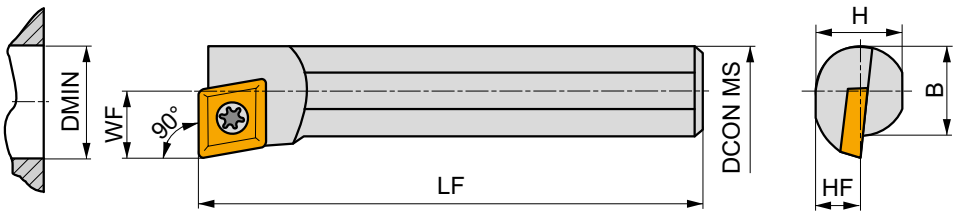
S

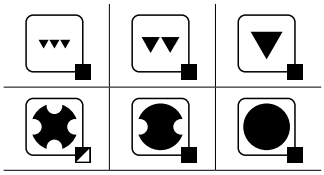


Barre d'alésage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø13 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø10 et Ø12 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
L	S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

P M K N S H

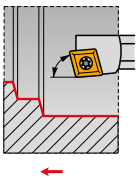
PRAMET

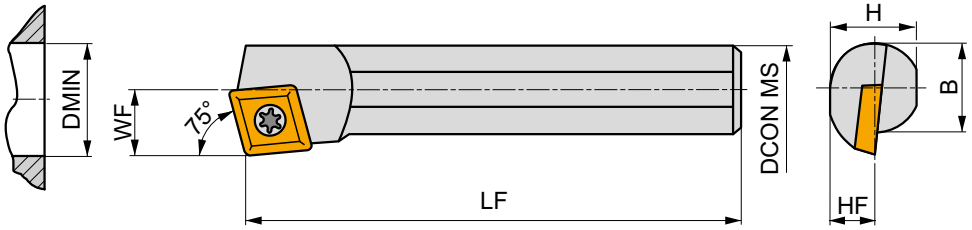
S

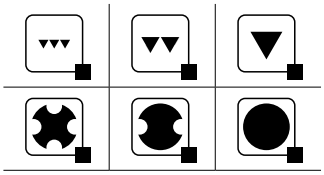


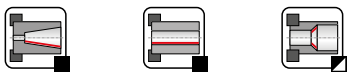
Barre d'alésage avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06, 09 ou 12. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø11 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S08F-SCKCR 06**	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20
L	**S08F-SCKCL 06**	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
	S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20

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

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

SCLC(RL) INT

P M K N S H

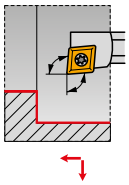
PRAMET

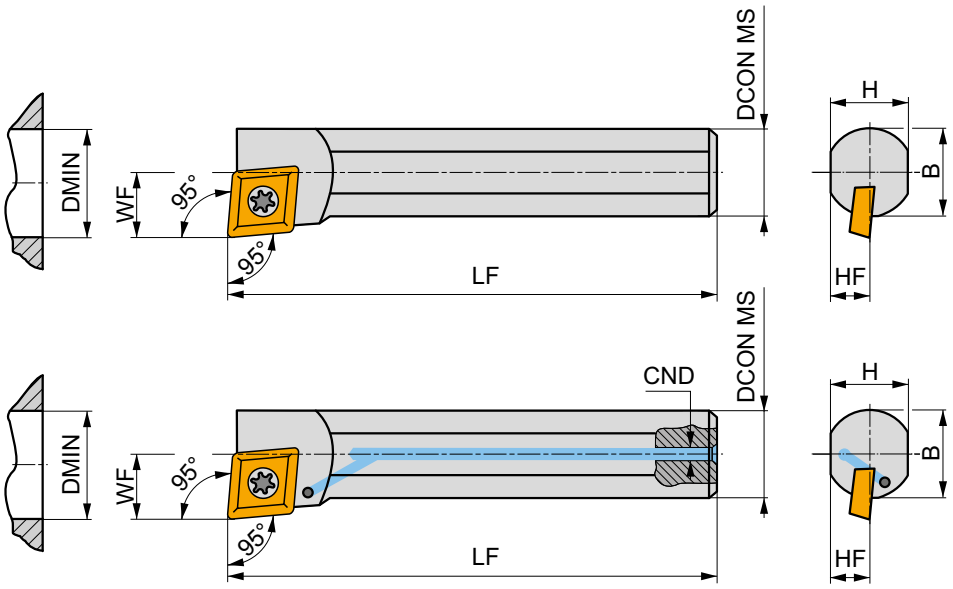
S

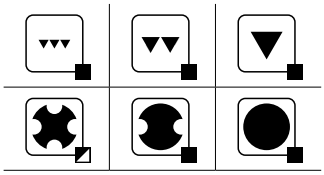


Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06, 08, 09 ou 12. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø11 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.06	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.08	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.13	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.62	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.10	GI041	S08
	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20
L	A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	–	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.26	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**A16R-SCLCL 08**	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..

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

SCXC(RL) INT

P M K N S H

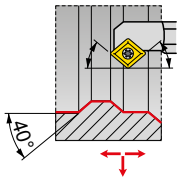
PRAMET

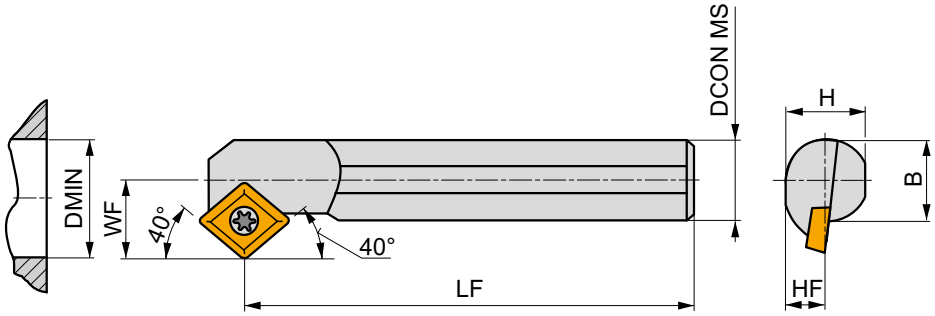
S

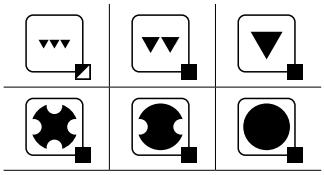


Barre d'alésage avec angle d'attaque 40° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 40° et à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 06. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø13 mm. Convient pour le chanfreinage avant et arrière, le copiage et pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S10H-SCXCR 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	GI045	S07
L	**S10H-SCXCL 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

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

NEW

C.-SCLC(RL) INT

P M K N S H

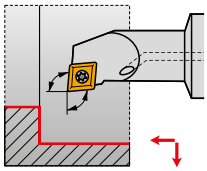
PRAMET

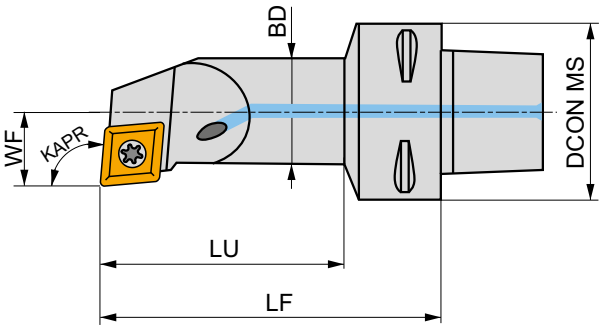
S

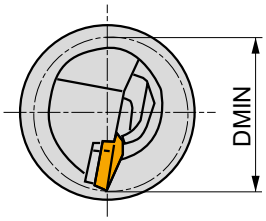


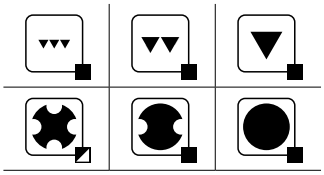
Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives CC.. 09. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 à C5 de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
L	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M

GI041	CC.. 09T3..

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

CP 05

PLAQUETTES EN CARBURE

CPGX

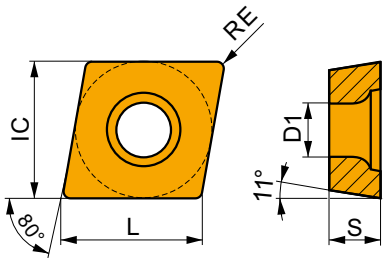


83

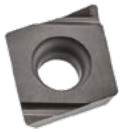
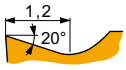
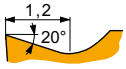
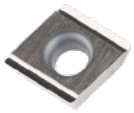
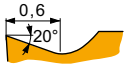
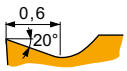
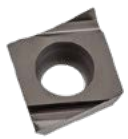
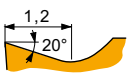
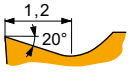
CPGX

PRAMET

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



Adéquation et valeurs de départ pour 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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
Géométrie FR-JQ avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 080304FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
Géométrie FL-JQ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 080304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 09T304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
Géométrie FR-JR avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 060204FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
Géométrie FL-JR avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 060204FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
Géométrie FR-JZ avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 060202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F																	
Géométrie FL-JZ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
CPGX 060202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DC

07 / 11 / 15

PLAQUETTES EN CARBURE

DCGT



86

DCMT



87

DCMW



92

PLAQUETTES CBN ET PCD

DCGW CBN



92

DCMW PCD



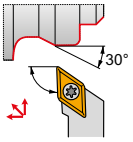
93

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

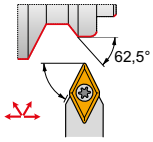
Plaquette	Porte-outil
DCMT **07**0204E-UR	SDJCR 0808 D **07**

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

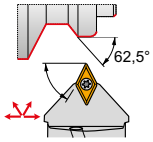
SDJC(RL) EXT

93°	DC..
	07 11 15
08×08 25×25	
94	86 – 93

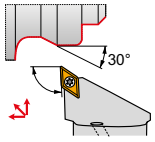
SDNCN EXT

62°30´	DC..
	7 11
08×08 25×25	
95	86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´	DC..
	11
C4 C5	
97	86 – 93

C.-SDJC(RL) EXT NEW

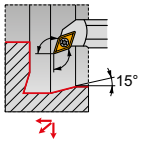
93°	DC..
	11
C3 C5	
96	86 – 93

DC

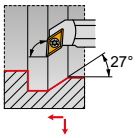
07 / 11 / 15

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SDQC(RL) INT

107°30´	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
98	86 – 93

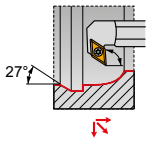
SDUC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
99	86 – 93

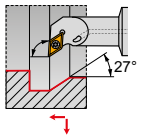
SDUC(RL)-E INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
100	86 – 93

SDZC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 27 / 65	
101	86 – 93

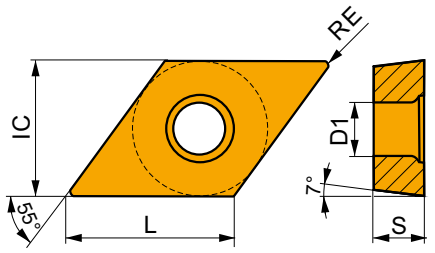
C.-SDUC(RL) INT NEW

93°	DC..
	07 11
ØDmin 20 / 32	
102	86 – 93

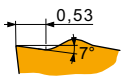
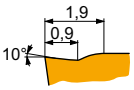
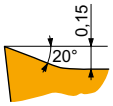
DCGT

PRAMET

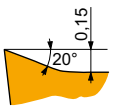
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



Adéquation et valeurs de départ pour 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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCGT 11T302E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF1 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
DCGT 11T304E-NF1	**T6310**	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1	**T6310**	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	–	–	–	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–
																				
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
DCGT 070201E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0

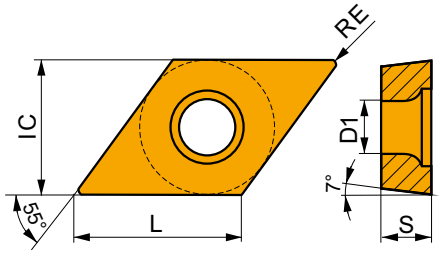
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																	
DCGT 11T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0
																				
			Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																	
DCGT 11T304ER-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	**T8330**	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
																				
			Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																	
DCGT 11T304EL-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	**T8430**	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

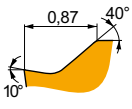
DCMT

PRAMET

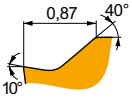
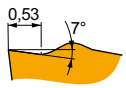
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



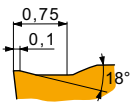
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie FF avec une coupe positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
DCMT 11T302E-FF	**T8315**	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

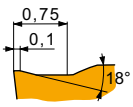
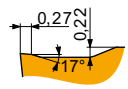
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FF avec une coupe positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMT 11T304E-FF	**T8315**	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF	**T8315**	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMT 070202E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMT 070202E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

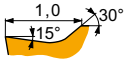
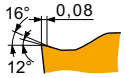
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			1		E															
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMT 070204E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	**T7325**	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	–	–	–	270	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	–	–	–	245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	**T8330**	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	–	–	–	220	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U		S															
Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																				
DCMT 070204E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																				
DCMT 11T308E-FM2	**T6310**	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.17	0.8	◪ 130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 90	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	◪ 95	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	◪ 125	0.15	0.8	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2	**T8430**	1.2	■ 155	0.22	1.2	◪ 85	0.20	1.2	◪ 130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.22	1.2	◪ 110	0.20	1.2	◪ 180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2	**T9315**	0.8	■ 205	0.20	1.5	–	–	–	◪ 190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RF pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
DCMT 11T304E-RF	**T5315**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	–	–	–	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 115	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF	**T5315**	0.8	◪ 205	0.20	0.8	–	–	–	■ 190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 140	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
DCMT 11T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 225	0.27	0.8	–	–	–	■ 210	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	■ 190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 135	0.27	0.8	■ 105	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	■ 115	0.27	0.8	–	–	–	◪ 30	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 135	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	◪ 110	0.27	0.8	–	–	–	◪ 25	0.19	0.6	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 185	0.27	0.8	–	–	–	◪ 175	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.27	0.8	■ 95	0.24	0.8	◪ 155	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 270	0.27	0.8	–	–	–	■ 255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 240	0.27	0.8	–	–	–	■ 225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 165	0.27	0.8	■ 125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	■ 140	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	◪ 135	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 220	0.27	0.8	–	–	–	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.27	0.8	■ 120	0.24	0.8	◪ 190	0.27	0.8	–	–	–	◪ 45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM	**T7335**	1.2	◪ 165	0.27	1.2	■ 125	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	■ 140	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 170	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	◪ 135	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 225	0.27	1.2	–	–	–	◪ 210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.27	1.2	■ 120	0.24	1.2	◪ 190	0.27	1.2	–	–	–	◪ 45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 150408E-RM	**T8330**	0.8	■ 135	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	■ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 150	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	◪ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.27	1.9	–	–	–	◪ 190	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.27	1.9	■ 105	0.24	1.9	◪ 170	0.27	1.9	–	–	–	◪ 40	0.22	1.5	–	–	–

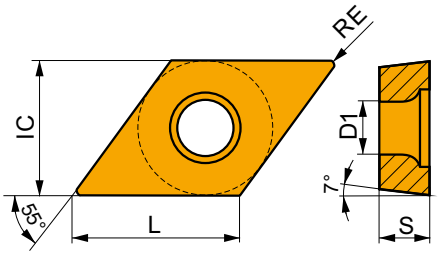
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
																				
Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMT 070202E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR	**T5315**	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR	**T5315**	0.8	230	0.17	0.8	–	–	–	215	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR	**T9315**	1.2	205	0.22	1.2	–	–	–	190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
																				
Géométrie wiper W-FM pour l'usinage de la finition fine à la finition avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
DCMX 11T304W-FM	**T7325**	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	–	–	–	160	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM	**T7325**	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	–	–	–	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

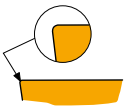
DCMW

PRAMET

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



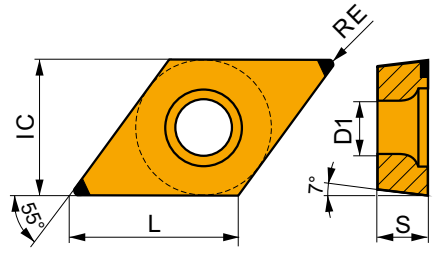
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
DCMW 070202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	80	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 070204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

DCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97

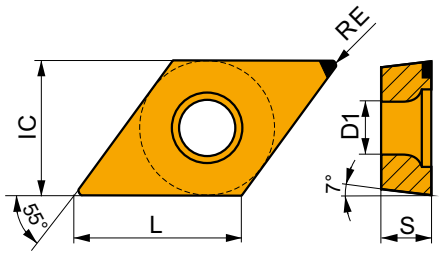


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

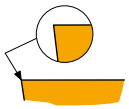
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
Pour l'usinage de finition.																				
DCGW 11T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0

DCMW PCD

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F																	
Pour l'usinage de finition, les vitesses élevées et les conditions d'usinage stables.																				
DCMW 11T304FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SDJC(RL) EXT

P M K N S H

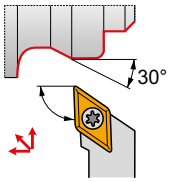
PRAMET

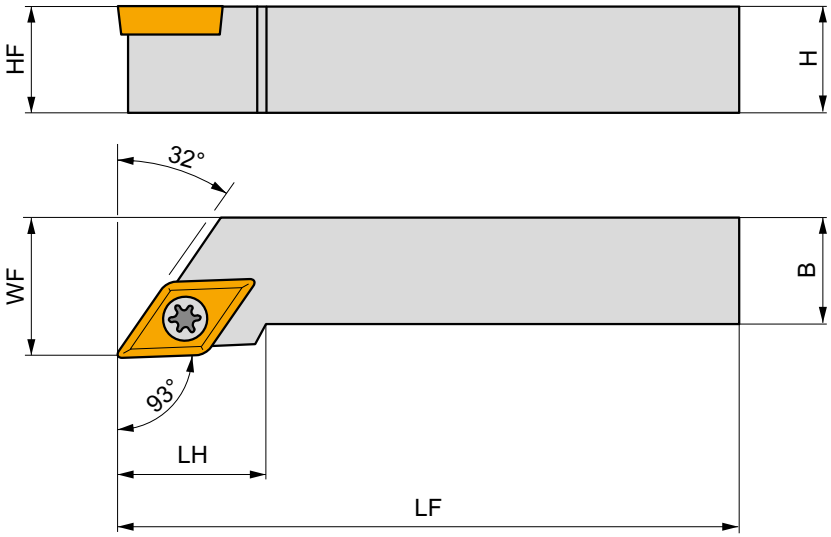
S

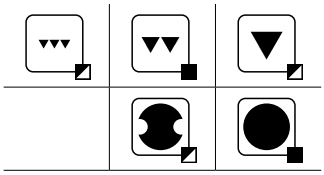


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07, 11 ou 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..

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

SDNCN EXT

P M K N S H

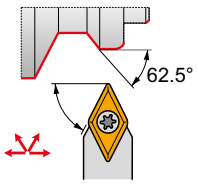
PRAMET

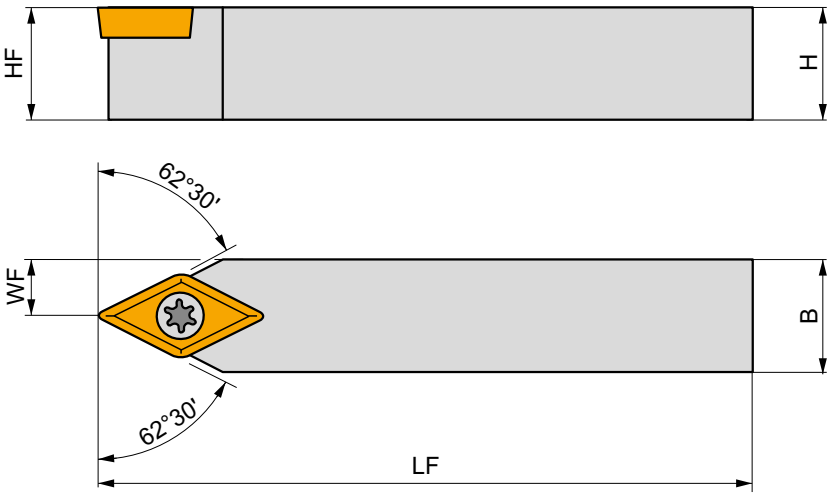
S

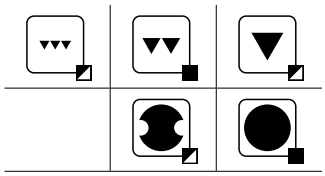


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neute (N) avec un angle d'attaque de 62,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07 ou 11. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SDNCN 0808 D 07**	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
	SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
	SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

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

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

NEW

C.-SDJC(RL) EXT

P M K N S H

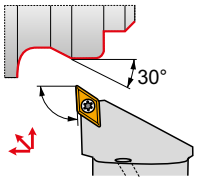
PRAMET

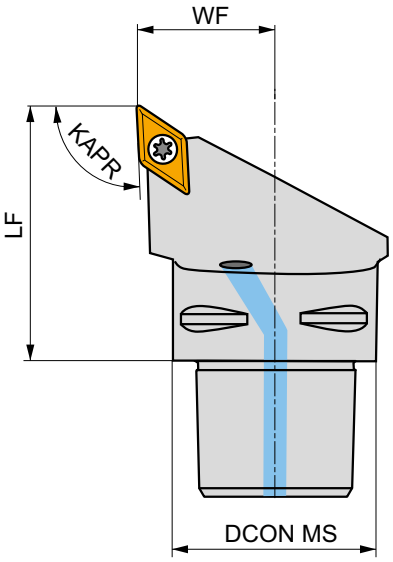
S

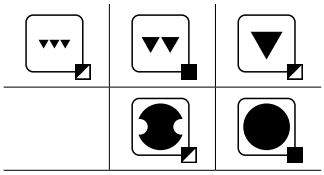


Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07, 11 ou 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 jusqu'à C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

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

NEW

C.-SDNCN EXT

P M K N S H

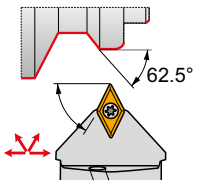
PRAMET

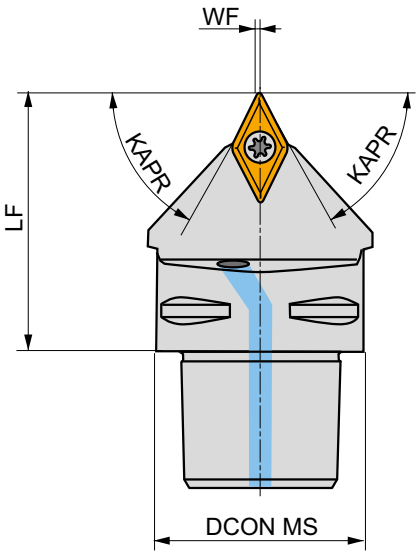
S

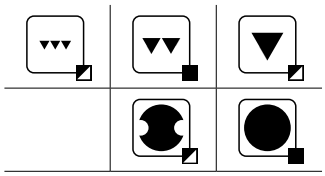


Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil extérieur neute (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 62,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC..11. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

GI012	DC.. 11T3..

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

SDQC(RL) INT

P M K N S H

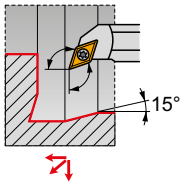
PRAMET

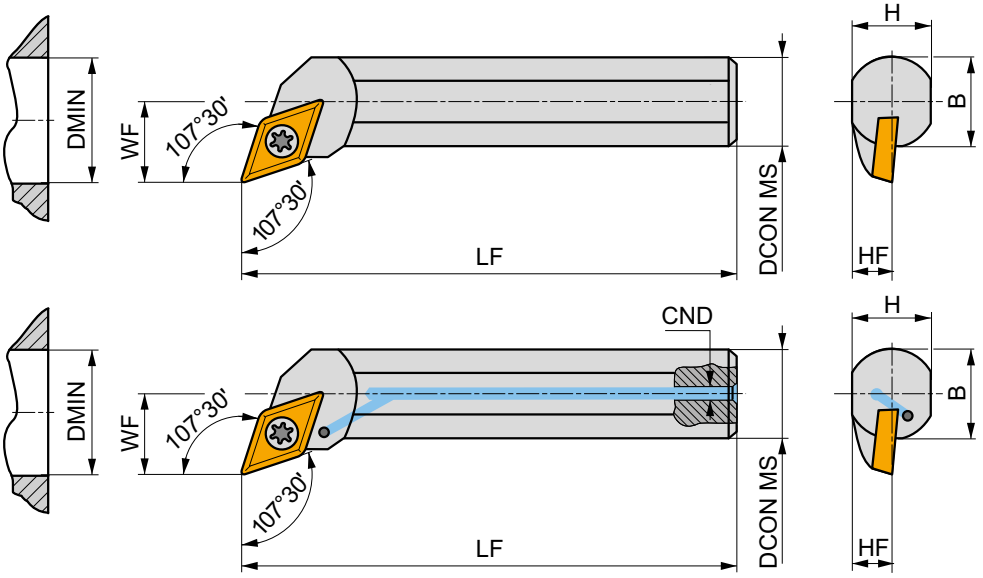
S

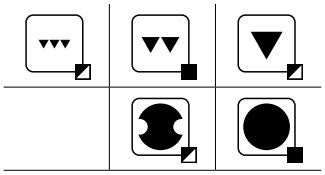


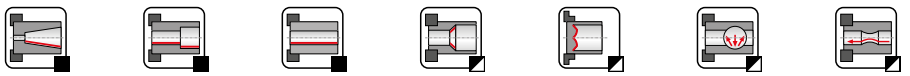
Barre d'alésage avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07 ou 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø13 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.08	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL) INT

P M K N S H

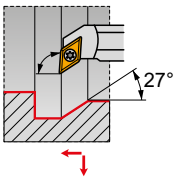
PRAMET

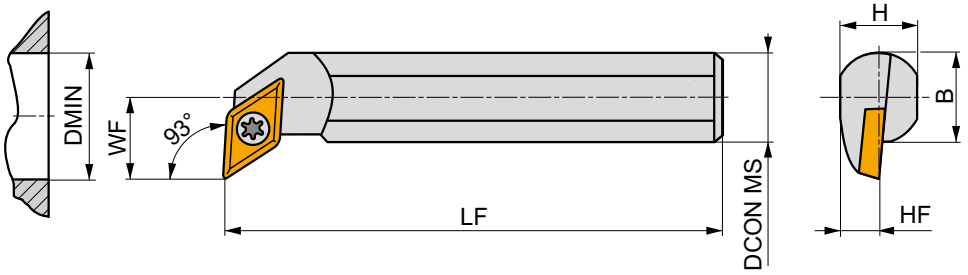
S

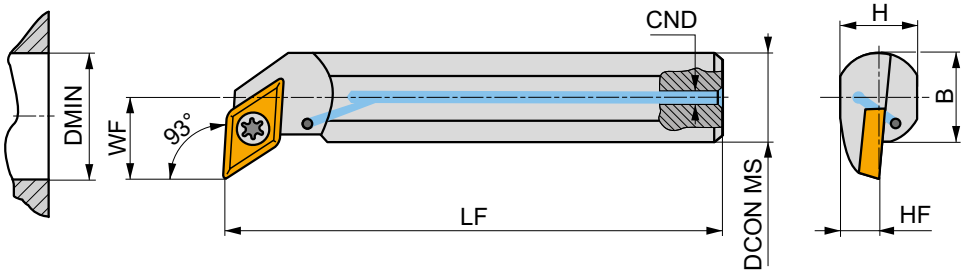


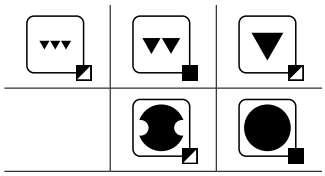
Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07 ou 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø13 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.09	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL)-E INT

P M K N S H

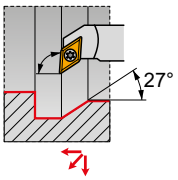
PRAMET

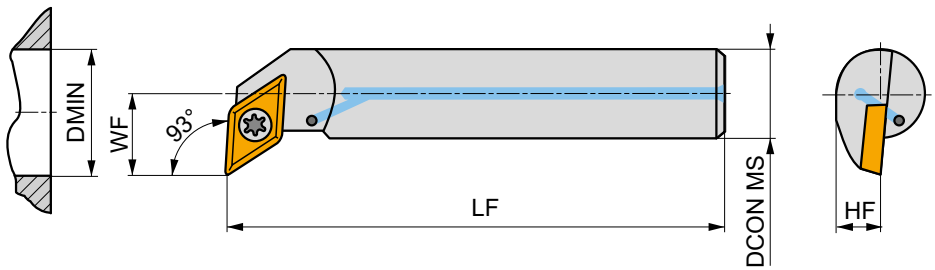
S

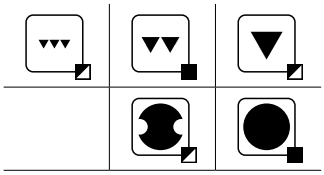


Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø15 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø16 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









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

GI052	DC.. 0702..

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

SDZC(RL) INT

P M K N S H

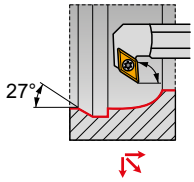
PRAMET

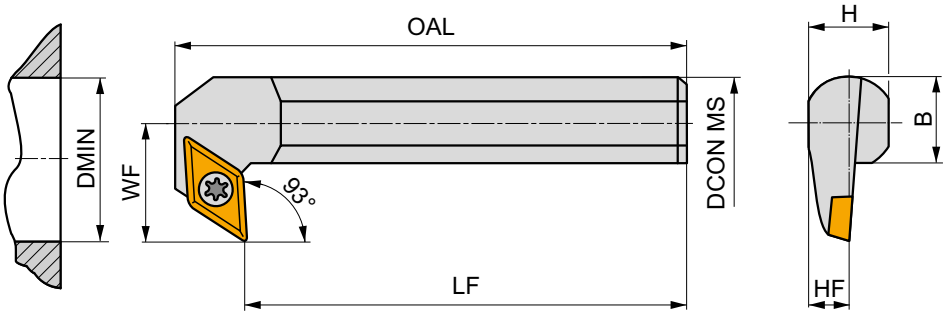
S

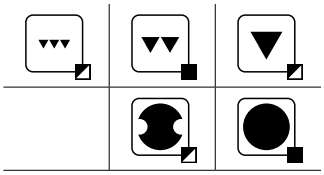


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07 ou 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø27 mm. Convient pour le copiage et l'alésage cylindrique ou conique en tirant, le dressage de face arrière et le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S16M-SDZCR 07-93**	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	**S16M-SDZCL 07-93**	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

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

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

NEW

C.-SDUC(RL) INT

P M K N S H

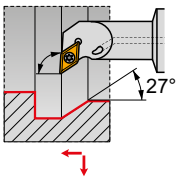
PRAMET

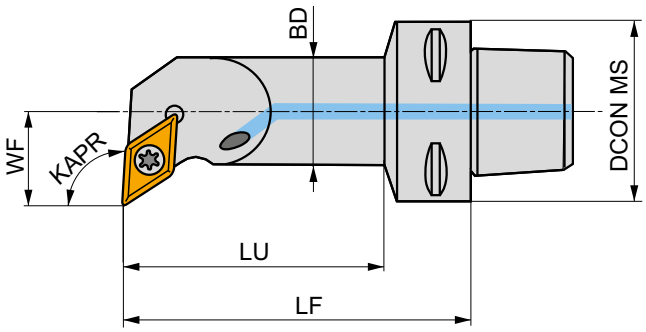
S

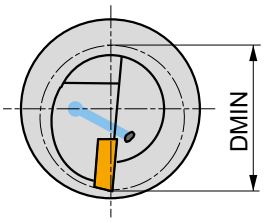


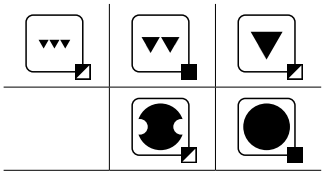
Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives DC.. 07 ou 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 à C5 de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











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

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

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

EC 06 / 08

PLAQUETTES EN CARBURE

ECGT



104

ECMT



105

ECMW



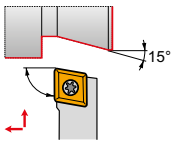
106

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
ECMT 060204E-FM2	S08K-SEUCR 06

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

SEGC(RL) EXT

90°



12×12
16×16

107

EC..



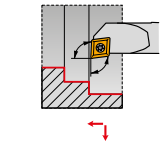
08

104 – 106

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SEUC(RL) INT

93°





11
32

108

EC..



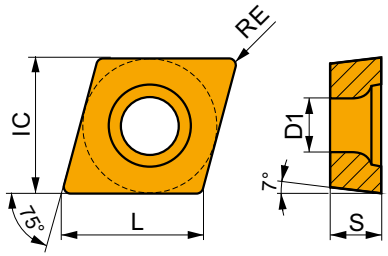
06
08

104 – 106

ECGT

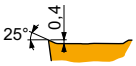
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



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

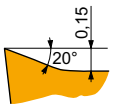




Géométrie SF2 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–





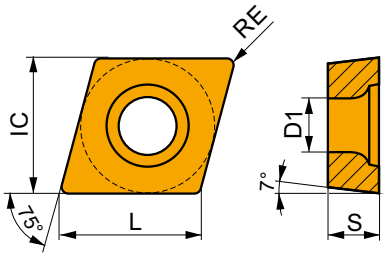
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0

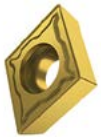
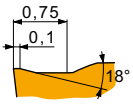
ECMT

PRAMET

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



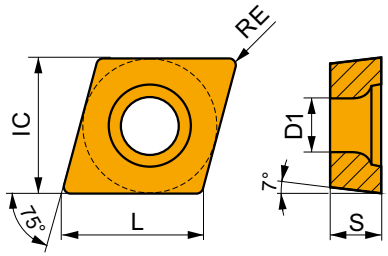
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
			Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																	
ECMT 060204E-FM2	**T7325**	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	**T7325**	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

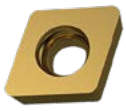
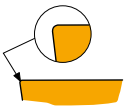
ECMW

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
ECMW 060204	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080308	**H07**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 95	0.18	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SEGC(RL) EXT

P M K N S H

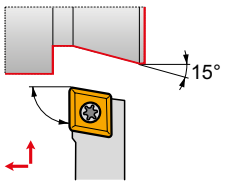
PRAMET

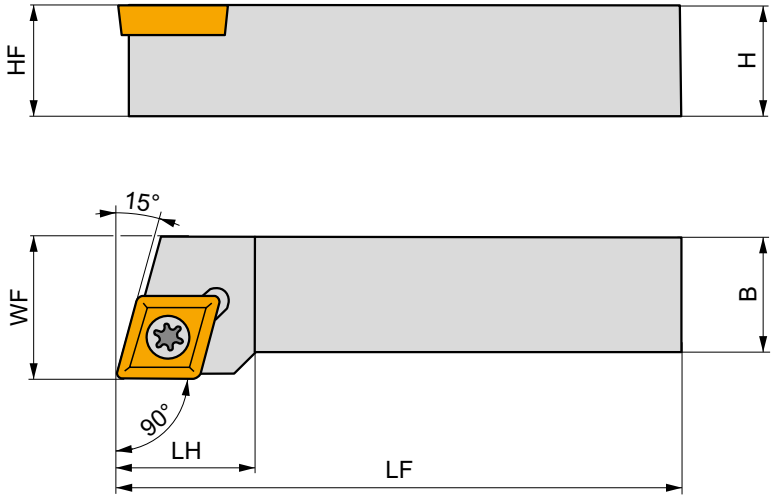
S

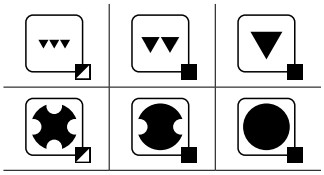


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes EC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives EC.. 08. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 et 16x16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

GI210	EC.. 0803..

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

P M K N S H

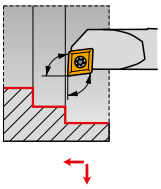
PRAMET

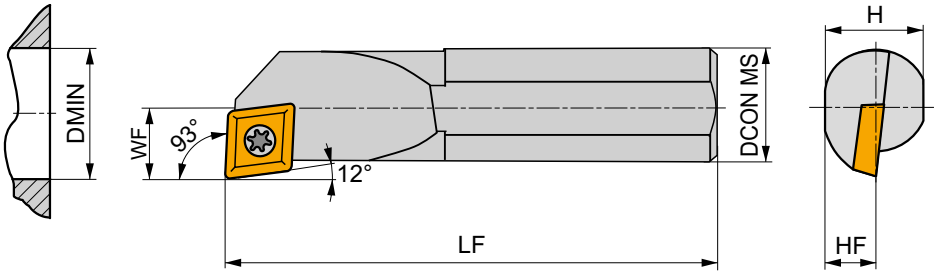
S

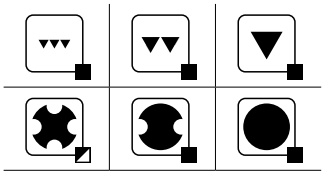


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes EC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives EC.. 06 ou 08. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø11 mm. Convient pour l'alésage conique et cylindrique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue Ø8 à Ø25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S08K-SEUCR 06**	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210	SE24
L	**S08K-SEUCL 06**	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24

GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

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

EP 05

PLAQUETTES EN CARBURE

EPGX



110

EPMT

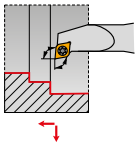


110

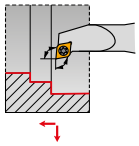
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
EPGX **05**0202FR-JZ	S0608H-SELPR **05**

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

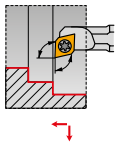
SELP(RL) INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8/16	
111	110

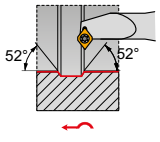
SELP(RL)-E INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8/16	
112	110

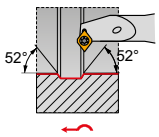
SEUP(RL) INT

93°	EP..
	05
ØDmin 8,3	
113	110

SEXP(RL) INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5/16	
114	110

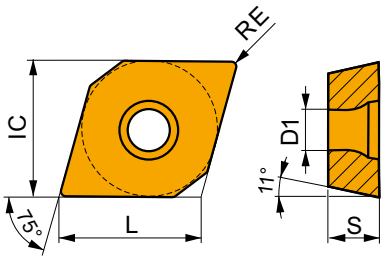
SEXP(RL)-E INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5/16	
115	110

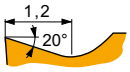
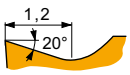
EPGX

PRAMET

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



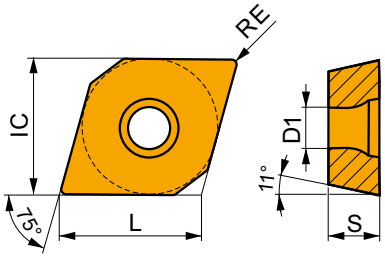
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																					
			Géométrie FR-JZ avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																		
EPGX 050202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																					
			Géométrie FL-JZ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																		
EPGX 050202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EPMT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																					
			Géométrie NF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																		
EPMT 050202E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 215	0.07	0.8	■ 165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 220	0.07	0.8	■ 170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.06	0.6	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 390	0.05	0.8	–	–	–	◪ 370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 305	0.07	0.8	■ 180	0.06	0.8	◪ 285	0.07	0.8	–	–	–	◪ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 200	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.07	0.6	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 345	0.05	0.5	◪ 205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SELP(RL) INT

P M K N S H

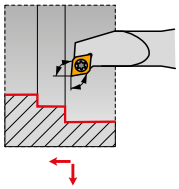
PRAMET

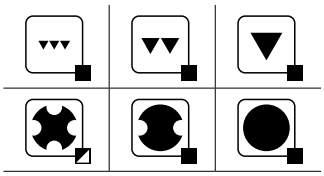
S

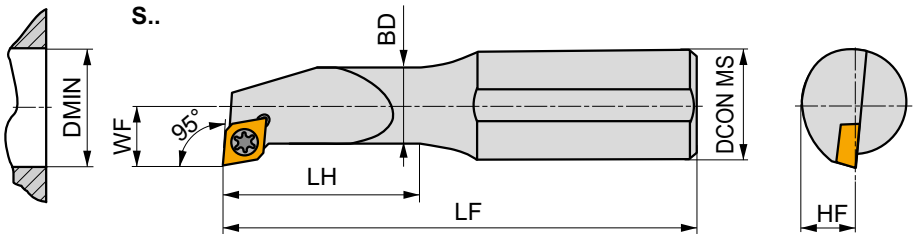


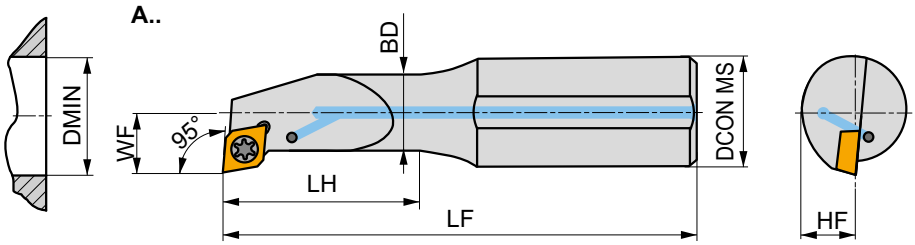
Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. 0502. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø8 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	–	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	–	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	–	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	–	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	–	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

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

SELP(RL)-E INT

P M K N S H

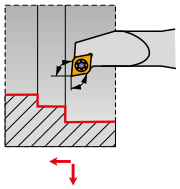
PRAMET

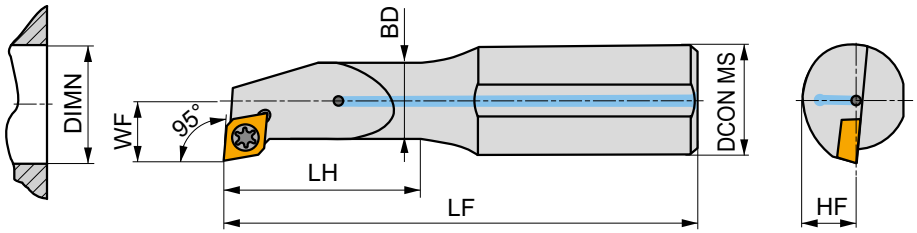
S

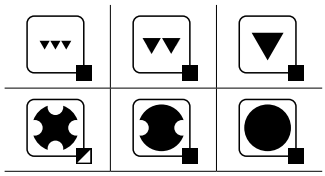


Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 95° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. 0502. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø8 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø16 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**E0608H-SELPR 05**	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L	**E0608H-SELPL 05**	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
	E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
	E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

P M K N S H

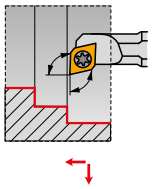
PRAMET

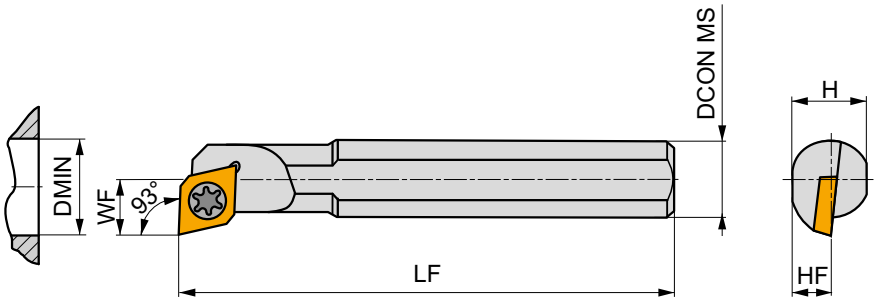
S

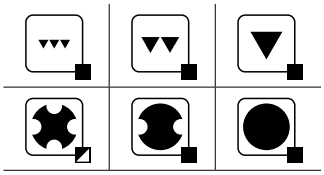


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. 0502. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø8,3 mm. Convient pour l'alésage conique et cylindrique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø6 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

P M K N S H

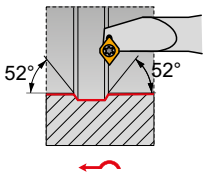
PRAMET

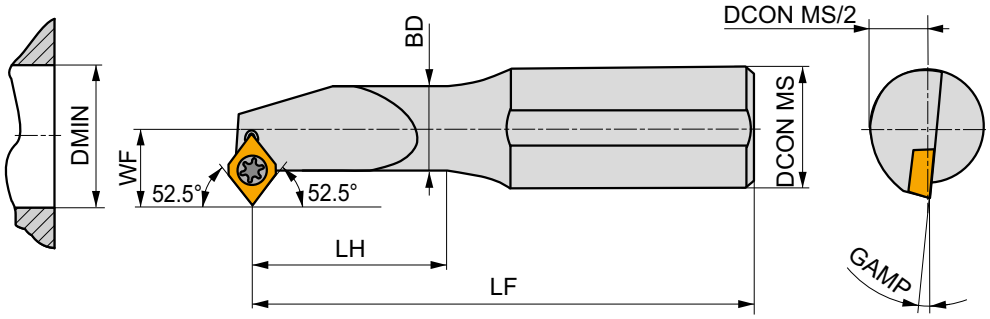
S

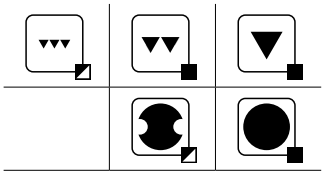


Barre d'alésage avec angle d'attaque 52,5° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 52,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. 0502. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø9,5mm. Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le copiage . Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø16mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg		
R	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..

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

SEXP(RL)-E INT

P M K N S H

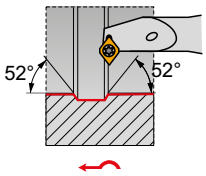
PRAMET

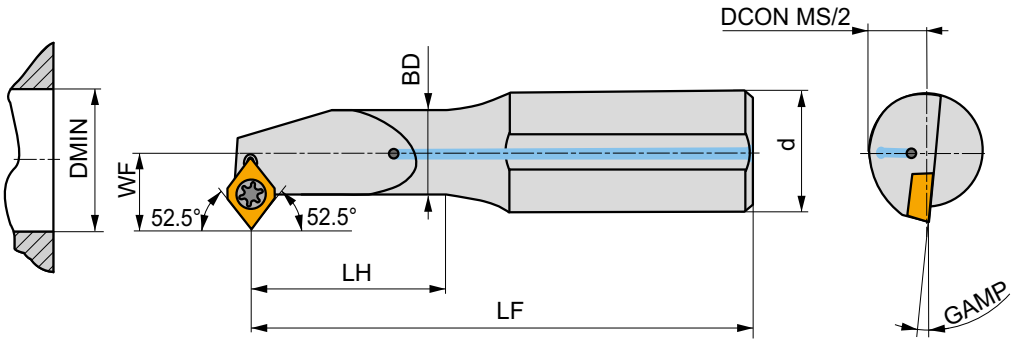
S

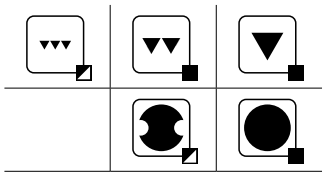


Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 52,5° pour plaquettes EP.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 52,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives EP.. 0502. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø9,5 mm. Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et le copiage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 à Ø16 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E0608H-SEXPR 05**	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
	E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
	E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
	E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L	**E0608H-SEXPL 05**	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

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

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

PLAQUETTES EN CARBURE

RCGT



118

RCMT



118

RCMW



120

RCMX



121

PLAQUETTES CER

RCGX CER



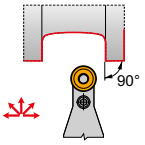
123

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

PRDCN EXT



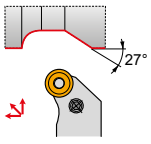
RC..
20
25
32



40×40 / 50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT



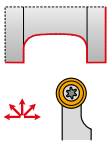
RC..
16
25



40×40

125 | 118 – 123

SRDC(RL) EXT



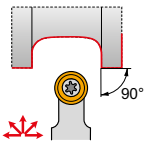
RC..
08



20×20 / 32×25

126 | 118 – 123

SRDCN EXT



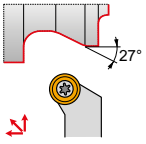
RC..
06
08
10
12
16



12×12 / 32×25

127 | 118 – 123

SRSC(RL) EXT



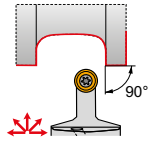
RC..
06
08
10
12
16



12×12 / 32×25

128 | 118 – 123

C.-SRDCN EXT NEW



RC..
10
12



C4 / C5

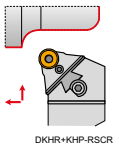
130 | 118 – 123

RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

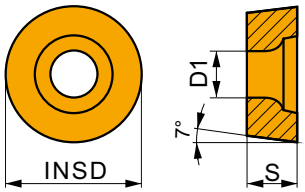
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	20 25 32
■ 40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

RCGT

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



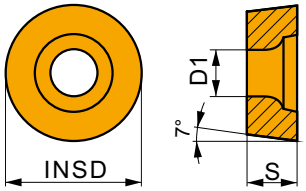
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
RCGT 0803MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–

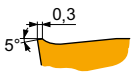
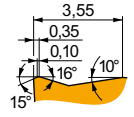
RCMT

PRAMET

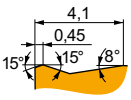
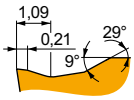
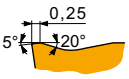
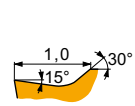
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



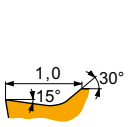
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie 37 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMT 1606MOS-37	**T9315**	–	■ 165	0.60	3.0	–	–	–	◪ 155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 145	0.60	3.0	–	–	–	◪ 135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 371 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMT 2006MOS-371	**T9315**	–	■ 145	0.80	3.0	–	–	–	◪ 135	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 125	0.80	3.0	–	–	–	◪ 115	0.80	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC, S																	
			Géométrie 372 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMT 2507MOS-372	**T9325**	–	90	0.80	3.0	–	–	–	85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			1, HFC, S																	
			Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
RCMT 0602MOE-FM	**T7325**	–	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	260	0.45	1.2	–	–	–	245	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM	**T7325**	–	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	225	0.60	1.6	–	–	–	210	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM	**T7325**	–	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	220	0.65	1.7	–	–	–	205	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM	**T7325**	–	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	205	0.70	1.8	–	–	–	190	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U, HFC, S																	
			Géométrie RM3 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMT 0803MOE-RM3	**T7325**	–	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	225	0.50	1.3	–	–	–	210	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
RCMT 1204MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	–	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9315	–	205	0.60	1.8	–	–	–	190	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
RCMT 1606MOE-RM3	**T7325**	–	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T8430	–	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9315	–	195	0.65	2.0	–	–	–	185	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
RCMT 2507MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC, E																	
			Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
RCMT 0602MOE-UR	**T6310**	–	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	240	0.40	1.2	–	–	–	225	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

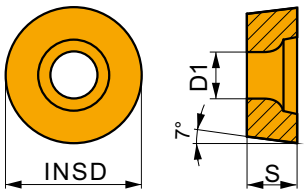
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
RCMT 0803M0E-UR	**T6310**	–	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	160	0.45	1.6	95	0.41	1.6	150	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	220	0.45	1.6	–	–	–	205	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR	**T6310**	–	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	160	0.50	1.4	95	0.45	1.4	150	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	215	0.50	1.4	–	–	–	200	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR	**T6310**	–	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	165	0.55	1.8	125	0.50	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	150	0.55	1.8	90	0.50	1.8	140	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	200	0.55	1.8	–	–	–	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

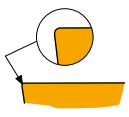
RCMW

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



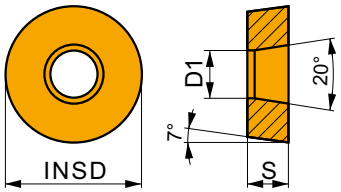
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
RCMW 0602M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
RCMW 0803M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
RCMW 10T3M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
RCMW 1204M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

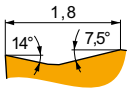
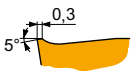
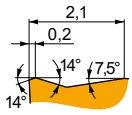
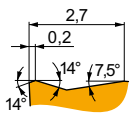
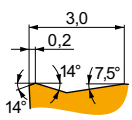
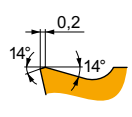
RCMX

PRAMET

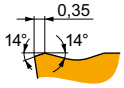
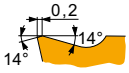
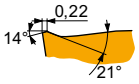
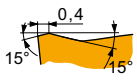
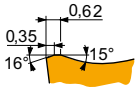
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



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

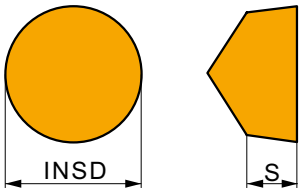
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie 31 pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 1003M0S-31	**T9325**	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 37 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 1606M0S-37	**T9315**	–	165	0.60	3.0	–	–	–	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 321 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 1204M0S-321	**T9315**	–	130	1.00	3.0	–	–	–	120	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	105	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 331 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 1606M0S-331	**T9315**	–	120	1.20	3.5	–	–	–	110	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 341 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 2006M0S-341	**6640**	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie 351 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
RCMX 2507M0S-351	**6640**	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

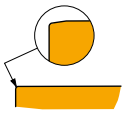
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC S																	
Géométrie 361 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à fortement interrompues.																				
RCMX 3209M0S-361	**6640**	–	50	1.40	4.5	–	–	–	45	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
Géométrie RF1 pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
RCMX 2006M0-RF1	**T5305**	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1	**T8345**	–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
Géométrie RM1 pour l'usinage de la finition à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
RCMX 2006M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
Géométrie RM2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
RCMX 2507M0-RM2	**T9310**	–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.10	3.5	–	–	–	80	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2	**T5315**	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC P																	
Géométrie RR2 pour l'usinage d'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
RCMX 3209M0-RR2	**T9315**	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.15	1.0
	T9316	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCGX CER

	INSD (mm)	S (mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		K															
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
RCGX 060600 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PRDCN EXT

P M K N S H

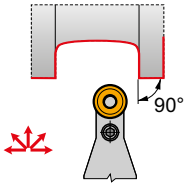
PRAMET

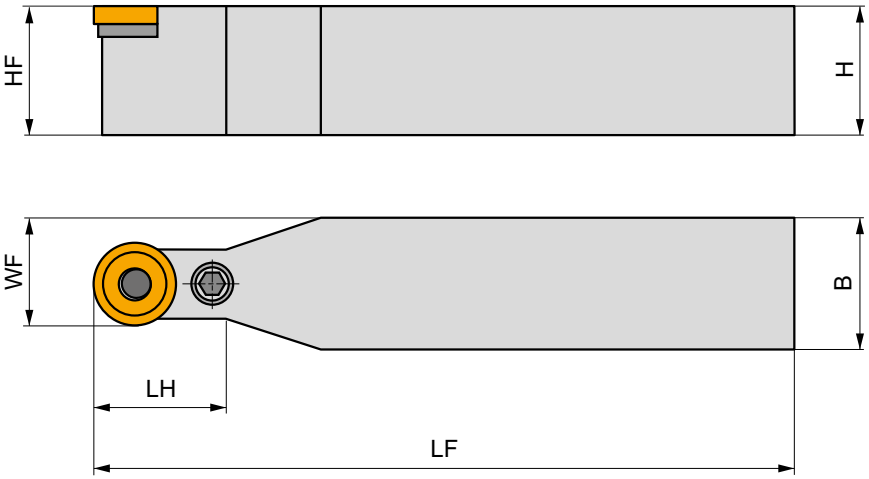
P

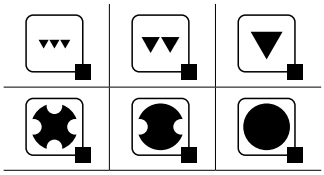


Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neute (N) à fixation par levier pour plaquettes positives RC.. 16, 20, 25 ou 32. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 32x25 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PRDCN 3225 P 16**	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
	PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
	PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PRSC(RL) EXT

P M K N S H

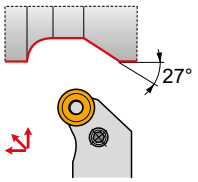
PRAMET

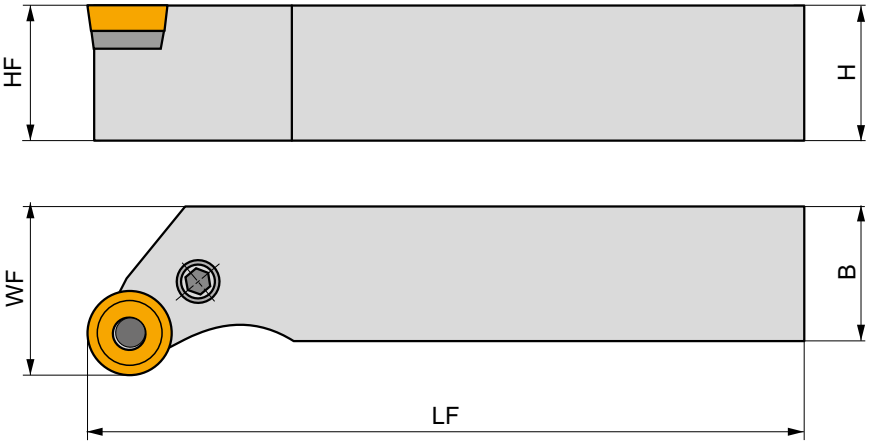
P

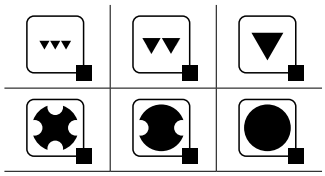


Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par levier pour plaquettes positives RC.. 16 ou 25. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 27° et le chanfreinage, y compris le copiage de face. Disponible avec une taille de manche de 32x25 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
	PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L	PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
	PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
	PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
	PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

SRDC(RL) EXT

P M K N S H

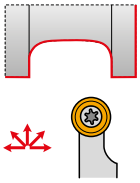
PRAMET

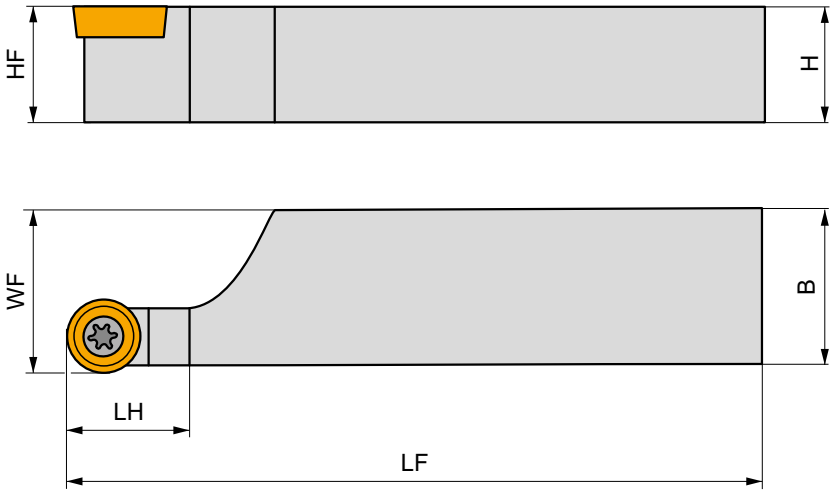
S

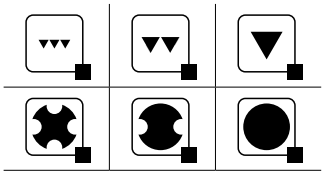


Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par vis pour plaquettes positives RC.. 08. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

GI051	RC.. 0803M0

		Nm			
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

P M K N S H

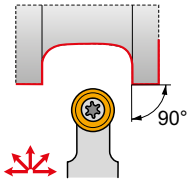
PRAMET

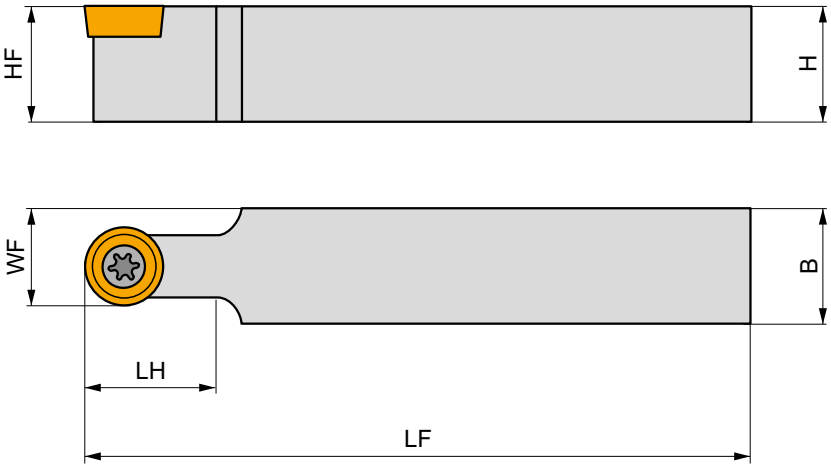
S

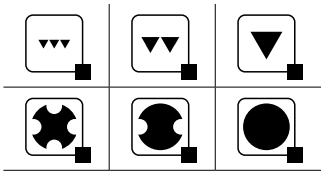


Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neute (N) à fixation par vis pour plaquettes positives RC.. 06, 08, 10, 12 ou 16. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SRDCN 1212 F 06**	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI064	RC.. 1003M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

P M K N S H

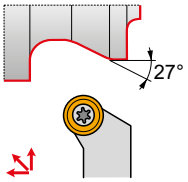
PRAMET

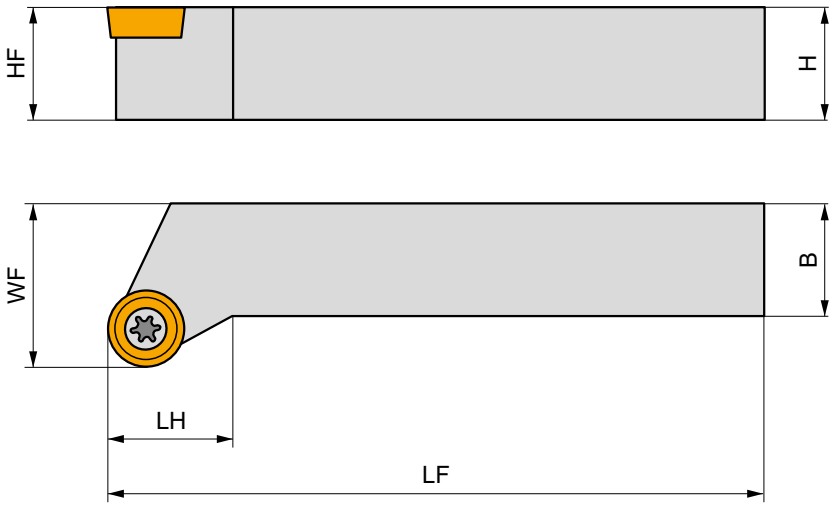
S

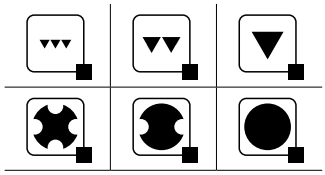


Porte-outil extérieur pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par vis pour plaquettes positives RC.. 06, 08, 10, 12 16. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 27° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0

								
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

NEW

C.-SRDCN EXT

P M K N S H

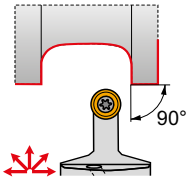
PRAMET

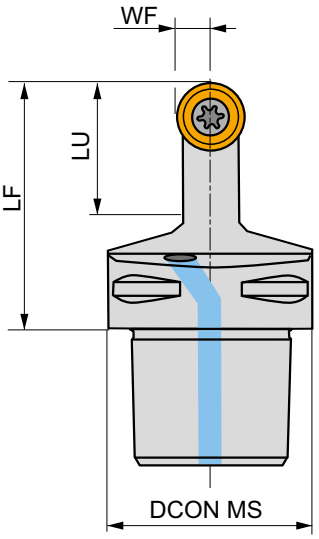
S

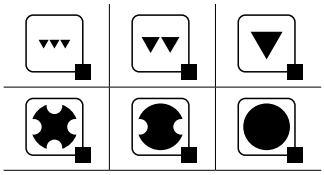


Outil extérieur à changement rapide PSC pour plaquettes RC.. à fixer par vis

Outil extérieur neute (N) avec arrosage centralisé et à fixation par vis pour plaquettes positives RC.. 10 ou 12. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

KHP-RSC(RL)

P M K

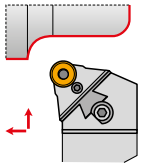
PRAMET

P

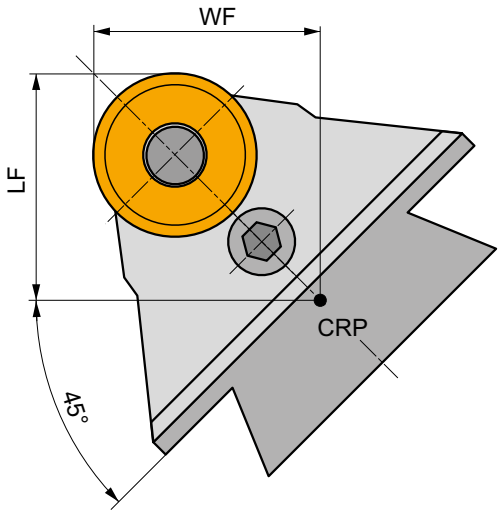


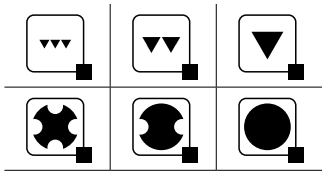
Cartouche de tournage modulaire KHP pour plaquettes RC.. à fixer par levier

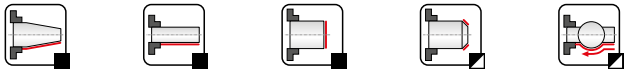
Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec fixation par levier pour plaquettes positives RC.. 20, 25 ou 32. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



DKHR+KHP-RSCR







	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

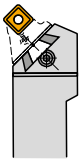
DKH(RL)

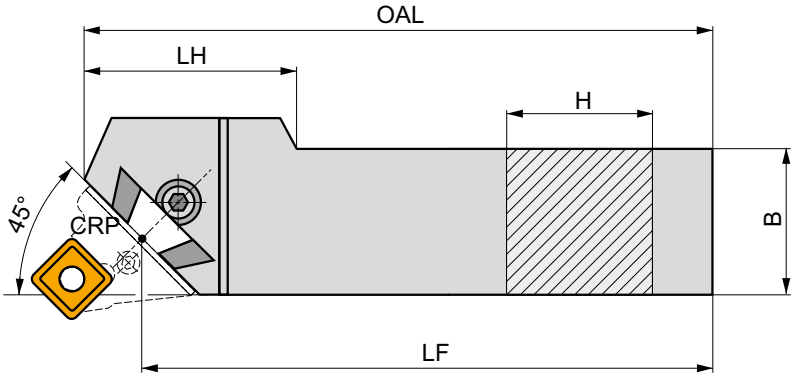
PRAMET

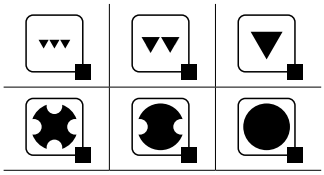


Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Disponible avec une taille de manchee de 40x50 à 60x80 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

PLAQUETTES EN CARBURE

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

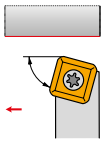
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
SCMT **12**0408E-RM	SSDCN 2020 K **12**-**M**-A

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

SSBC(RL) EXT

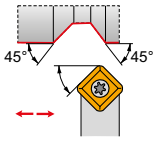
75°



SC..	12×12	
09 12 25 38	60×60	
	139	134 – 138

SSDCN EXT

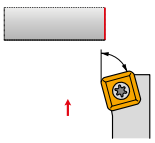
45°



SC..	12×12	
09 12	25×25	
	140	134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

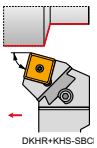


SC..	12×12	
09 12	25×25	
	141	134 – 138

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

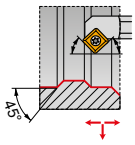


SC..	40×50	
25 38	60×80	
	142, 143	134 – 138

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SSSC(RL) INT

45°

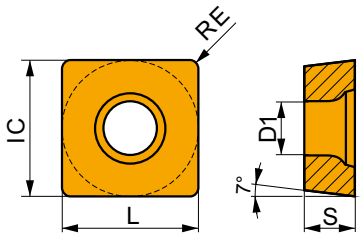


SC..	ØDmin	
09	25 32	
	144	134 – 138

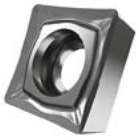
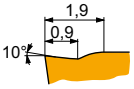
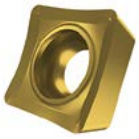
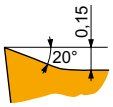
SCGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



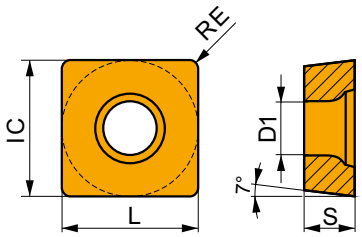
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
SCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
Géométrie NF1 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
SCGT 09T308E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	100	0.13	1.2	–	–	–	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.13	1.0	–	–	–
SCGT 120408E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.16	1.4	–	–	–	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
																				
			E																	
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
SCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	**T6310**	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0

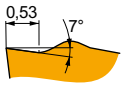
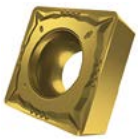
SCMT

PRAMET

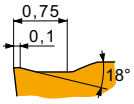
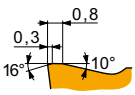
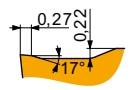
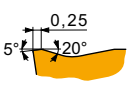
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



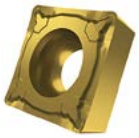
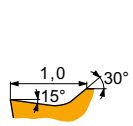
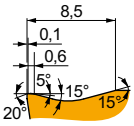
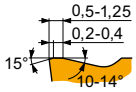
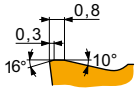
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
SCMT 09T304E-FF2	**T8430**	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	**T8330**	0.8	185	0.17	1.2	–	–	–	175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
SCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	–	–	–	275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	–	–	–	265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	–	–	–	285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	–	–	–	260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																	
SCMT 09T304E-FM2	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	–	–	–	285	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie RF pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	255	0.20	1.5	–	–	–	240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SCMT 09T308E-RM	**T5315**	0.8	275	0.30	2.0	–	–	–	260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	–	–	–	240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	305	0.30	2.3	–	–	–	285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	–	–	–	260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	–	–	–	235	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	–	–	–	50	0.24	1.8	–	–	–
																				
			Géométrie RM3 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	–	–	–	210	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

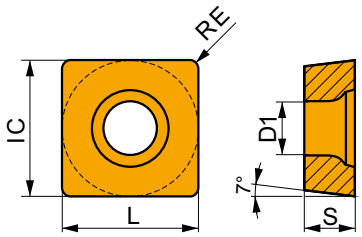
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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 UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																																			
SCMT 09T304E-UR	**T7325**	0.4	◪	175	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.15	1.2	◪	90	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.15	1.2	◪	95	0.14	1.2	◪	145	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	250	0.15	1.2		–	–	–	◪	235	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	225	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2	◪	210	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	◪	280	0.20	1.2		–	–	–	■	265	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	◪	195	0.20	1.2	◪	150	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	■	160	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	190	0.20	1.2	◪	105	0.18	1.2	◪	155	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.2		–	–	–	◪	245	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	235	0.20	1.2	◪	140	0.18	1.2	◪	220	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	TT310	0.8	■	270	0.20	1.2	◪	160	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	◪	270	0.20	1.6		–	–	–	■	255	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	◪	185	0.20	1.6	◪	140	0.18	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	165	0.20	1.6	◪	95	0.18	1.6	■	155	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.6	◪	100	0.18	1.6	◪	150	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.6		–	–	–	◪	245	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	230	0.20	1.6	◪	135	0.18	1.6	◪	215	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 120412E-UR	**T8330**	1.2	■	160	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	■	150	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	1.2	■	175	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	◪	140	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	215	0.27	1.6	◪	125	0.24	1.6	◪	200	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Géométrie DR4 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																																			
SCMT 380932E-DR4	**T9335**	3.2	■	50	1.33	16.0	◪	30	1.20	16.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Géométrie OR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																																			
SCMT 250924E-OR	**T9226**	2.4	■	80	1.00	10.0	■	45	0.90	10.0	◪	75	1.00	10.0		–	–	–	◪	15	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	■	90	1.00	10.0	■	50	0.90	10.0	◪	85	1.00	10.0		–	–	–	◪	20	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	70	1.00	10.0	■	40	0.90	10.0		–	–	–		–	–	–	◪	15	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 380932E-OR	**6635**	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–		–	–	–	◪	15	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9226	3.2	■	65	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	◪	60	1.20	18.0		–	–	–	◪	10	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	3.2	■	85	1.20	18.0		–	–	–	◪	80	1.20	18.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	3.2	■	80	1.20	18.0	■	45	1.08	18.0	◪	75	1.20	18.0		–	–	–	◪	15	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–		–	–	–	◪	10	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Géométrie SR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																																			
SCMT 250924E-SR	**T9325**	2.4	■	70	1.00	14.0	■	40	0.90	14.0	◪	65	1.00	14.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	60	1.00	14.0	■	35	0.90	14.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 380932E-SR	**T9335**	3.2	■	50	1.30	20.0	■	30	1.30	20.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–

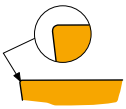
SCMW

PRAMET

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			 Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
SCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

SSBC(RL) EXT

P M K N S H

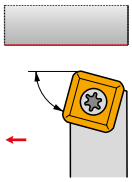
PRAMET

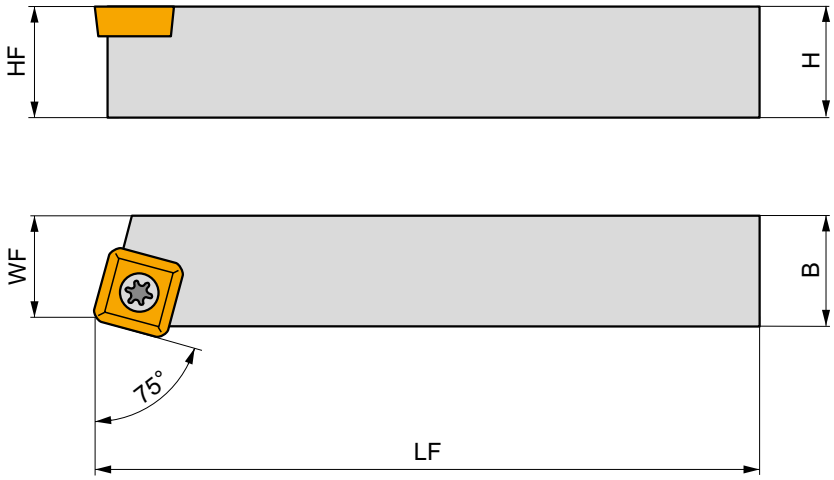
S

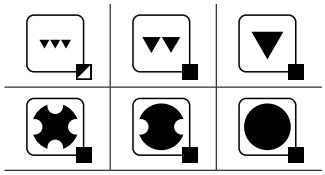


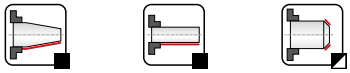
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC.. 09, 12, 25 ou 38. Convient au chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 60x60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
L	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

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

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

SSDCN EXT

P M K N S H

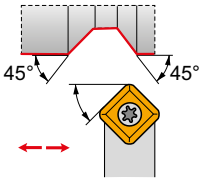
PRAMET

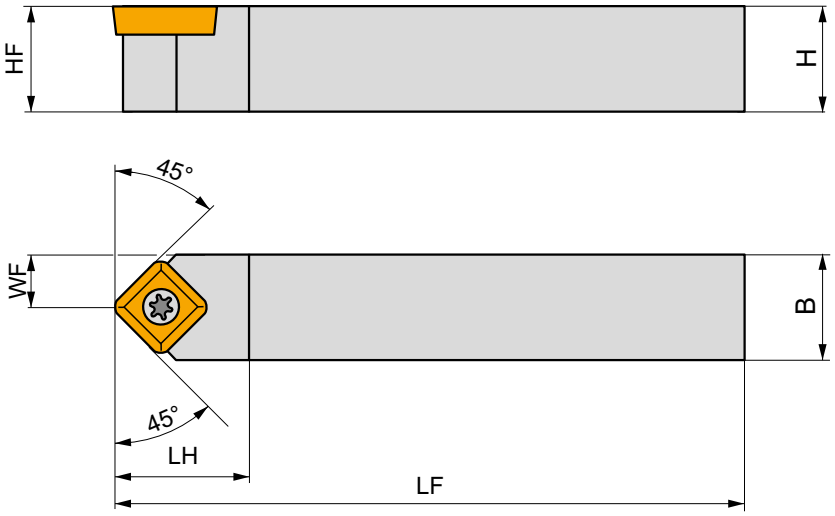
S

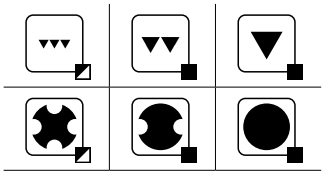


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neute (N) avec angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC.. 09 ou 12. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SSDCN 1212 F 09**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.12	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.42	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	GI015	SS20

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

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

SSKC(RL) EXT

P M K N S H

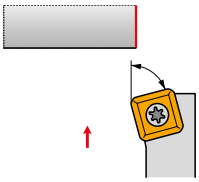
PRAMET

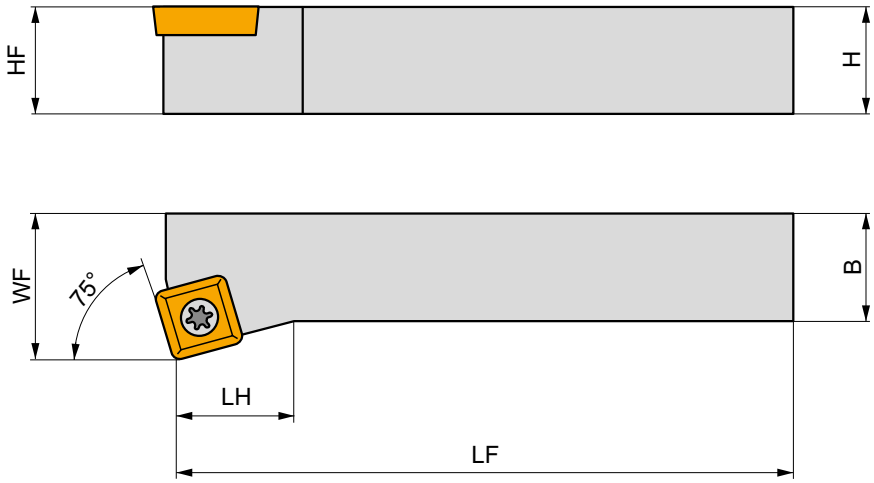
S

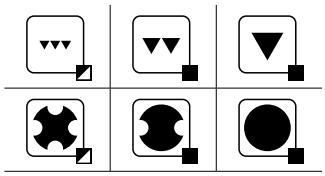


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC.. 09 ou 12. Convient pour le dressage de face sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SSKCR 1212 F 09**	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L	**SSKCL 1212 F 09**	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
	SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
	SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20

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

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

KHS-SBC(RL)

P M K

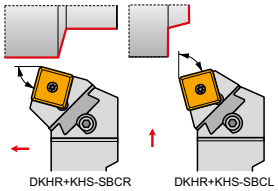
PRAMET

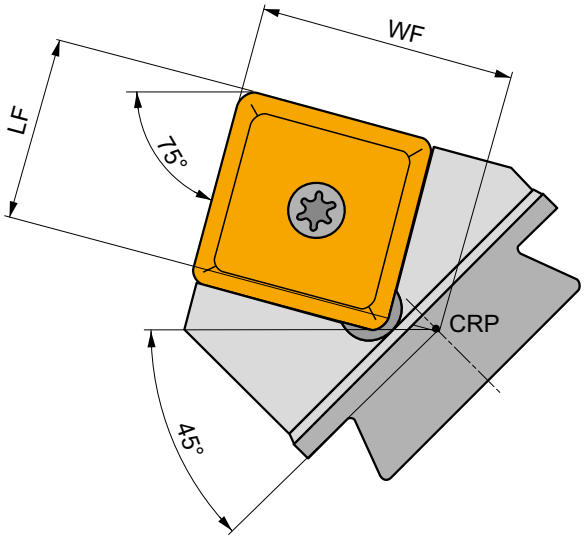
S

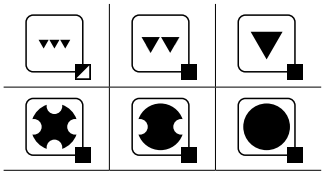


Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 75° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC.. 25 ou 38. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

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

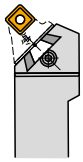
DKH(RL)

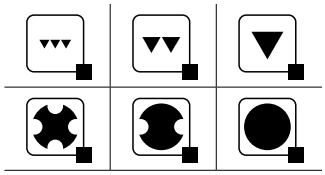
PRAMET

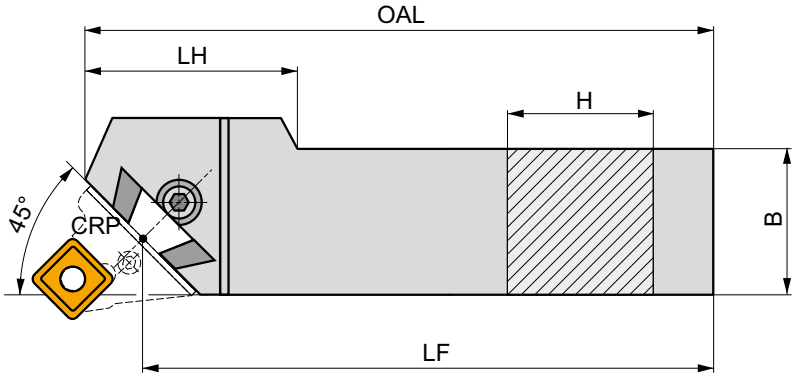


Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Disponible avec une taille de manchee de 40x50 à 60x80 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSSC(RL) INT

P M K N S H

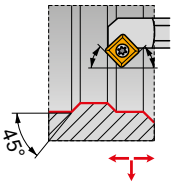
PRAMET

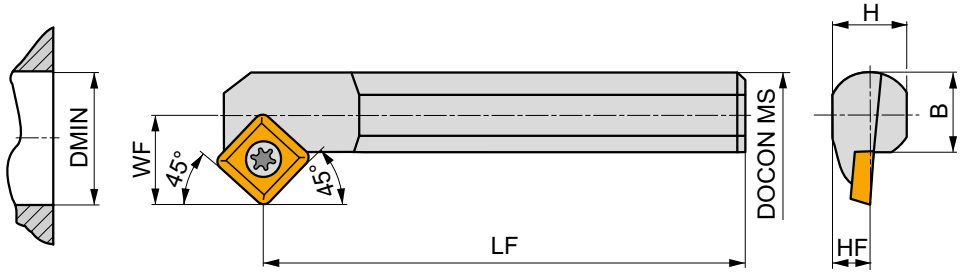
S

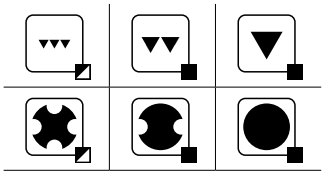


Barre d'alésage avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par vis pour plaquettes positives SC.. 09. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø25 mm. Convient pour le chanfreinage avant et arrière, l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le copiage multidirectionnel. Disponible avec une taille de queue de Ø20 à Ø25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUETTES EN CARBURE

SPMR



146

SPUN



146

PLAQUETTES CER

SPGN CER

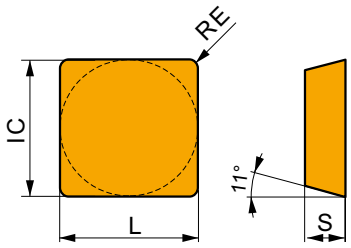


147

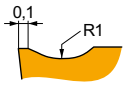
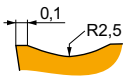
SPMR

PRAMET

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



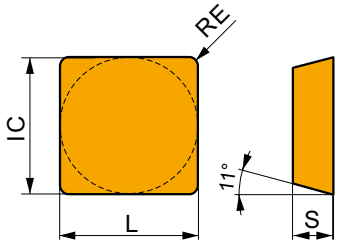
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie 46 pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à interrompues.																				
SPMR 090304E-46	**T9325**	0.4	■ 215	0.15	1.0	◪ 125	0.15	1.0	◪ 200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46	**T9325**	0.8	■ 255	0.15	1.0	◪ 150	0.15	1.0	◪ 240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie 48 pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SPMR 120304E-48	**T9325**	0.4	■ 170	0.22	2.2	◪ 100	0.22	2.2	◪ 160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.22	2.2	◪ 85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48	**6640**	0.8	■ 160	0.22	2.2	◪ 95	0.22	2.2	■ 150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	◪ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.22	2.2	◪ 105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48	**T9325**	1.2	■ 215	0.22	2.2	◪ 125	0.22	2.2	◪ 200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN

PRAMET

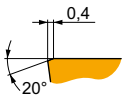
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
SPUN 120308	**6640**	0.8	■ 180	0.15	4.0	–	–	–	◪ 170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312	**6640**	1.2	■ 190	0.15	4.0	–	–	–	◪ 180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408	**6640**	0.8	■ 155	0.20	5.0	–	–	–	◪ 145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

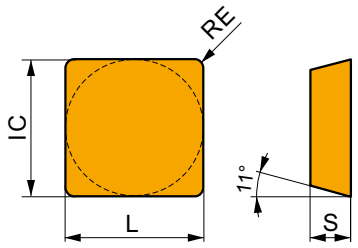
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
SPUN 150412	**6640**	1.2	■ 165	0.20	5.0	–	–	–	◪ 155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408	**6640**	0.8	■ 150	0.20	6.0	–	–	–	◪ 140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412	**6640**	1.2	■ 160	0.20	6.0	–	–	–	◪ 150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416	**6640**	1.6	■ 165	0.20	6.0	–	–	–	◪ 155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
SPUN 250620S	**6640**	2.0	■ 80	0.40	12.0	–	–	–	◪ 75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

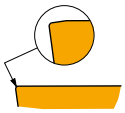
SPGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			HSC		T															
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
SPGN 120308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TC

06/ 09/ 11/16

PLAQUETTES EN CARBURE

TCGT



149

TCMT



150

TCMW



154

PLAQUETTES CBN

TCGW CBN



154

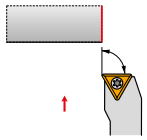
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

STFC(RL) EXT

90° | TC..



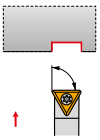
11
16

16×16
25×25

155 | 149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90° | TC..



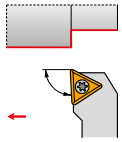
11

20×20

156 | 149 – 154

STJC(RL) EXT

93° | TC..



11
16

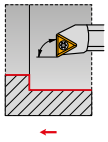
16×16
25×25

157 | 149 – 154

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

STFC(RL) INT

90° | TC..



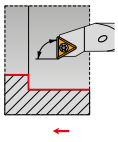
06
09
11
16

ØDmin | 8,5
40

158 | 149 – 154

STFC(RL)-E INT

90° | TC..



06
09
11

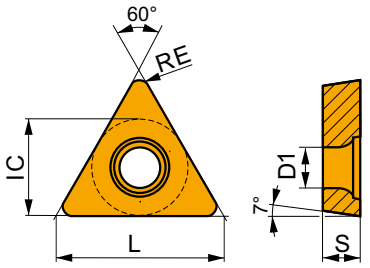
ØDmin | 8,5
20

160 | 149 – 154

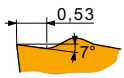
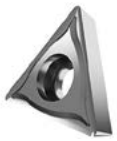
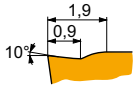
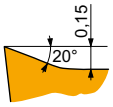
TCGT

PRAMET

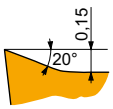
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



Adéquation et valeurs de départ pour 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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCGT 090202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCGT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2	**TT010**	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF1 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
TCGT 110204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	80	0.09	0.8	–	–	–	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	–	–	–	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
																				
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
TCGT 110202E-SF3	**T6310**	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0

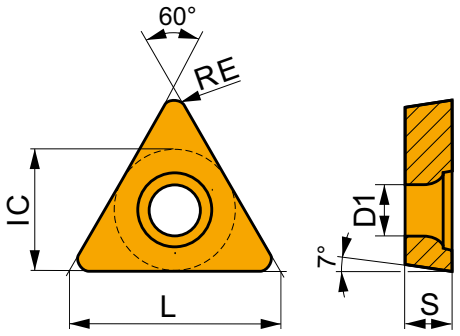
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
TCGT 16T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	**T6310**	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0
																				
Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TCGT 110202ER-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	**T8330**	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
																				
Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TCGT 110202EL-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	**T8315**	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

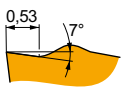
TCMT

PRAMET

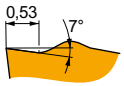
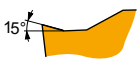
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



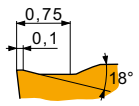
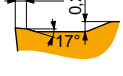
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCMT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

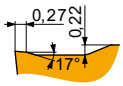
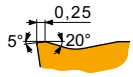
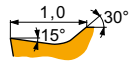
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCMT 06T104E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2	**T5315**	0.4	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	■ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	◪ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	◪ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	◪ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCMT 110202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 150	0.10	0.8	◪ 480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 270	0.10	0.8	–	–	–	◪ 255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 245	0.10	0.8	■ 145	0.09	0.8	◪ 230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM	**T7325**	0.4	◪ 160	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.12	0.8	■ 100	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.12	0.8	■ 95	0.11	0.8	◪ 150	0.12	0.8	◪ 480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.12	0.8	–	–	–	◪ 255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.18	0.8	■ 120	0.16	0.8	◪ 190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCMT 110208E-FM	**T7325**	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 275	0.17	0.8	–	–	–	◪ 260	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.19	1.7	■ 115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 145	0.19	1.7	■ 110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 155	0.12	1.7	■ 90	0.11	1.7	◪ 145	0.12	1.7	◪ 465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.12	1.7	■ 90	0.11	1.7	◪ 140	0.12	1.7	◪ 450	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	1.7	■ 95	0.11	1.7	◪ 145	0.12	1.7	◪ 495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 250	0.12	1.7	–	–	–	◪ 235	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.18	1.7	■ 110	0.16	1.7	◪ 180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	1.7	■ 140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.17	1.7	■ 135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 160	0.17	1.7	◪ 510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.17	1.7	■ 95	0.15	1.7	◪ 150	0.17	1.7	◪ 480	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 150	0.17	1.7	◪ 510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 255	0.17	1.7	–	–	–	◪ 240	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.17	1.7	■ 135	0.15	1.7	◪ 215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																				
TCMT 110204E-FM2	**T8330**	0.4	■ 145	0.12	0.8	◪ 85	0.11	0.8	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	◪ 95	0.11	0.8	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	◪ 130	0.11	0.8	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2	**T8330**	0.8	■ 155	0.17	0.8	◪ 90	0.15	0.8	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	◪ 100	0.15	0.8	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	◪ 135	0.15	0.8	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 195	0.17	0.8	◪ 115	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2	**T7325**	0.8	◪ 170	0.20	1.0	◪ 130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.20	1.0	◪ 85	0.18	1.0	■ 135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.20	1.0	◪ 90	0.18	1.0	◪ 135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.20	1.0	◪ 120	0.18	1.0	◪ 190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.20	1.0	◪ 105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RF pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TCMT 16T308E-RF	**T9325**	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TCMT 16T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 265	0.27	1.9	–	–	–	■ 250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 235	0.27	1.9	–	–	–	■ 220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 155	0.27	1.9	■ 120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.27	1.9	■ 85	0.24	1.9	■ 135	0.27	1.9	–	–	–	◪ 35	0.19	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.27	1.9	■ 90	0.24	1.9	◪ 135	0.27	1.9	–	–	–	◪ 35	0.19	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 215	0.27	1.9	–	–	–	◪ 200	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	1.9	■ 115	0.24	1.9	◪ 185	0.27	1.9	–	–	–	◪ 40	0.19	1.5	–	–	–

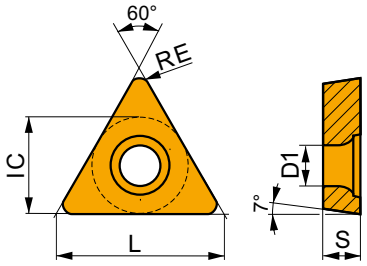
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TCMT 16T312E-RM	**T5305**	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	–	–	–	210	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
																				
																				
Géométrie RM3 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TCMT 16T304E-RM3	**T6310**	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	–	–	–	155	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3	**T6310**	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	–	–	–	175	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
																				
Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
TCMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR	**T5315**	0.8	245	0.17	0.8	–	–	–	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

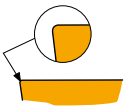
TCMW

PRAMET

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



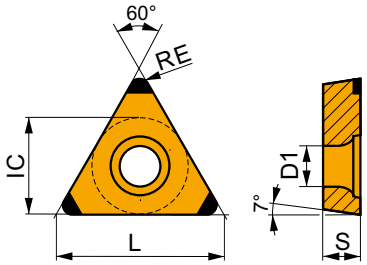
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TCMW 110204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

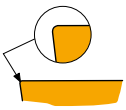
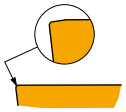
TCGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC E																	
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
TCGW 110204E-C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
			HSC S																	
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
TCGW 110204S01020C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	400	0.15	0.6	–	–	–	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT

P M K N S H

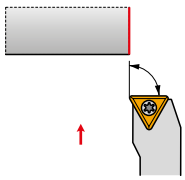
PRAMET

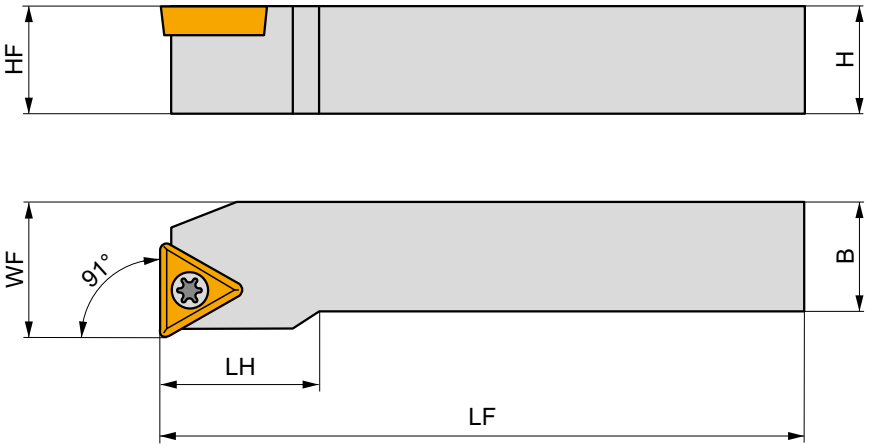
S

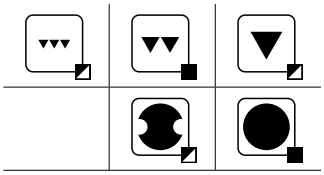


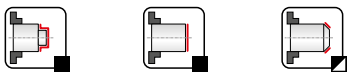
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° (face) pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC.. 11 ou 16. Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STFCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STFCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

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

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

STFC(RL)-A EXT

P M K N S H

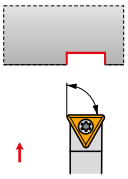
PRAMET

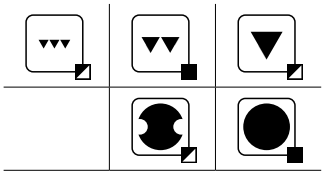
S

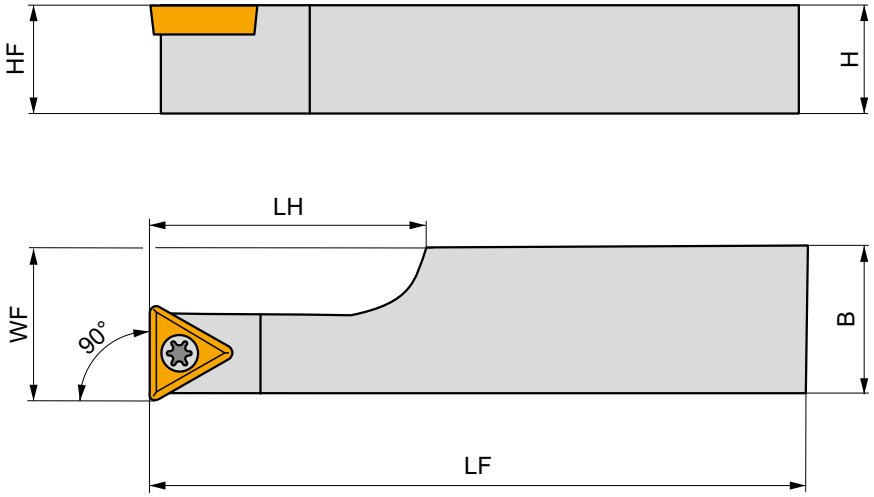


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° (face) pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC.. 11. Convient pour dresser le côté droit ou gauche d'une face, pour le dressage de face avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STFCR 2020 K 11-A**	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	GI056	ST21
L	**STFCL 2020 K 11-A**	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

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

STJC(RL) EXT

P M K N S H

PRAMET

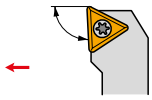
S

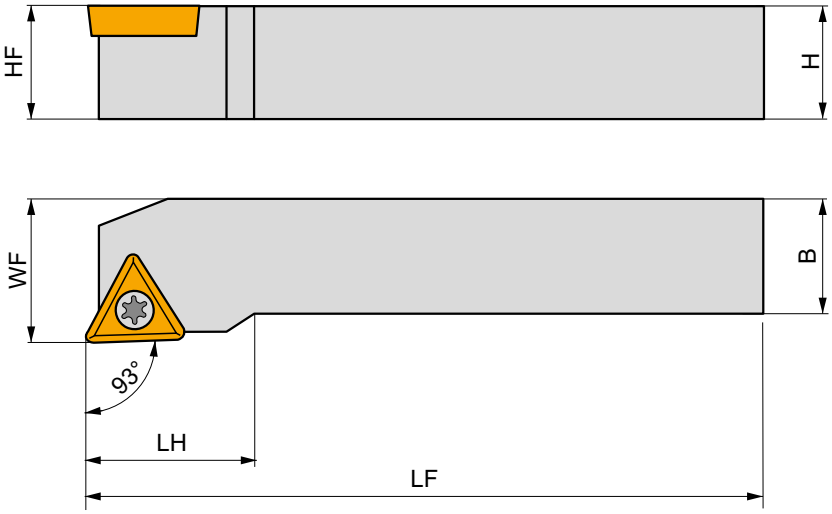


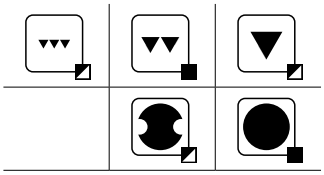
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives TC.. 11 ou 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STJCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
	STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
	STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STJCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
	STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10

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

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

STFC(RL) INT

P M K N S H

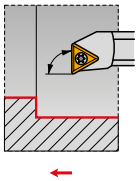
PRAMET

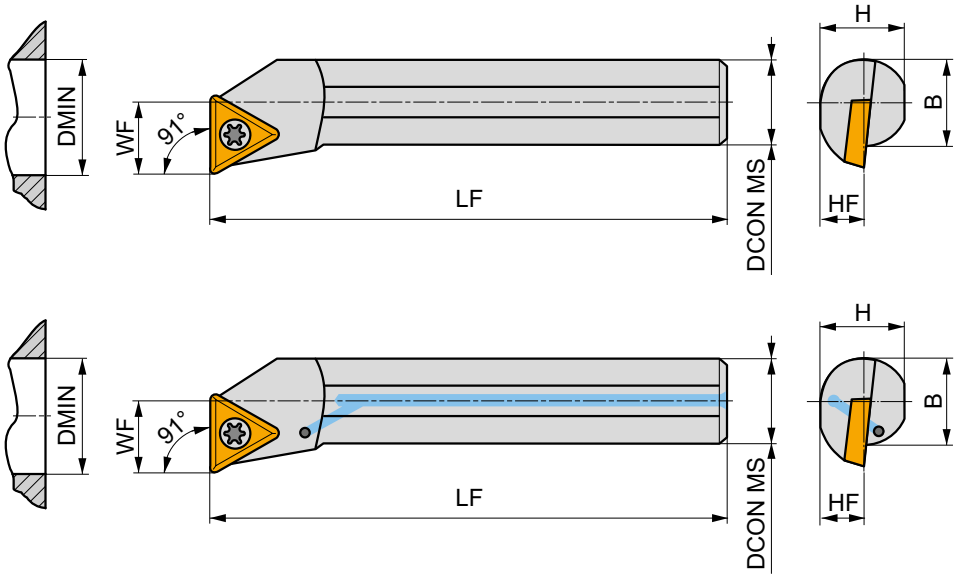
S

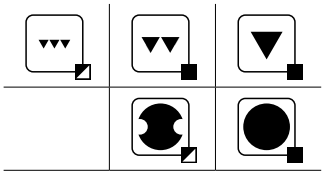


Barre d'alésage avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par vis pour plaquettes positives TC.. 06, 09, 11 ou16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø8.5 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø6 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.25	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**S25T-STFCL 16**	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.15	GI016	S08
L	**A32S-STFCL 16**	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
L	**S32U-STFCL 16-A**	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

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

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

STFC(RL)-E INT

P M K N S H

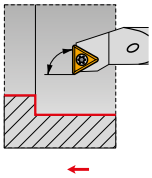
PRAMET

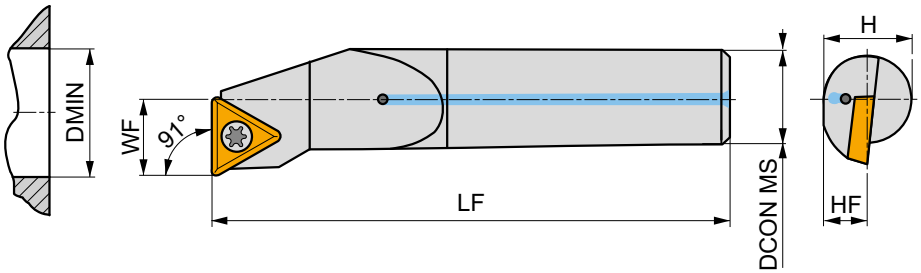
S

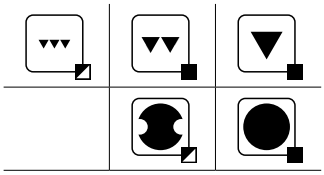


Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par vis pour plaquettes positives TC.. 06 ou 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø8.5 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø6 à Ø16 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









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

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

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

TP

09/ 11/ 16

PLAQUETTES EN CARBURE

TPGX



162

TPMR



163

TPUN



164

PLAQUETTES CER

TPGN CER

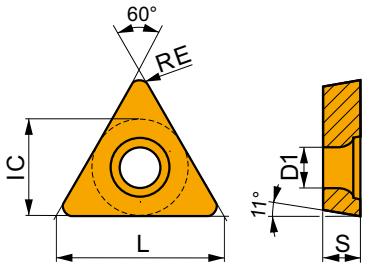


164

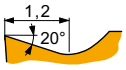
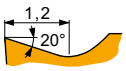
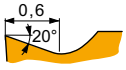
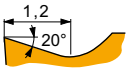
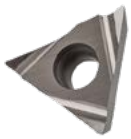
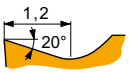
TPGX

PRAMET

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



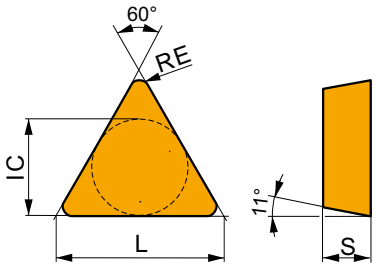
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
Géométrie FR-JQ avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TPGX 110204FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			F																	
Géométrie FL-JQ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TPGX 090204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			F																	
Géométrie FL-JR avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TPGX 16T304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			F																	
Géométrie FR-JZ avec coupe positive à droite pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TPGX 090202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			F																	
Géométrie FL-JZ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																				
TPGX 090202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

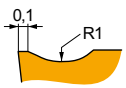
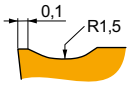
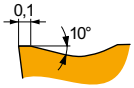
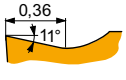
TPMR

PRAMET

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



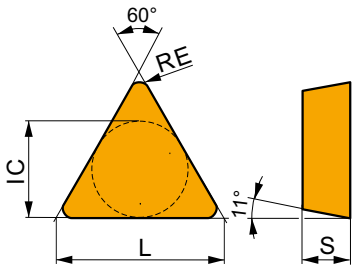
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie 46 pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à interrompues.																				
TPMR 110304E-46	**6640**	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46	**6640**	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie 47 pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TPMR 160304E-47	**6640**	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47	**6640**	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47	**T9325**	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie 61 pour l'usinage de finition avec des avances et des profondeurs de coupe modérées, et pour des coupes continues ou interrompues.																				
TPMR 160308E-61	**T9325**	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie PF2 pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
TPMR 110304-PF2	**TT010**	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2	**TT010**	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPUN

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



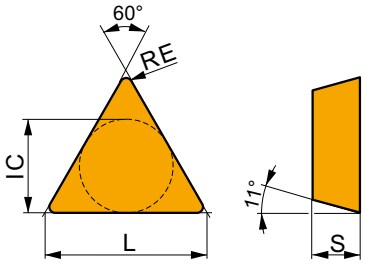
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TPUN 110304	**6640**	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	**6640**	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	**6640**	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	**6640**	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	**6640**	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	**6640**	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	**6640**	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TPUN 270616S	**6640**	1.6	60	0.30	7.0	–	–	–	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	**6640**	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

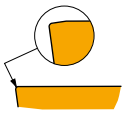
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			HSC		T															
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
TPGN 110304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
TPGN 160304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VB

PLAQUETTES EN CARBURE

VBMT



168

PLAQUETTES CBN

VBGW CBN



171

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

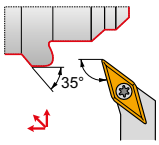
Plaquette	Porte-outil
VBMT 160408E-FM	SVHCR 2020 K 16-M-A

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´

VB, VC..: 11, 16



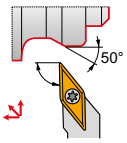
16×16 / 25×25

172 | 168 – 171, 186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°

VB, VC..: 11, 13, 16



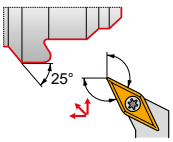
12×12 / 32×25

173 | 168 – 171, 186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´

VB, VC..: 11, 16



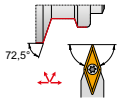
16×16 / 32×25

174 | 168 – 171, 186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´

VB, VC..: 11, 13, 16



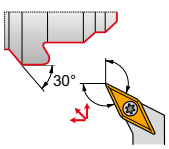
12×12 / 32×25

175 | 168 – 171, 186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°

VB, VC..: 11, 13, 16



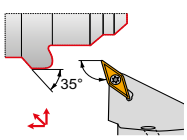
12×12 / 32×25

176 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..: 16



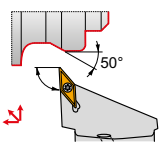
C4 / C6

177 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..: 11, 16



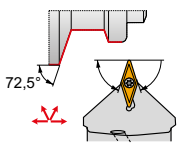
C3 / C6

178 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..: 16



C4 / C6

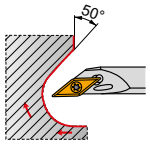
179 | 168 – 171, 186 – 192

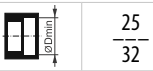
VB

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SVJB(RL) INT

93°





25 / 32

180

VB, VC..

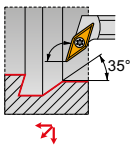


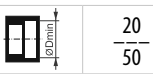
11

168 – 171
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´





20 / 50

181

VB, VC..

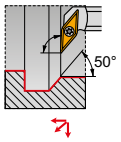


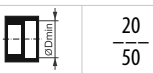
11
13
16

168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°





20 / 50

182

VB, VC..

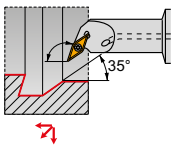


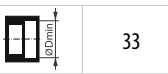
11
13
16

168 – 171
186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°





33

183

VB, VC..



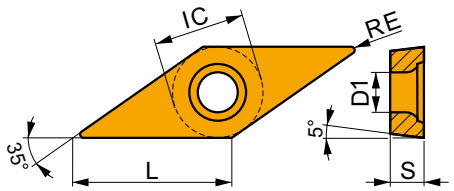
16

168 – 171
186 – 192

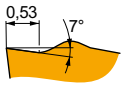
VBMT

PRAMET

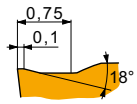
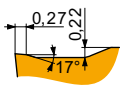
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



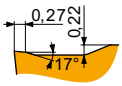
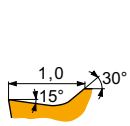
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
VBMT 160404E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.12	0.8	–	–	–	■ 115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.12	0.8	–	–	–	◪ 125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.12	0.8	–	–	–	◪ 200	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	◪ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
VBMT 110302E-FM	**T7325**	0.2	◪ 160	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 145	0.10	0.8	■ 85	0.09	0.8	◪ 135	0.10	0.8	◪ 435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 135	0.10	0.8	■ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 170	0.10	0.8	■ 90	0.09	0.8	◪ 135	0.10	0.8	◪ 465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 210	0.10	0.8	■ 125	0.09	0.8	◪ 195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 140	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.12	0.8	■ 85	0.11	0.8	◪ 135	0.12	0.8	◪ 435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	0.8	■ 80	0.11	0.8	◪ 130	0.12	0.8	◪ 420	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 170	0.12	0.8	■ 90	0.11	0.8	◪ 135	0.12	0.8	◪ 465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.12	0.8	–	–	–	◪ 220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.19	0.8	■ 105	0.17	0.8	◪ 165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 170	0.17	0.8	■ 130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	■ 90	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	◪ 450	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 95	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	◪ 480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.17	0.8	–	–	–	◪ 225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM	**T7325**	0.2	◪ 150	0.10	1.2	■ 115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 130	0.10	1.2	■ 75	0.09	1.2	◪ 120	0.10	1.2	◪ 390	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 165	0.10	1.2	■ 90	0.09	1.2	◪ 135	0.10	1.2	◪ 450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 230	0.10	1.2	–	–	–	◪ 215	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 205	0.10	1.2	■ 120	0.09	1.2	◪ 190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM	**T5315**	0.4	◪ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 130	0.19	1.2	■ 100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 130	0.19	1.2	■ 100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 125	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 165	0.19	1.2	■ 95	0.17	1.2	◪ 155	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	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)
																				
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
VBMT 160408E-FM	**T5315**	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM	**T7325**	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																				
VBMT 160404E-FM2	**T6310**	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	**T6310**	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	**T8430**	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
VBMT 160404E-RM	**T5305**	0.4	270	0.12	1.2	–	–	–	255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM	**T5305**	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	–	–	–	235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	–	–	–	225	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–

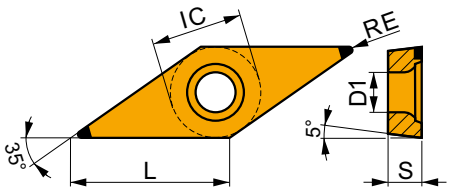
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
VBMT 160412E-RM	**T7335**	1.2	◪ 150	0.27	1.2	■ 115	0.24	1.2		–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.19	1.0	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.27	1.2	■ 80	0.24	1.2	■ 130	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 155	0.27	1.2	■ 85	0.24	1.2	◪ 130	0.27	1.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 210	0.27	1.2	–	–	–	◪ 195	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 185	0.27	1.2	■ 110	0.24	1.2	◪ 175	0.27	1.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.0	–	–	–
																				
			Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
VBMT 110202E-UR	**TT310**	0.2	■ 195	0.10	0.8	◪ 115	0.09	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	◪ 120	0.19	0.8	◪ 90	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 120	0.12	0.8	◪ 70	0.11	0.8	■ 110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.12	0.8	◪ 80	0.11	0.8	◪ 120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 200	0.12	0.8	–	–	–	◪ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.19	0.8	◪ 90	0.17	0.8	◪ 140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 195	0.12	0.8	◪ 115	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR	**T8330**	0.2	■ 115	0.10	1.2	◪ 65	0.09	1.2	■ 105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 140	0.10	1.2	◪ 75	0.09	1.2	◪ 115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR	**T5315**	0.4	◪ 195	0.12	1.2	–	–	–	■ 185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 115	0.19	1.2	◪ 85	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 115	0.12	1.2	◪ 65	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 140	0.12	1.2	◪ 75	0.11	1.2	◪ 115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	◪ 200	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.12	1.2	–	–	–	◪ 180	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 145	0.18	1.2	◪ 85	0.16	1.2	◪ 135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 185	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	**T5315**	0.8	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	■ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 140	0.17	1.2	◪ 105	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.17	1.2	◪ 75	0.15	1.2	■ 115	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 145	0.17	1.2	◪ 80	0.15	1.2	◪ 120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 220	0.17	1.2	–	–	–	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.17	1.2	–	–	–	◪ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.2	◪ 105	0.15	1.2	◪ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	■ 200	0.17	1.2	◪ 120	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	**T7325**	1.2	◪ 135	0.22	1.2	◪ 105	0.20	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 120	0.22	1.2	◪ 70	0.20	1.2	■ 110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 135	0.22	1.2	◪ 75	0.20	1.2	◪ 110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 205	0.22	1.2	–	–	–	◪ 190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 185	0.22	1.2	–	–	–	◪ 175	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.22	1.2	◪ 100	0.20	1.2	◪ 160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

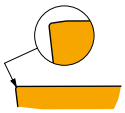
VBGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
VBGW 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 340	0.10	0.4	–	–	–	◪ 90	0.07	0.3	■ 70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 350	0.15	0.6	–	–	–	◪ 90	0.11	0.5	■ 70	0.15	1.0

SVHB(C)(RL) EXT

P M K N S H

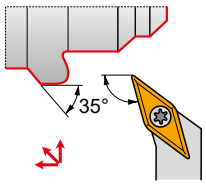
PRAMET

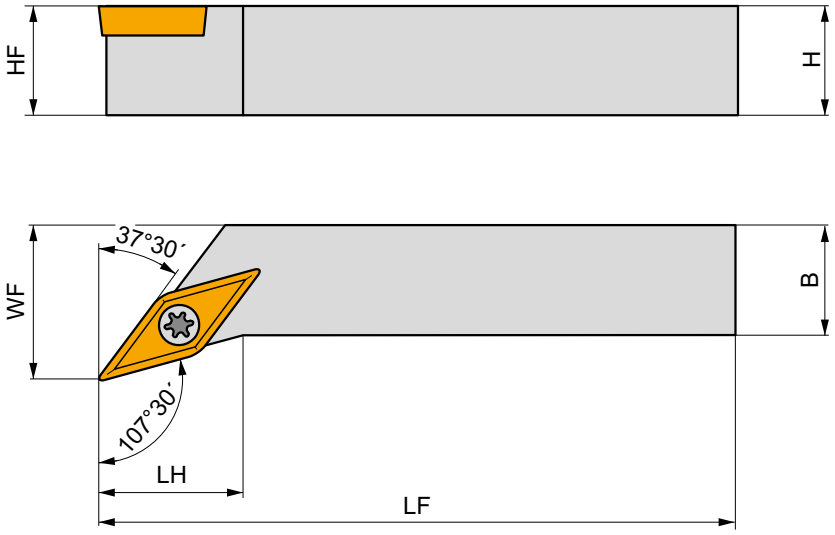
S

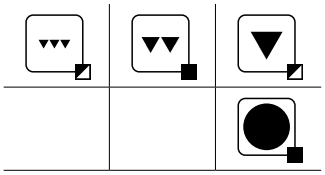


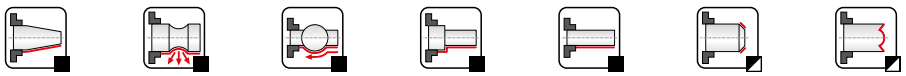
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 107,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec épaulement, le copiage jusqu'à 35°, le dressage de face et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

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

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

SVJB(C)(RL) EXT

P M K N S H

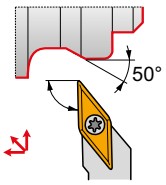
PRAMET

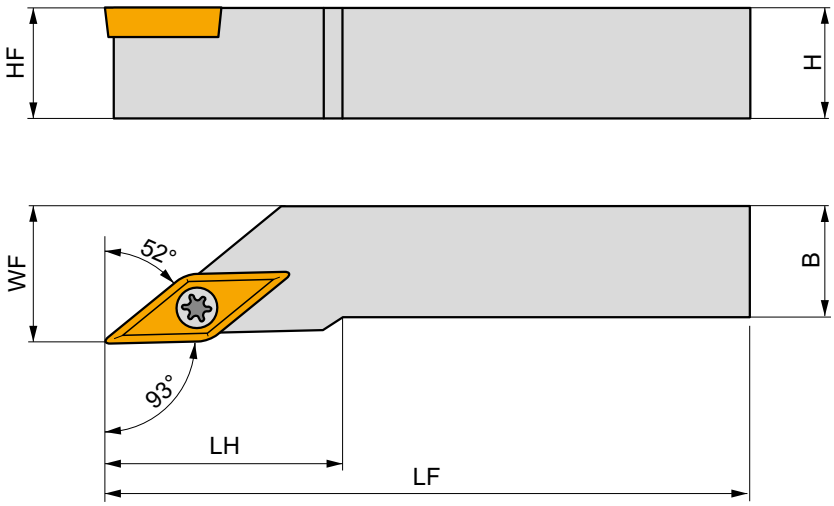
S

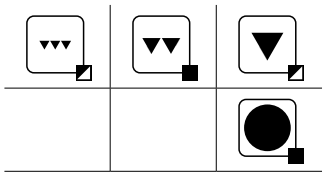


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

SVPB(C)(RL) EXT

P M K N S H

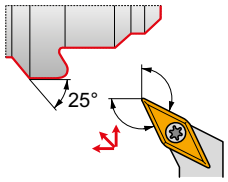
PRAMET

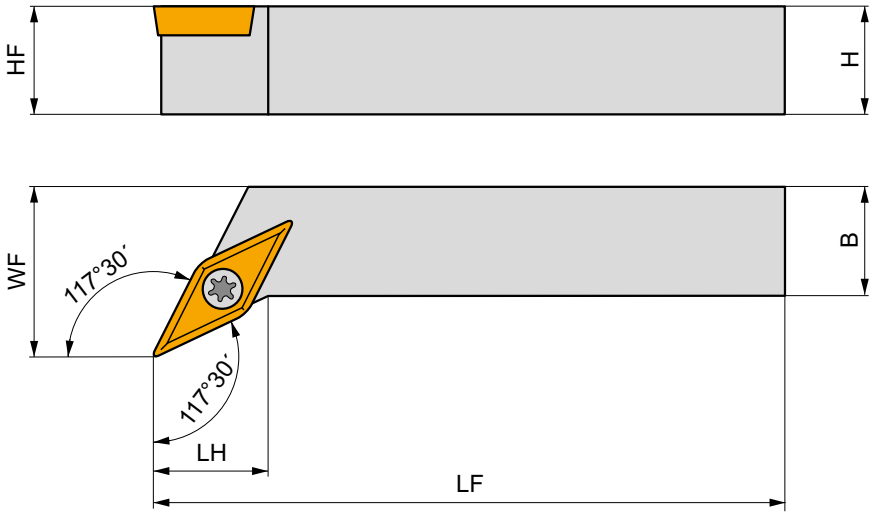
S

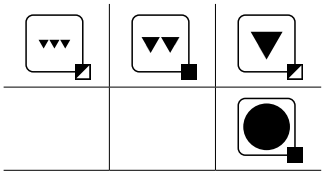


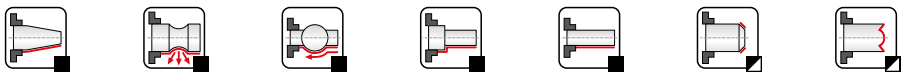
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 117,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 117,5° à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 25°, le dressage de face et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVPBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	**SVPBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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

SVVB(C)N EXT

P M K N S H

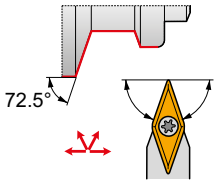
PRAMET

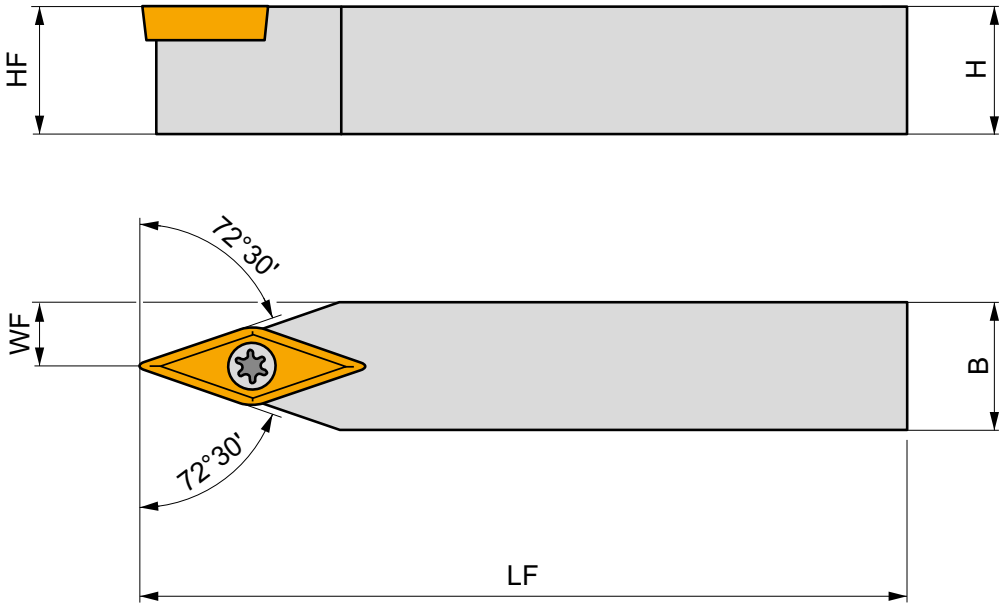
S

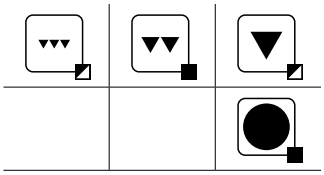


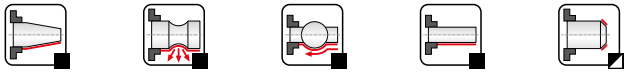
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neute (N) avec angle d'attaque de 72,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 11 ou 16 et VC.. 11, 13 ou 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

P M K N S H

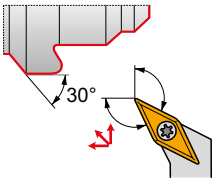
PRAMET

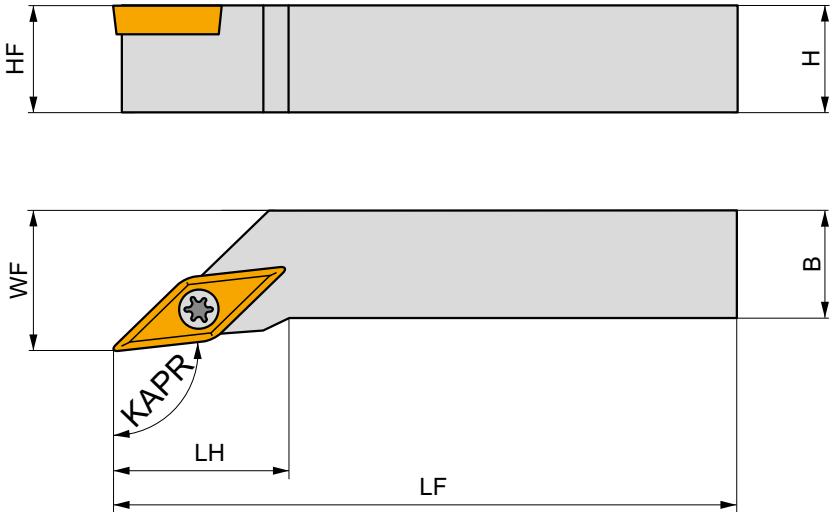
S

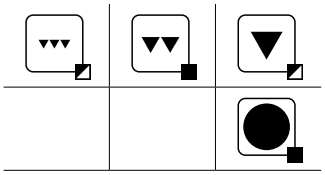


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 98/113° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 98/113° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

P M K N S H

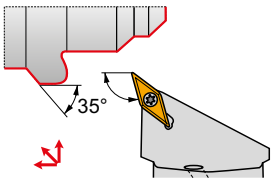
PRAMET

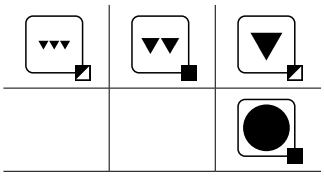
S

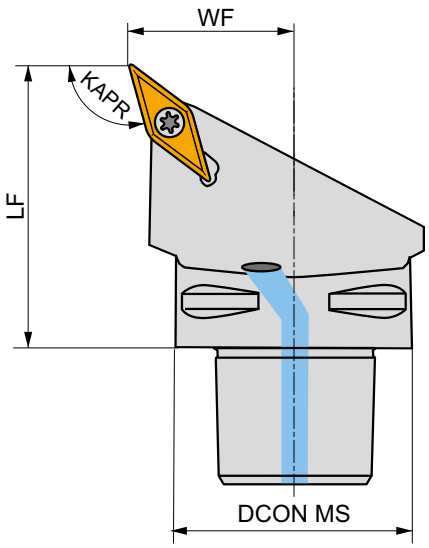


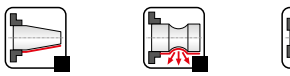
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 35° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

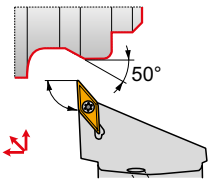
PRAMET

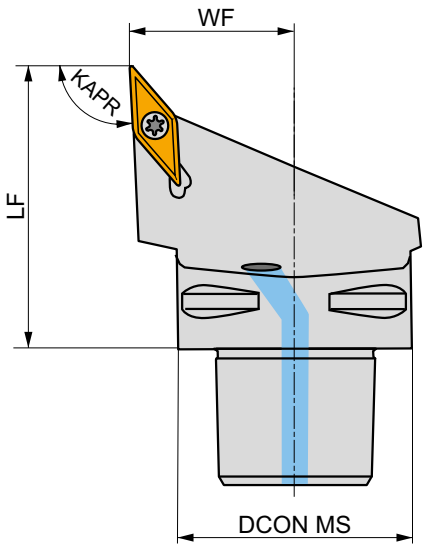
S

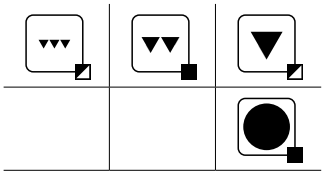


Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

NEW

C.-SVVBN EXT

P M K N S H

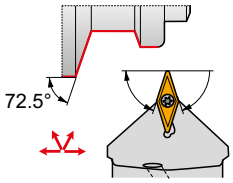
PRAMET

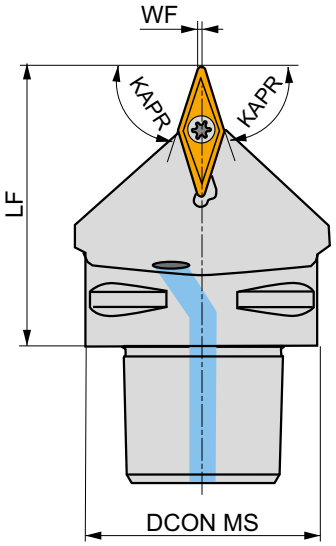
S

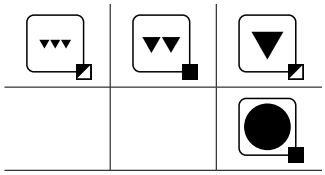


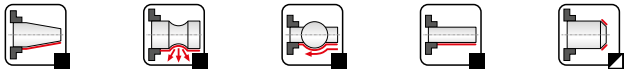
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur neute (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 72,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille de C4 à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

SVJB(RL) INT

P M K N S H

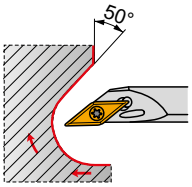
PRAMET

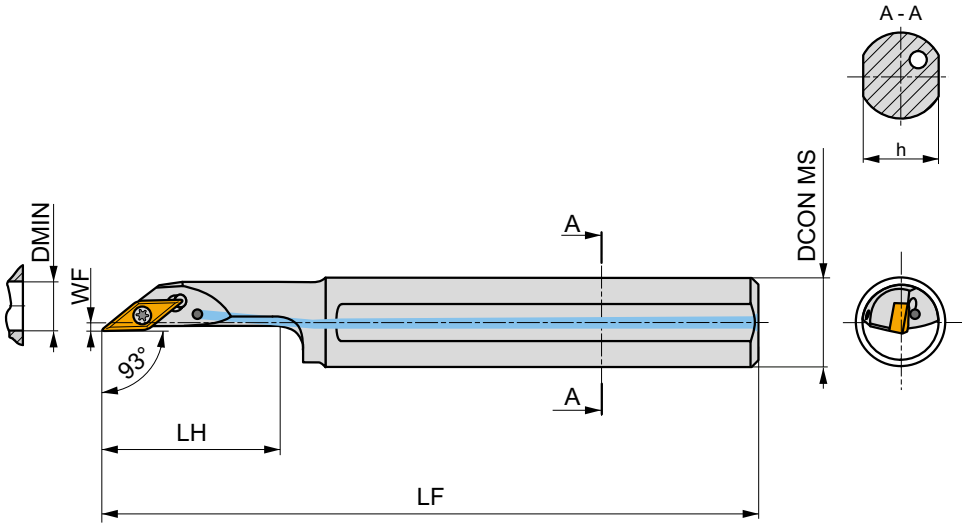
S

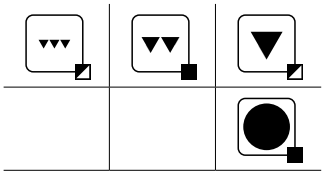


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 11 ou VC.. 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø25 mm. Convient pour le copiage de face sous 50°. Disponible avec une taille de queue de Ø20 et Ø25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

		Nm			
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

P M K N S H

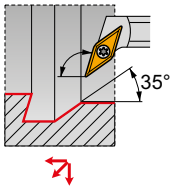
PRAMET

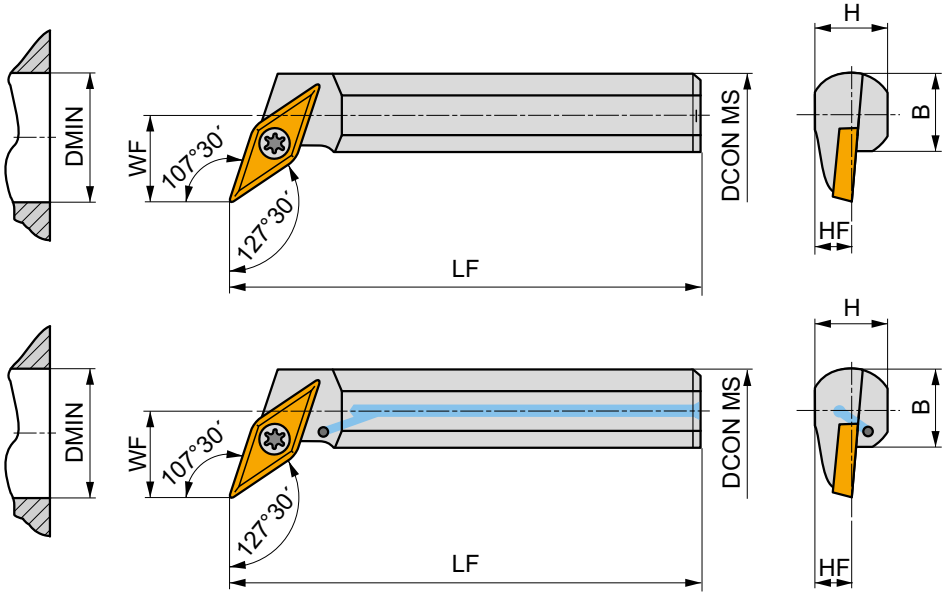
S

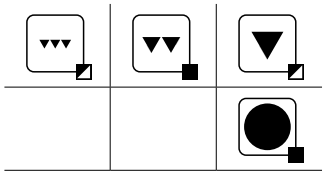


Barre d'alésage avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 35°. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø40 mm.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A16R-SVQBR 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	**A16R-SVQBL 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

SVUB(C)(RL) INT

P M K N S H

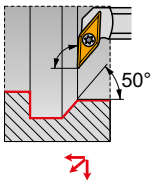
PRAMET

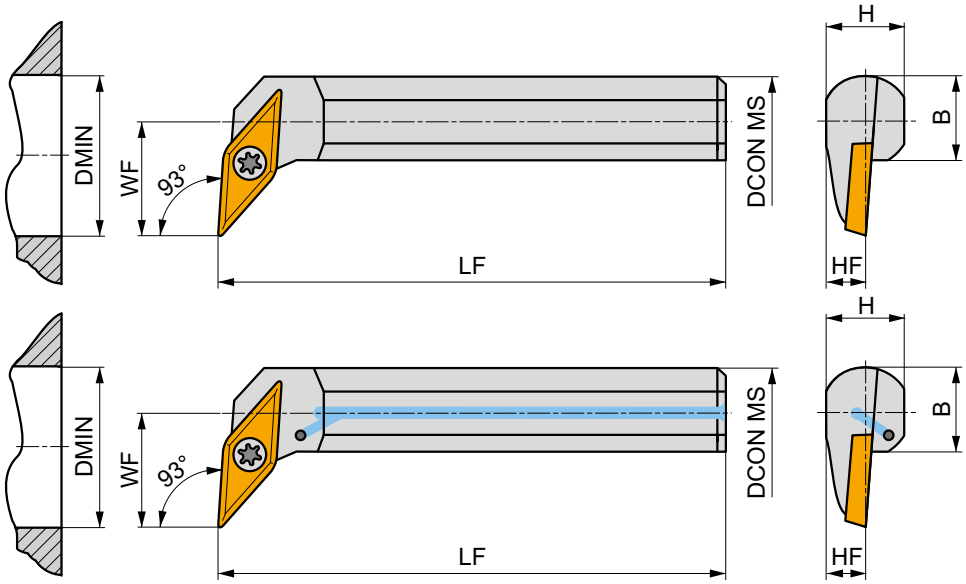
S

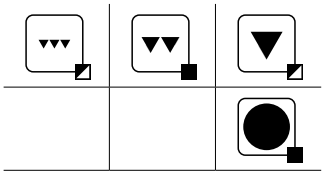


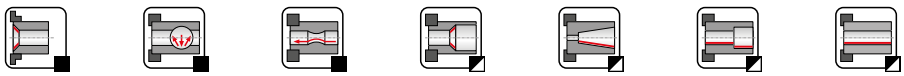
Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 50°. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

NEW

C.-SVQB(RL) INT

P M K N S H

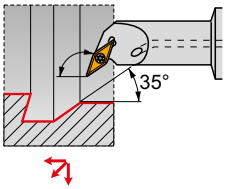
PRAMET

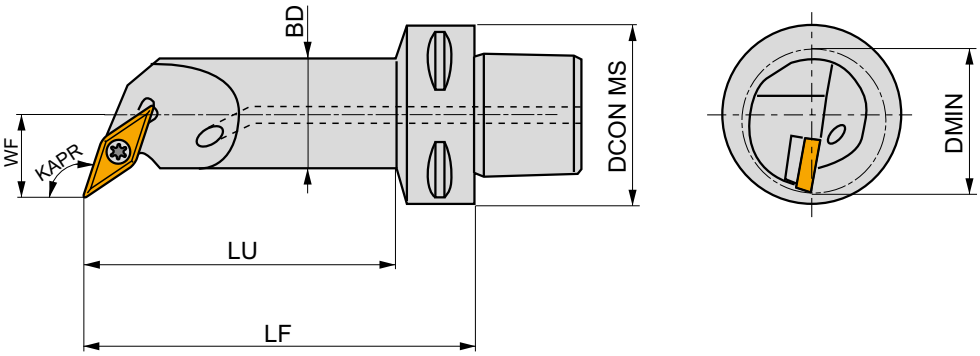
S

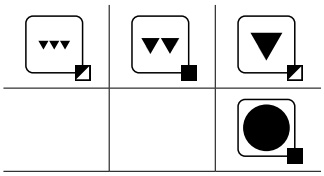


Outil int. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø33 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5 de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

VC

07/ 11/ 13/ 16

PLAQUETTES EN CARBURE

VCGT



186

VCGW



189

VCGX



189

VCMT



190

VCMW



191

PLAQUETTES PCD

VCMW PCD



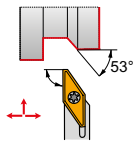
192

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

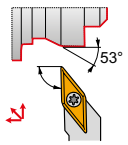
Plaquette	Porte-outil
VCGT **07**0204E-FF2	SVGCR 1010 M **07**

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

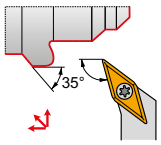
SVAC(RL)-DC EXT

90°	VC..
	13
10×10 25×25	
193	186 – 192

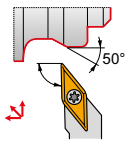
SVGC(RL) EXT

90°	VC..
	07
08×08 16×16	
194	186 – 192

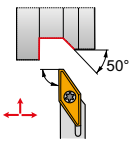
SVHB(C)(RL) EXT

107°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 25×25	
195	168 – 171 186 – 192

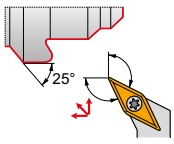
SVJB(C)(RL) EXT

93°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
196	168 – 171 186 – 192

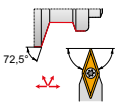
SVJC(RL)-DC EXT

93°	VC..
	13
10×10 25×25	
197	186 – 192

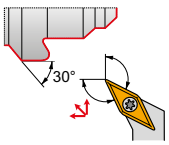
SVPB(C)(RL) EXT

117°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 32×25	
198	168 – 171 186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
199	168 – 171 186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
200	168 – 171 186 – 192

VC

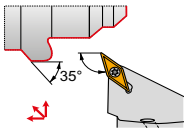
07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

201

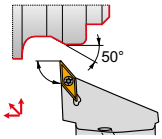
168 – 171
186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..

11
16



C3 / C6

202

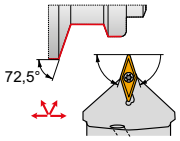
168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

203

168 – 171
186 – 192

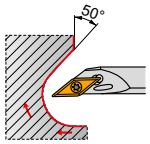
TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..

11



ØDmin

25 / 32

204

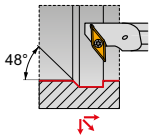
168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95°

VC..

13



ØDmin

27 / 43

205

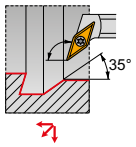
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

206

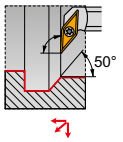
168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

207

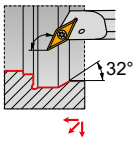
168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

208

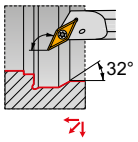
186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

209

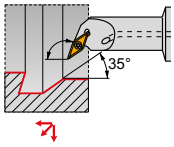
186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108°

VB, VC..

16



ØDmin

33

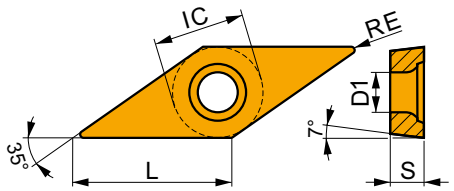
210

168 – 171
186 – 192

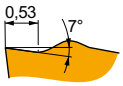
VCGT

PRAMET

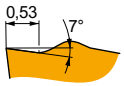
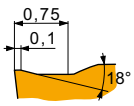
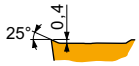
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



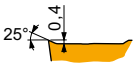
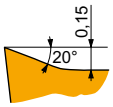
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
VCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
VCGT 070202E-FF2	**T8315**	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	–	–	–	135	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2	**T8315**	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	–	–	–	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2	**T5315**	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	–	–	–	130	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	–	–	–	250	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
VCGT 130304E-FF2	**T5315**	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	–	–	–	105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	–	–	–	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	**T7325**	0.8	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie FM2 pour l'usinage de la finition à moyen et pour des coupes continues à interrompues.																	
VCGT 130308E-FM2	**T8330**	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie NF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																	
VCGT 130302E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	–	–	–	190	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.07	0.8	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
	T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.10	1.0	–	–	–	195	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	35	0.08	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.8	–	–	–
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	**T5315**	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	40	0.12	0.8	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.16	0.8	–	–	–
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie SF2 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																	
VCGT 130301E-SF2	**H07**	0.1	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–

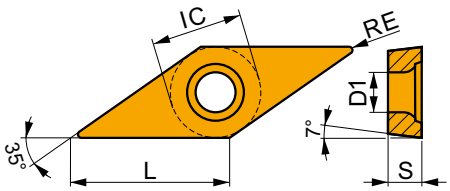
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie SF2 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
VCGT 130302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–
																				
Géométrie SF3 avec une une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																				
VCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	**H07**	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

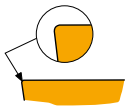
VCGW

PRAMET

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



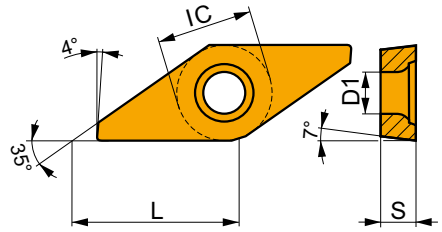
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
VCGW 130302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
VCGW 130304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
VCGW 130308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 160	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0

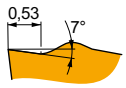
VCGX

PRAMET

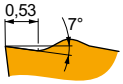
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 Géométrie FR-FF2 avec coupe positive à droite pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																	
VCGX 130300FR-FF2	**T6310**	0.0	■	140	0.05	1.0	–	–	–	■	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	■	240	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2	**T6310**	0.1	■	140	0.05	1.0	–	–	–	■	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.1	■	240	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

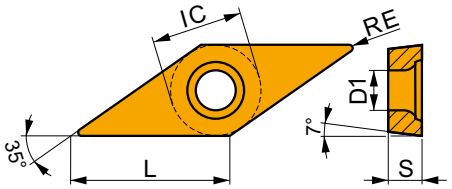
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
VCGX 130300FL-FF2	**T6310**	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	**T6310**	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie FL-FF2 avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.

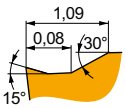
VCMT

PRAMET

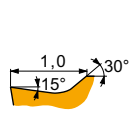
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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	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)
																				
VCMT 160404E-FM	**T7325**	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	**T7325**	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

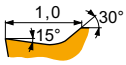
Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

VCMT 110304E-UR	**T7325**	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	**T7325**	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	185	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

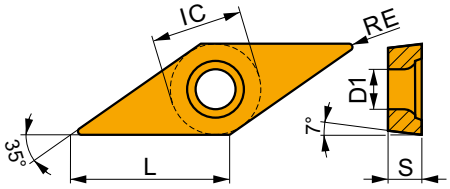
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
VCMT 160404E-UR	**T7325**	0.4	■	110	0.19	1.2	◪	85	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	110	0.12	1.2	◪	65	0.11	1.2	■	100	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	130	0.12	1.2	◪	70	0.11	1.2	◪	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	180	0.12	1.2		–	–	–	◪	170	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	135	0.19	1.2	◪	80	0.17	1.2	◪	125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	**T7325**	0.8	◪	135	0.17	1.2	◪	105	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■	115	0.17	1.2	◪	65	0.15	1.2	■	105	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	135	0.17	1.2	◪	75	0.15	1.2	◪	110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	190	0.17	1.2		–	–	–	◪	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	170	0.17	1.2	◪	100	0.15	1.2	◪	160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.

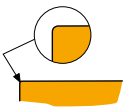
VCMW

PRAMET

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



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

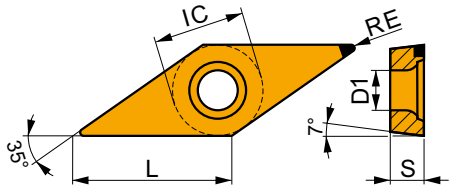
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
VCMW 110302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	■	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	–	–	–	–	–	–	■	145	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	■	70	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.15	1.0
VCMW 110304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	145	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.15	1.0
VCMW 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	140	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.15	1.0
VCMW 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪	15	0.15	1.0

Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

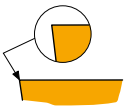
VCMW PCD

PRAMET

	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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F																	
			Pointe PCD pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche avec des vitesses élevées et des conditions stables.																	
VCMW 160404FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SVAC(RL)-DC EXT

P M K N S H

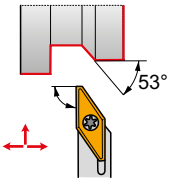
PRAMET

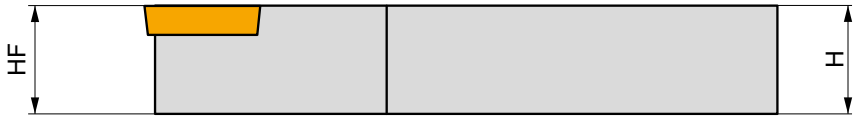
S

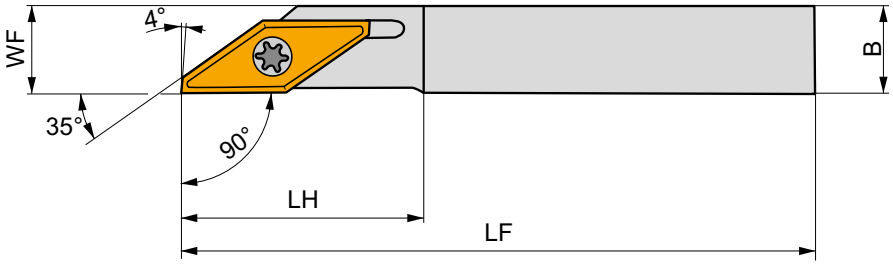


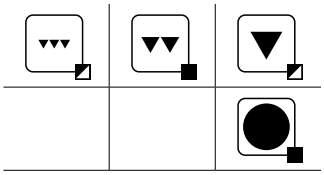
Porte-outil extérieur de décolletage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes VCGX 13 à fixer par vis

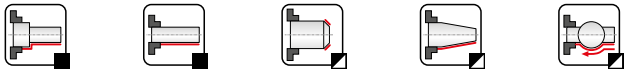
Porte-outil extérieur de décolletage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives VCGX 13. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 53° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 10x10 à 25x25mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVGC(RL) EXT

P M K N S H

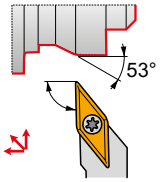
PRAMET

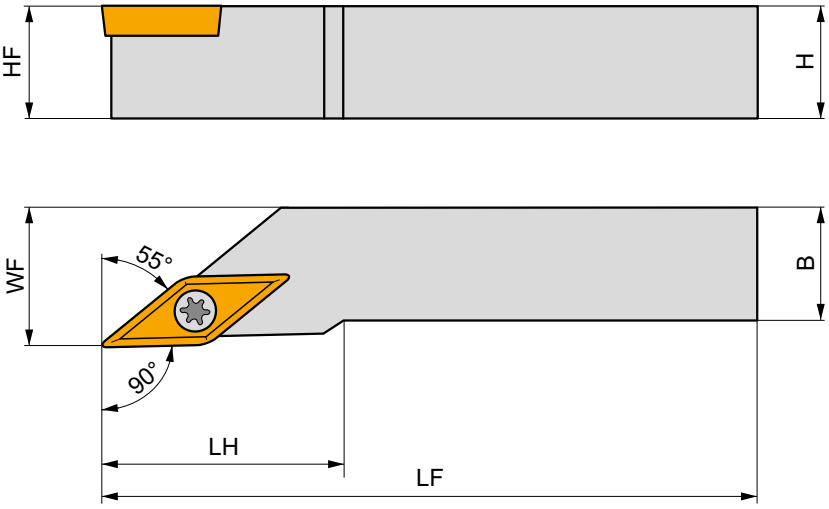
S

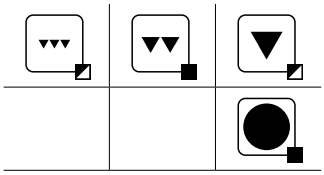


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par vis pour plaquettes positives VC.. 07. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 53° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 08x08 à 16x16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L	SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

		Nm			
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT

P M K N S H

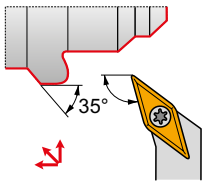
PRAMET

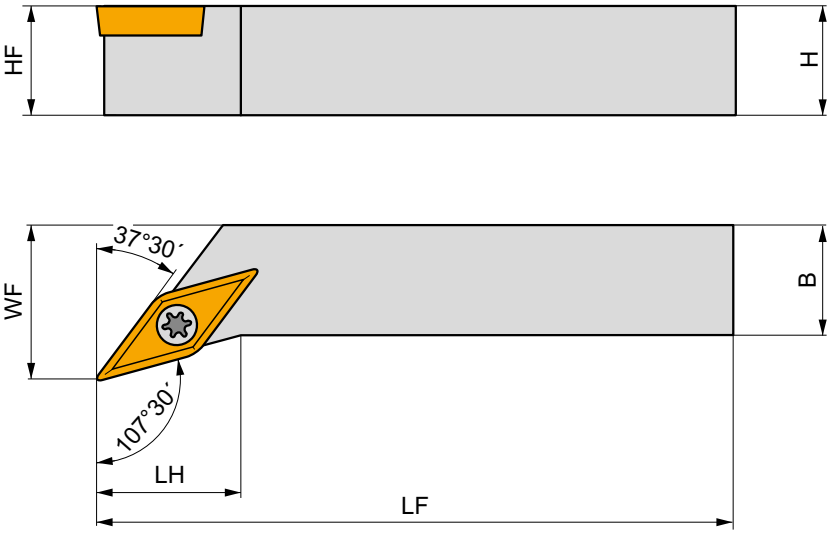
S

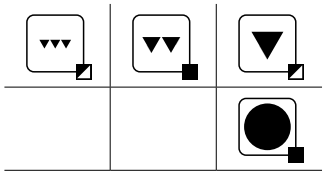


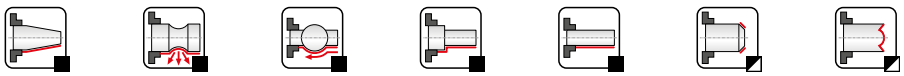
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 107,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec épaulement, le copiage jusqu'à 35°, le dressage de face et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

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

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

SVJB(C)(RL) EXT

P M K N S H

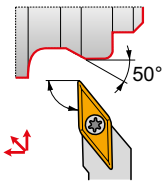
PRAMET

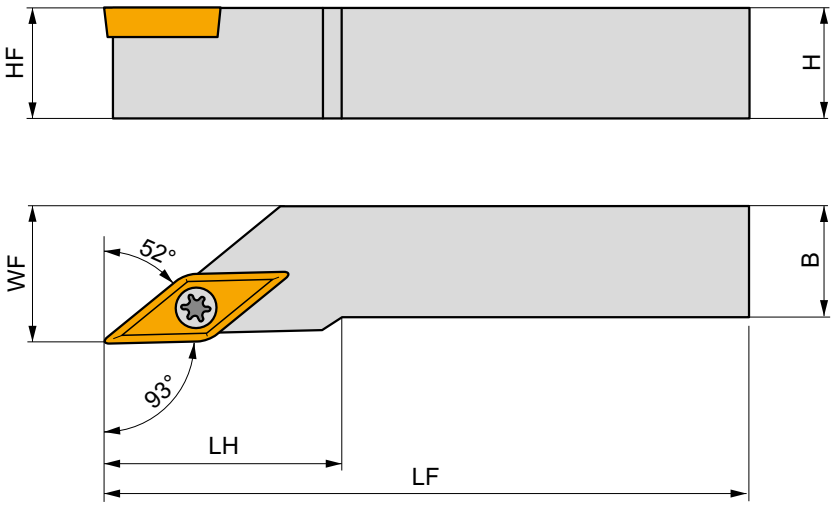
S

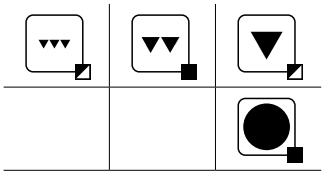


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

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

SVJC(RL)-DC EXT

P M K N S H

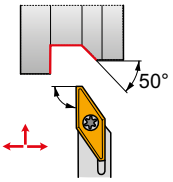
PRAMET

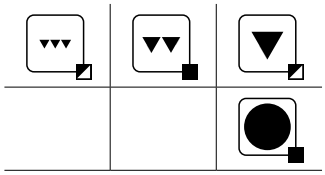
S



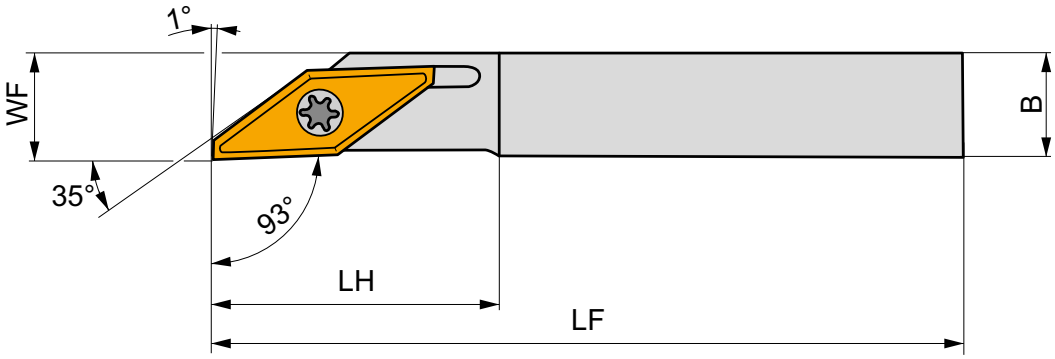
Porte-outil extérieur de décolletage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VCGX 13 à fixer par vis

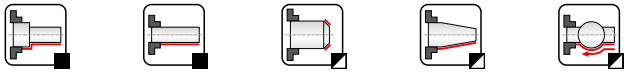
Porte-outil extérieur de décolletage à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par vis pour plaquettes positives VCGX 13. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 10x10 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVPB(C)(RL) EXT

P M K N S H

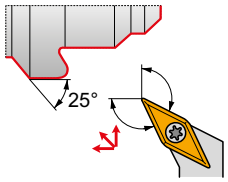
PRAMET

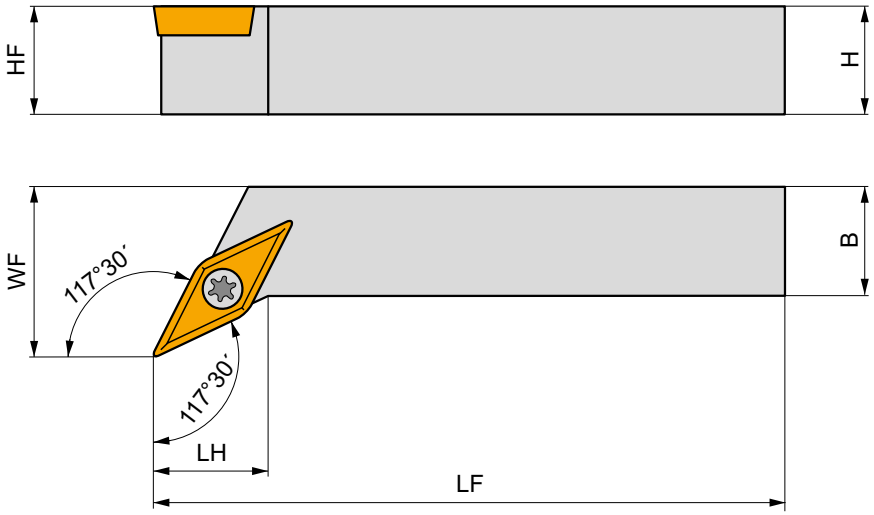
S

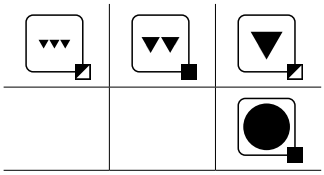


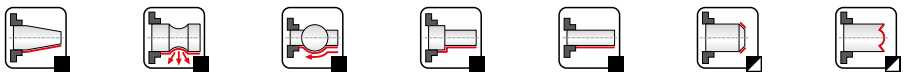
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 117,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 117,5° à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 25°, le dressage de face et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVPBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L	**SVPBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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

SVVB(C)N EXT

P M K N S H

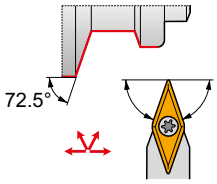
PRAMET

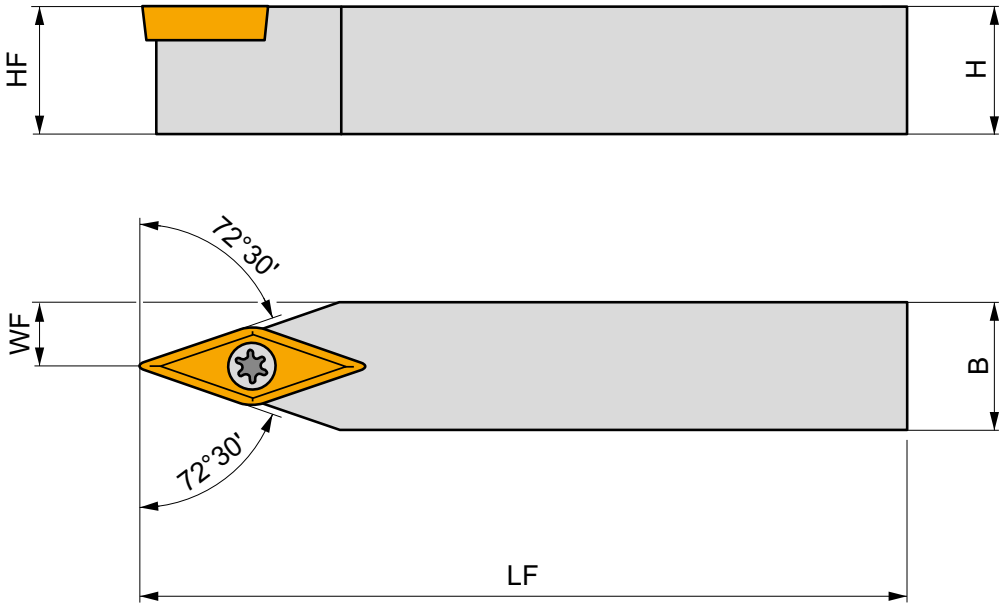
S

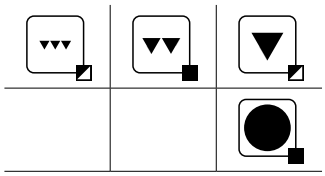


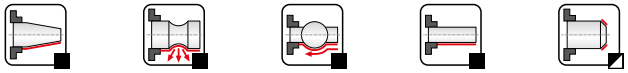
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur neute (N) avec angle d'attaque de 72,5° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 11 ou 16 et VC.. 11, 13 ou 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	GI194	S01
	SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	–	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	–	0	0	0.36	GI211	SV22
	SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.66	GI211	SV22
	SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.34	GI017	SV10
	SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	GI017	SV10

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

P M K N S H

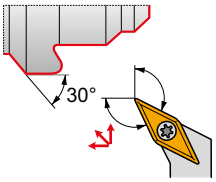
PRAMET

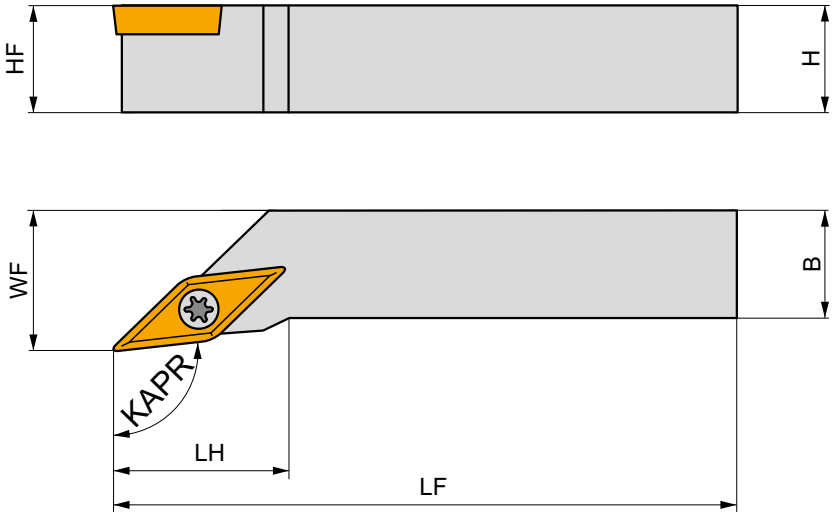
S

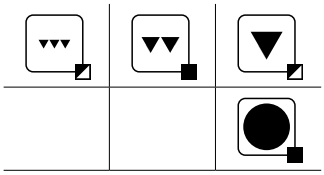


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 98/113° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 98/113° et à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVXBR 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	**SVXBL 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

P M K N S H

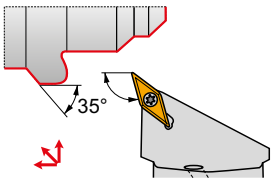
PRAMET

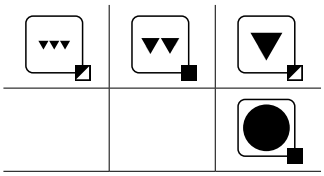
S

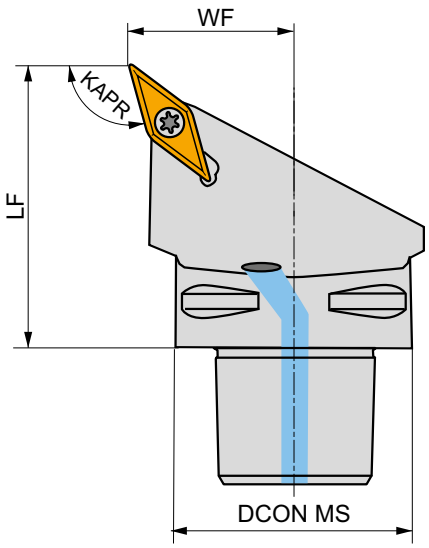


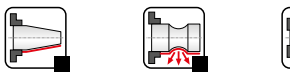
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 35° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

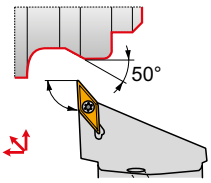
PRAMET

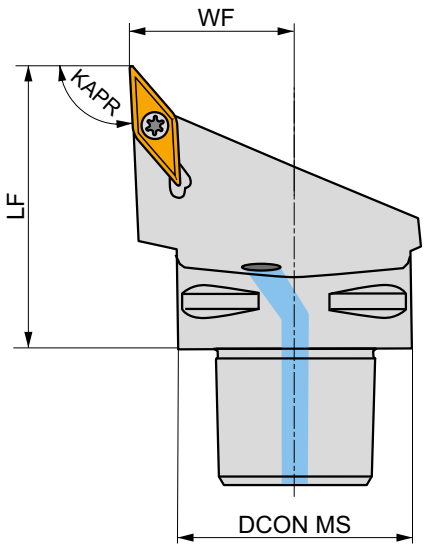
S

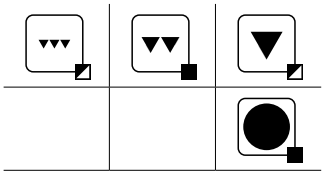


Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

NEW

C.-SVVBN EXT

P M K N S H

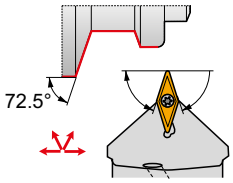
PRAMET

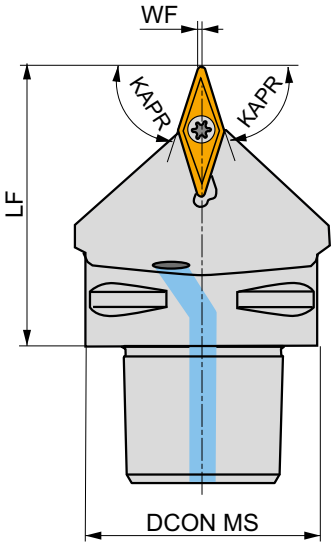
S

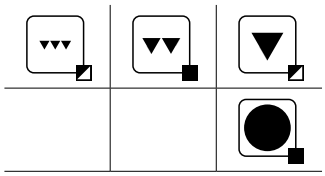


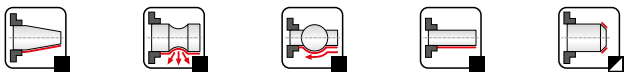
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 72,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil extérieur neute (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 72,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 72,5° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille de C4 à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

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

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

SVJB(RL) INT

P M K N S H

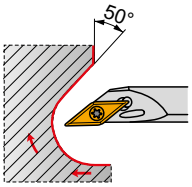
PRAMET

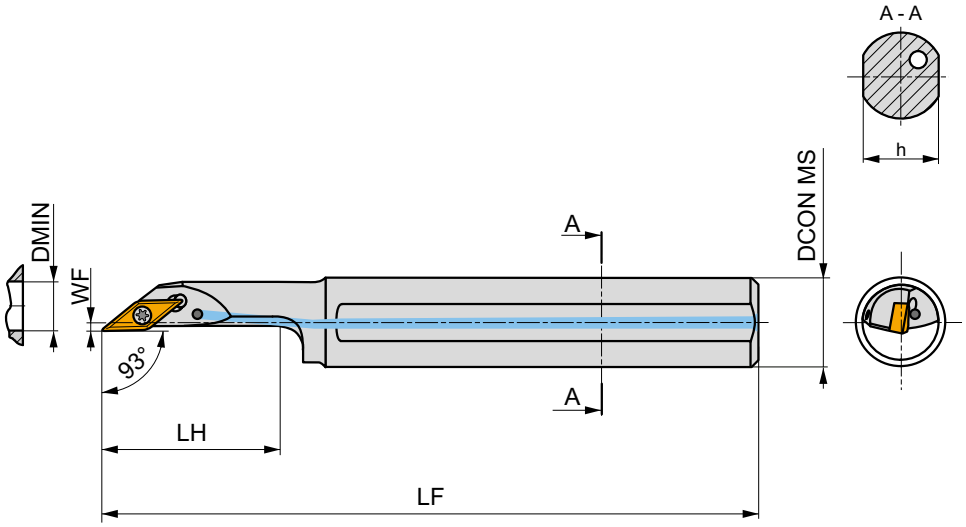
S

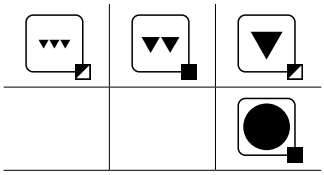


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 11 ou VC.. 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø25 mm. Convient pour le copiage de face sous 50°. Disponible avec une taille de queue de Ø20 et Ø25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L	A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT

P M K N S H

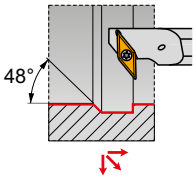
PRAMET

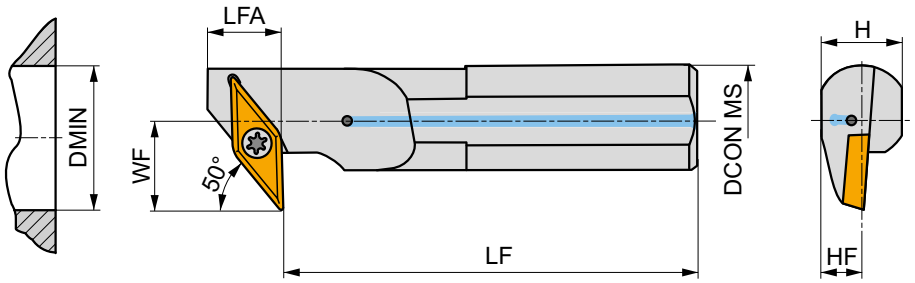
S

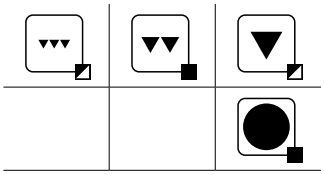


Barre d'alésage avec angle d'attaque 50° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 50°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC.. 13. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø27 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage en tirant dont le copiage sous 48° . Disponible avec une taille de queue de Ø20 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









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

GI211	VC.. 1303..

		Nm						
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVQB(C)(RL) INT

P M K N S H

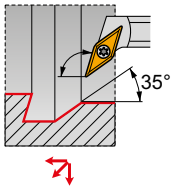
PRAMET

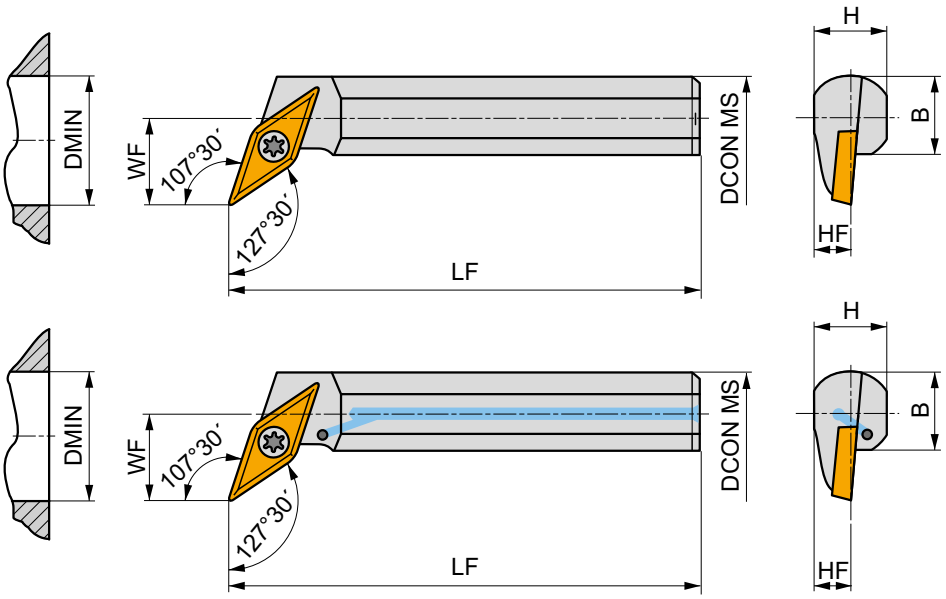
S

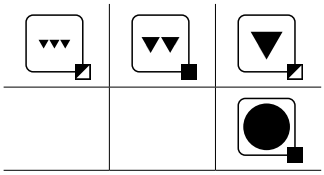


Barre d'alésage avec angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 35°. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø40 mm.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

SVUB(C)(RL) INT

P M K N S H

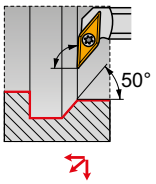
PRAMET

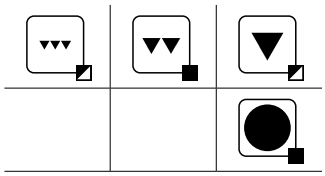
S

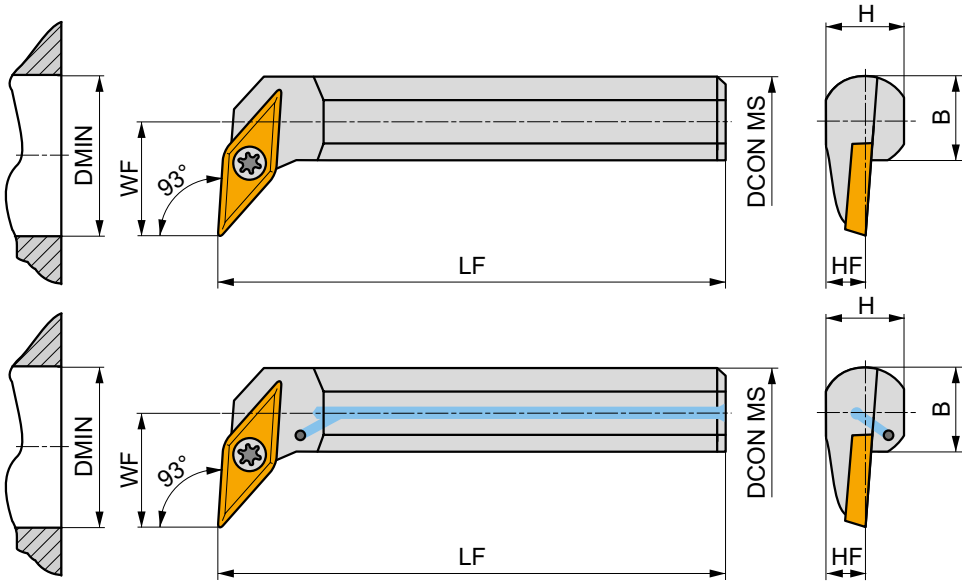


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. ou VC.. 11 et 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 50°. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

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

SVXC(RL) INT

P M K N S H

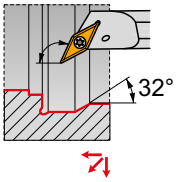
PRAMET

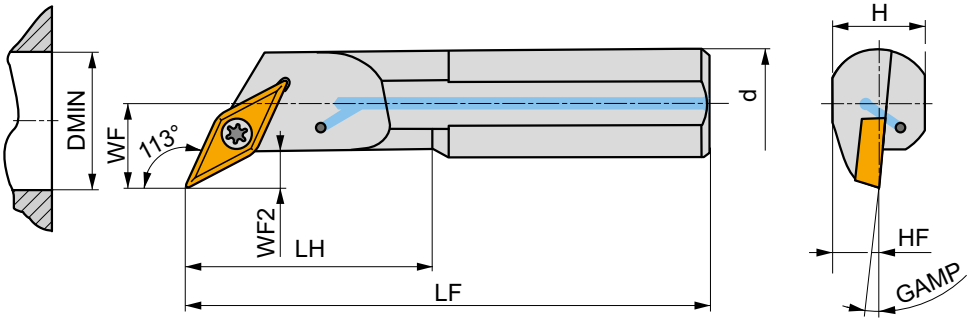
S

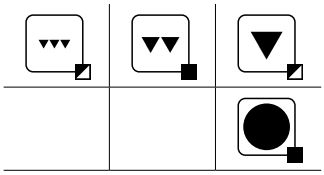


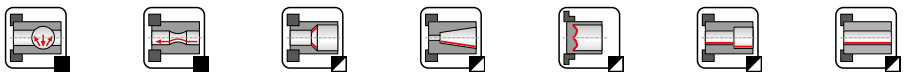
Barre d'alésage avec angle d'attaque 113° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 113°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC.. 07. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø12,5 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 32°. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø16 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

P M K N S H

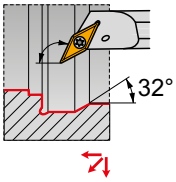
PRAMET

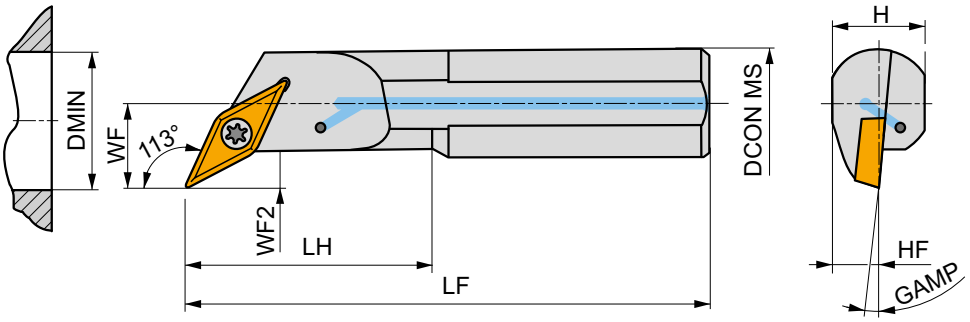
S

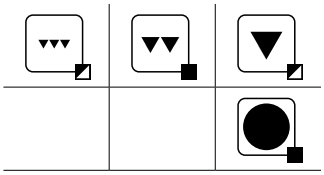


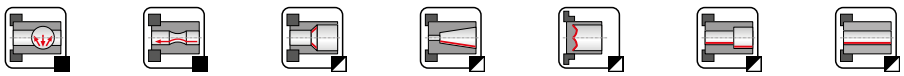
Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 113° pour plaquettes VC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 113°, à fixation par vis pour plaquettes positives VC.. 07 . Diamètre minimum de tournage intérieur Ø12,5 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage et de copiage sous 32°. Disponible avec une taille de queue de Ø10 à Ø16 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	**E10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

		Nm			
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT

P M K N S H

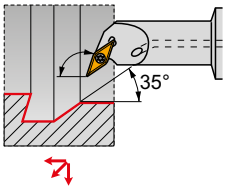
PRAMET

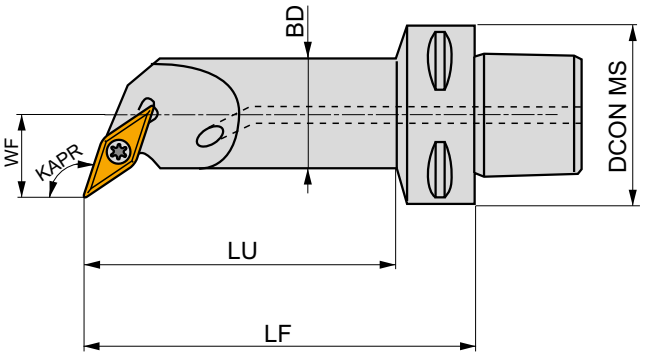
S

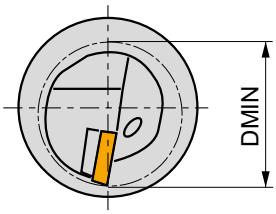


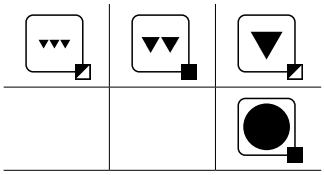
Outil int. à changement rapide PSC, angle d'attaque 107,5° pour plaquettes VB ou VC.. à fixer par vis

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 107,5°, à fixation par vis pour plaquettes positives VB.. 16 ou VC.. 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø33 mm. Convient à une large gamme d'opérations de tournage intérieur. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5 de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











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

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

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

WC

02/ 06/ 08/ 16

PLAQUETTES EN CARBURE

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

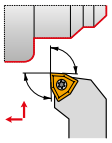
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
WCGT **02**0102E-FF2	A0508H-SWUCR 0**2**

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

SWLC(RL) EXT

95°



WC..
06
08

16×16
25×25

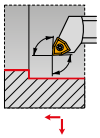
215

212 – 214

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

SWLC(RL) INT

95°



WC..
06
08

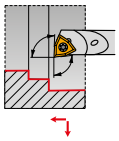
ØDmin 25 / 40

216

212 – 214

SWUC(RL) INT

93°



WC..
02

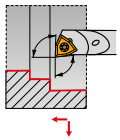
ØDmin 5,8 / 7,8

217

212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93°



WC..
02

ØDmin 5,8 / 7,8

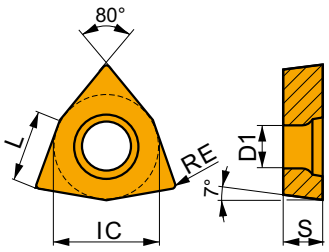
218

212 – 214

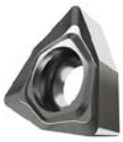
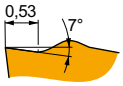
WCGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



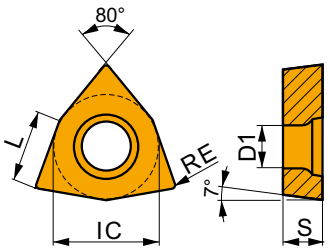
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
Géométrie AL avec une coupe très positive pour l'usinage de la finition fine à l'ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
WCGT 06T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			U		E															
Géométrie FF2 avec une coupe positive pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
WCGT 020102E-FF2	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

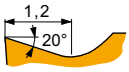
WCGX

PRAMET

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



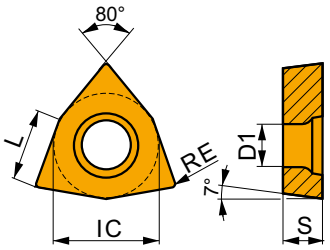
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FL-JZ avec coupe positive à gauche pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues.																	
WCGX 020102FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

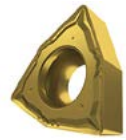
WCMT

PRAMET

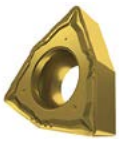
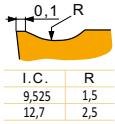
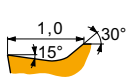
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
WCMT 06T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.20	1.2	–	–	–	◪ 275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	◪ 245	0.20	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	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)
																				
			Géométrie FM pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
WCMT 080404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 190	0.15	1.7	■ 145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.15	1.7	■ 100	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.15	1.7	■ 95	0.14	1.7	◪ 155	0.15	1.7	◪ 495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.15	1.7	■ 105	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 265	0.15	1.7	–	–	–	◪ 250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.15	1.7	■ 140	0.15	1.7	◪ 225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 205	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 200	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 190	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.20	1.7	■ 105	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.20	1.7	–	–	–	◪ 265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.20	1.7	■ 150	0.18	1.7	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM	**T8330**	1.2	■ 175	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 165	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 190	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 155	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 235	0.27	1.7	■ 140	0.24	1.7	◪ 220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 I.C. 9,525 12,7 / R 1,5 2,5																			
			Géométrie RF pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
WCMT 06T308E-RF	**T7335**	0.8	◪ 165	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF	**T7335**	1.2	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie UR pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
WCMT 06T308E-UR	**T7325**	0.8	◪ 185	0.20	1.2	◪ 140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	◪ 235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.2	◪ 135	0.18	1.2	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SWLC(RL) EXT

P M K N S H

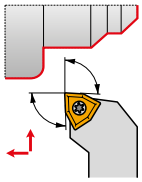
PRAMET

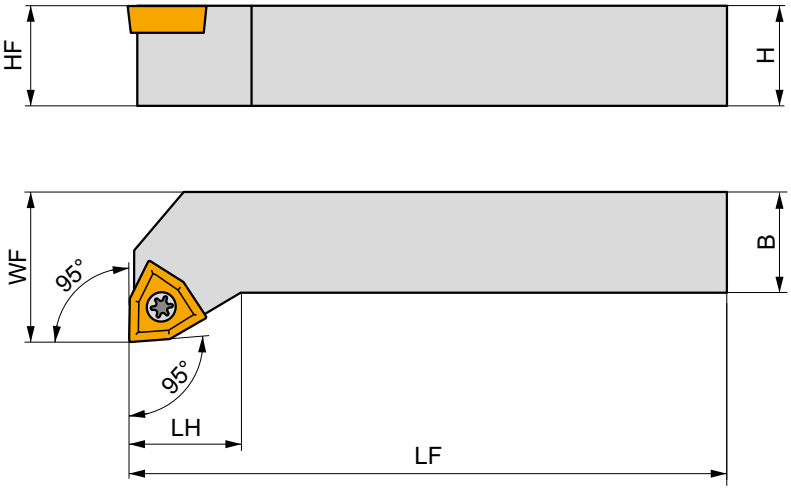
S

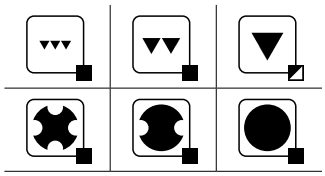


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par vis pour plaquettes positives WC.. 06 ou 08. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09

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

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

SWLC(RL) INT

P M K N S H

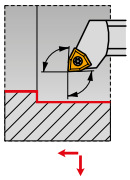
PRAMET

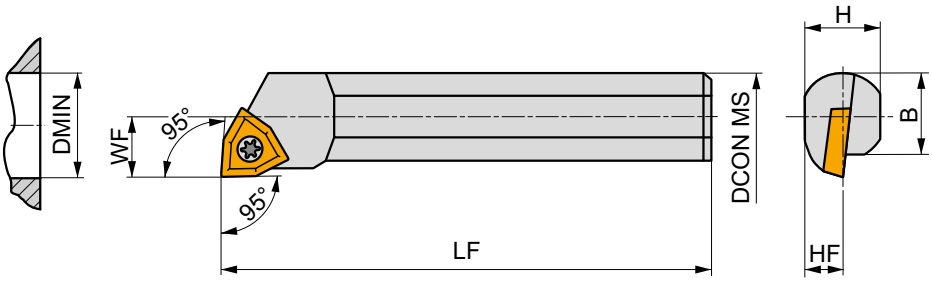
S

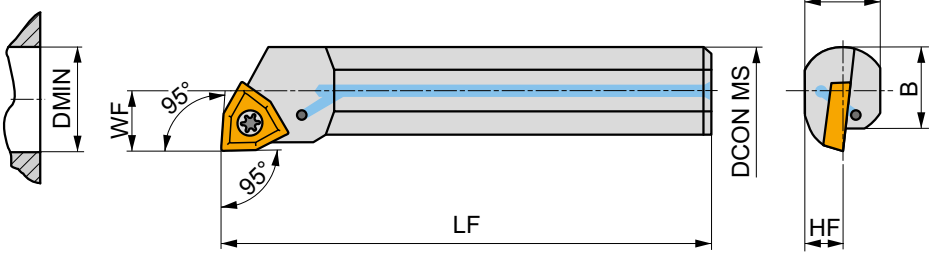


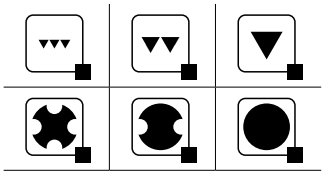
Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC.. 06 ou 08. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø25 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø20 à Ø32mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	4.10	GI049	S09

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

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

SWUC(RL) INT

P M K N S H

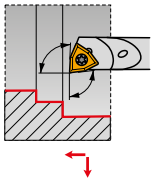
PRAMET

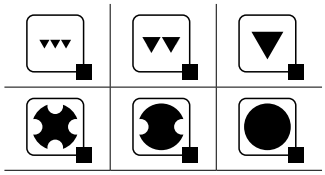
S

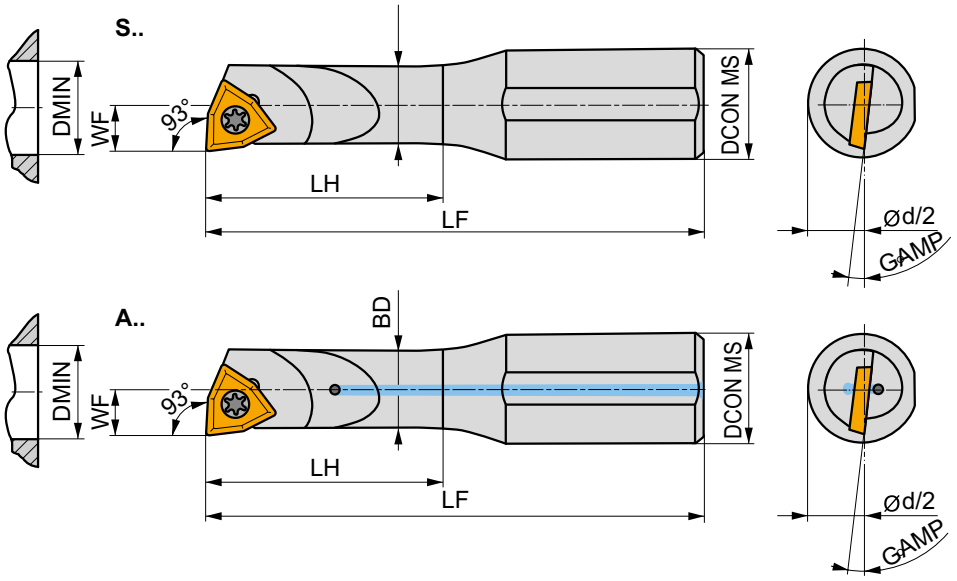


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC.. 0201. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø5.8 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø8 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

		Nm			
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

P M K N S H

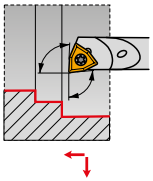
PRAMET

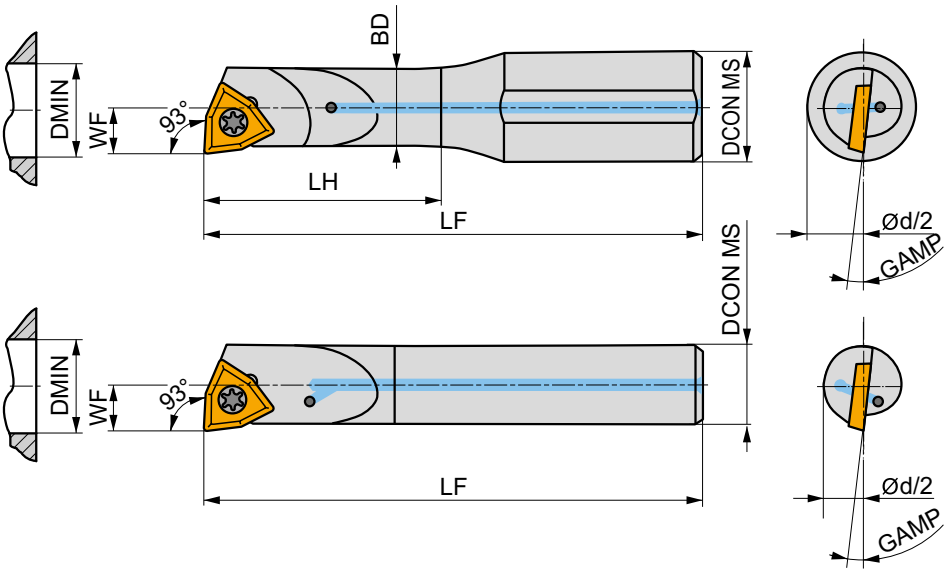
S

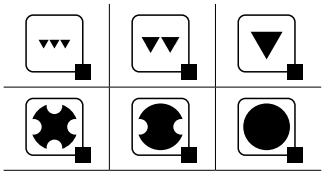


Barre d'alésage en carbure avec angle d'attaque 93° pour plaquettes WC.. à fixer par vis

Barre d'alésage en carbure à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par vis pour plaquettes positives WC.. 0201. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø5,8 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø5 à Ø8 mm. Pour porte-à-faux de l'outil >3xD.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

		Nm			
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650



PLAQUETTES NÉGATIVES

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

PLAQUETTES EN CARBURE

CNGG



222

CNMA



222

CNMG



223

CNMM



234

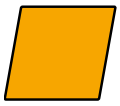
CER AND PLAQUETTES CBN

CNGA CER



238

CNGN CER



238

CNGA CBN



239

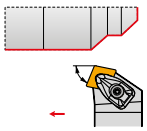
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DCBN(RL) EXT

75° | CN..



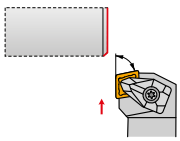
12
16
19

20×20
40×40

240 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75° | CN..



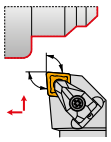
12
16

20×20
32×32

242 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95° | CN..



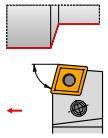
09
12
16
19

16×16
40×40

243 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75° | CN..



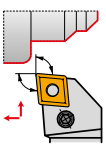
12
16
19
25

20×20
50×50

245 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95° | CN..



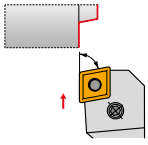
12
16
19
25

20×20
50×50

247 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75° | CN..



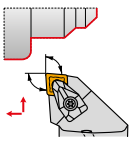
12
16
19

20×20
40×40

246 | 222 – 239

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95° | CN..



12
16
19

C3
C8

249 | 222 – 239

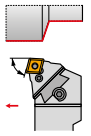
CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

KHP-CBNR + DKH(RL)

75°





40×50
60×80

251, 253

CN..

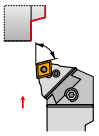


25

222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°





40×50
60×80

251, 253

CN..

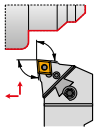


25

222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°





40×50
60×80

252, 253

CN..



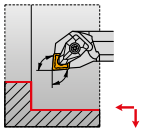
19
25

222 – 239

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

DCLN(RL) INT

95°





32
50

254

CN..

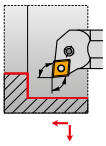


09
12

222 – 239

PCLN(RL) INT

95°





20
80

255

CN..

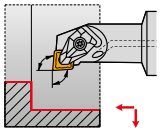


09
12
16
19

222 – 239

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°





25
50

257

CN..



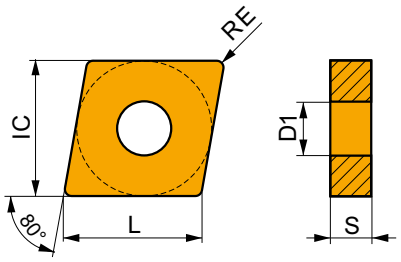
09
12
16

222 – 239

CNGG

PRAMET

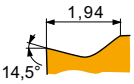
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNGG 120402E-SF	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0



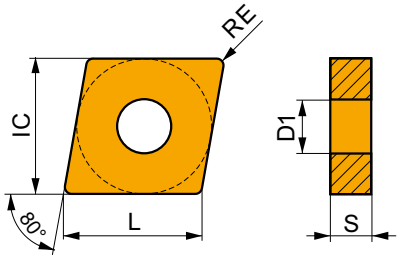


Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage de finition des parois fines et pour les coupes continues.

CNMA

PRAMET

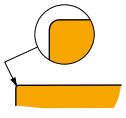
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



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

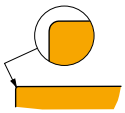
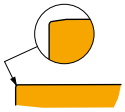
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMA 120404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0





Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.

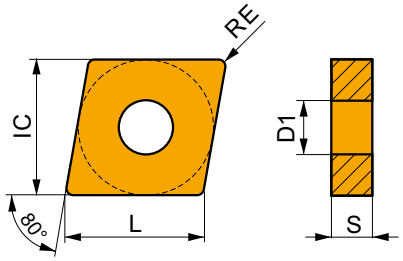
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
CNMA 160612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
CNMA 160616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
CNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
CNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
																				
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
CNMA 120408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
CNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMA 160612S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0

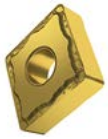
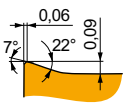
CNMG

PRAMET

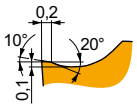
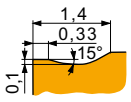
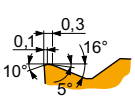
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



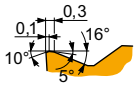
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
CNMG 120404E-FF	**T7325**	0.4	◪ 235	0.12	1.0	■ 180	0.11	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 220	0.12	1.0	■ 130	0.11	1.0	◪ 205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	**T7325**	0.8	◪ 265	0.15	1.0	■ 205	0.14	1.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 245	0.15	1.0	■ 145	0.14	1.0	◪ 230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
CNMG 090304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM	**T7325**	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	–	–	–	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	–	–	–	240	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	–	–	–	270	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
																				
Géométrie KR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMG 090308E-M	**T9315**	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M	**T5315**	0.4	245	0.20	2.1	–	–	–	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	–	–	–	245	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

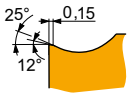
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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

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

CNMG 120408E-M	**6640**	0.8	■	165	0.32	2.1	–	–	–	■	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	–	–	–	■	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M	**T5305**	1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	–	–	–	◪	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■	200	0.40	2.1	–	–	–	◪	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M	**T9310**	0.8	■	235	0.32	3.6	–	–	–	◪	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	–	–	–	◪	200	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	–	–	–	◪	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M	**T9315**	1.2	■	210	0.40	3.6	–	–	–	◪	195	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	–	–	–	◪	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-M	**T9325**	1.6	■	190	0.40	3.6	–	–	–	◪	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M	**T9315**	0.8	■	210	0.32	4.2	–	–	–	◪	195	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	–	–	–	◪	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M	**6640**	1.2	■	145	0.40	4.2	–	–	–	■	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	–	–	–	◪	205	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	–	–	–	◪	190	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	–	–	–	◪	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M	**T9310**	1.6	■	230	0.40	4.2	–	–	–	◪	215	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	–	–	–	◪	200	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	–	–	–	◪	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–

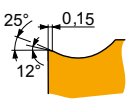
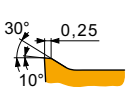




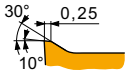
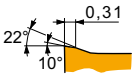
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.

CNMG 090304E-NF	**T6310**	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	◪	150	0.17	0.8	◪	570	0.20	0.8	◪	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8		–	–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	600	0.20	0.8	◪	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	185	0.17	0.8	◪	615	0.20	0.8	◪	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	◪	250	0.18	0.8		–	–	–	◪	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF	**T6310**	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	◪	170	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0		–	–	–	–	–	–	–	◪	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	675	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	◪	285	0.19	1.0		–	–	–	◪	65	0.15	0.8	–	–	–

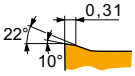
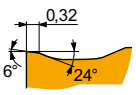
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
CNMG 120404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																				
CNMG 120404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM	**T7325**	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–

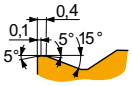
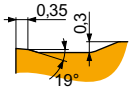
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusqu'à l'ébauche, pour les coupes continues.																				
CNMG 160612E-NM	**T7325**	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	–	–	–	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM	**T7325**	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.4	–	–	–
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	–	–	–	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	–	–	–
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	–	–	–	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	–	–	–
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	–	–	–	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.4	–	–	–
																				
Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																				
CNMG 090308E-NMR	**T7325**	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR	**T6310**	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.6	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.2	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.32	2.2	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR	**T7325**	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.25	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR	**T7325**	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–

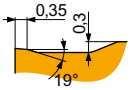
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																				
CNMG 160616E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 165	0.45	4.0	■ 125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	4.0	■ 120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.6	■ 145	0.45	4.0	■ 85	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 150	0.45	4.0	■ 80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.45	4.0	■ 105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR	**T6310**	0.8	■ 140	0.35	5.2	■ 100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.25	4.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 155	0.35	5.2	■ 120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	4.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	5.2	■ 115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	4.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.35	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.35	5.2	■ 105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 140	0.40	5.2	■ 100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 160	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 150	0.40	5.2	■ 115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	4.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.40	5.2	■ 80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	4.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 145	0.40	5.2	■ 80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.40	5.2	■ 105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 160	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 150	0.45	5.2	■ 115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.45	5.2	■ 105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.32	4.2	–	–	–
																				
Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																				
CNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.35	4.0	■ 120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	4.0	■ 115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	4.0	■ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416-NRM	**T7325**	1.6	◪ 165	0.45	4.0	■ 125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	4.0	■ 120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.35	6.0	■ 120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.35	6.0	■ 110	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	4.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	6.0	■ 120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 150	0.40	6.0	■ 115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 155	0.45	6.0	■ 120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 150	0.45	6.0	■ 115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 150	0.35	8.0	■ 115	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	6.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.35	8.0	■ 105	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	6.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	8.0	■ 120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	6.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	8.0	■ 110	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 150	0.45	8.0	■ 115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 145	0.45	8.0	■ 110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	■ 190	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	◪ 95	0.70	10.0	■ 70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 90	0.70	10.0	■ 70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	■ 25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	■ 115	0.70	10.0	–	–	–	◪ 105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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	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)
																				
			Géométrie R pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
CNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■ 140	0.40	4.0	–	–	–	■ 130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪ 240	0.40	4.0	–	–	–	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 215	0.40	4.0	–	–	–	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪ 245	0.45	4.0	–	–	–	■ 230	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 220	0.45	4.0	–	–	–	■ 205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 195	0.45	4.0	–	–	–	◪ 185	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 175	0.45	4.0	–	–	–	◪ 165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-R	**T5315**	1.6	◪ 225	0.50	4.0	–	–	–	■ 210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■ 150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-R	**T5315**	0.8	◪ 210	0.40	5.5	–	–	–	■ 195	0.40	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	**T5305**	1.2	◪ 235	0.45	5.5	–	–	–	■ 220	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 215	0.45	5.5	–	–	–	■ 200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	1.2	◪ 145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 205	0.45	5.5	–	–	–	◪ 190	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 190	0.45	5.5	–	–	–	◪ 180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 170	0.45	5.5	–	–	–	◪ 160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R	**T5305**	1.6	◪ 240	0.50	5.5	–	–	–	■ 225	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	**T5315**	0.8	◪ 205	0.40	7.0	–	–	–	■ 190	0.40	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■ 135	0.45	7.0	–	–	–	■ 125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	1.2	◪ 230	0.45	7.0	–	–	–	■ 215	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 210	0.45	7.0	–	–	–	■ 195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 185	0.45	7.0	–	–	–	◪ 175	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.45	7.0	–	–	–	◪ 155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R	**6640**	1.6	■ 130	0.50	7.0	–	–	–	■ 120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	1.6	◪ 235	0.50	7.0	–	–	–	■ 220	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.6	◪ 210	0.50	7.0	–	–	–	■ 195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■ 195	0.50	7.0	–	–	–	◪ 185	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■ 180	0.50	7.0	–	–	–	◪ 170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 165	0.50	7.0	–	–	–	◪ 155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
CNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 110	0.36	4.0	◪ 125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 180	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	◪ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.40	4.0	–	–	–	◪ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.40	4.0	◪ 120	0.36	4.0	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 170	0.40	4.0	◪ 100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

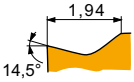
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

CNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM	**T5305**	1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	–	–	–	205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM	**T5305**	0.8	265	0.40	6.0	–	–	–	250	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	–	–	–	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	–	–	–	200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM	**T5305**	1.2	270	0.45	6.0	–	–	–	255	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	–	–	–	230	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	–	–	–	215	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	–	–	–	200	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM	**T5305**	1.6	270	0.50	6.0	–	–	–	255	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	–	–	–	230	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	–	–	–	210	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM	**T5305**	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	–	–	–	195	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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	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)
CNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	–	–	–	205	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	–	–	–	195	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	–	–	–	225	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	–	–	–	210	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

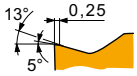
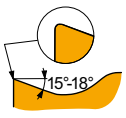




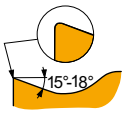
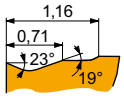
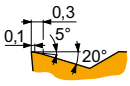
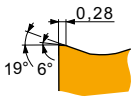
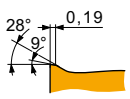
Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.

CNMG 120404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

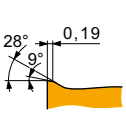
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMG 120404E-SM	**T6310**	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 110	0.20	2.0	■ 125	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	■ 45	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 175	0.22	2.0	■ 135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.22	2.0	■ 130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	■ 145	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	◪ 135	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	◪ 230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.22	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 195	0.22	2.0	–	–	–	◪ 45	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	■ 165	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 265	0.25	2.0	–	–	–	◪ 250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM	**T6310**	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	◪ 245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM	**T7325**	0.8	◪ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.23	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.23	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	■ 155	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 40	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	◪ 145	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 35	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	◪ 210	0.26	3.0	–	–	–	◪ 50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM	**T6310**	1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	◪ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 250	0.30	3.0	–	–	–	◪ 235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	◪ 210	0.30	3.0	–	–	–	◪ 50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	◪ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	◪ 230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 220	0.30	4.0	■ 130	0.27	4.0	◪ 205	0.30	4.0	–	–	–	◪ 45	0.27	3.2	–	–	–
																				
Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
CNMG 120404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	**T8430**	1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–

Adéquation et valeurs de départ pour 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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
CNMG 120404EL-SI	**T7325**	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
			W	E																
Géométrie wiper W-F pour l'usinage de la finition fine à la finition avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CNMG 120408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	S																
Géométrie wiper W-M pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CNMG 120408W-M	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-M	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	S																
Géométrie wiper W-MR pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CNMG 120404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	1	U	S														
Géométrie wiper W-NM pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CNMG 120404W-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

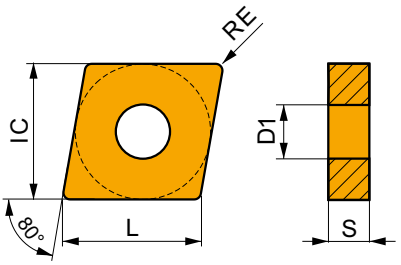
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	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	1	U	S														
Géométrie wiper W-NM pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
CNMG 120408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

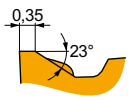
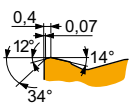
CNMM

PRAMET

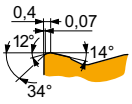
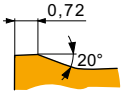
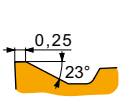
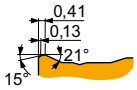
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
					S															
Géométrie DR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 160612E-DR	**T9315**	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	**T9315**	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	**T9315**	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
					P															
Géométrie HR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 190616E-HR	**6640**	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
CNMM 250924E-HR	**6640**	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
CNMM 190616-HR2	**T9226**	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	–	–	–	100	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	**T9226**	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	–	–	–	95	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	**T9315**	2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
CNMM 120408E-NR	**6640**	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
CNMM 120412E-NR	**T7325**	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
																				
CNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	–	–	–	35	0.32	4.0	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2	**T8330**	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–

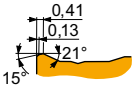
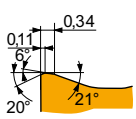
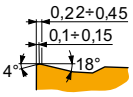
Géométrie HR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

Géométrie HR2 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

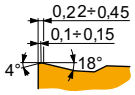
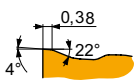
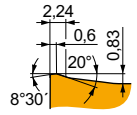
Géométrie NR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

Adéquation et valeurs de départ pour 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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 160612E-NR2	**T7325**	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2	**T7325**	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2	**T7325**	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	**T7335**	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
																				
Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 120408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR	**T9315**	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR	**T8430**	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–

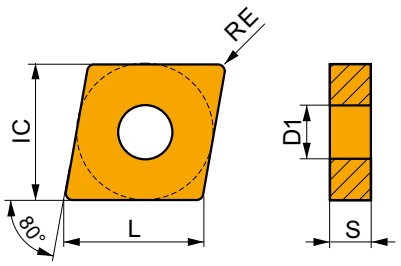
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 160616E-OR	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.50	6.0	◪ 105	0.45	6.0	◪ 170	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 80	0.41	9.0	■ 130	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 75	0.41	9.0	◪ 115	0.45	9.0	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.45	9.0	–	–	–	◪ 185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.45	9.0	◪ 105	0.41	9.0	◪ 165	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.45	9.0	◪ 90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 80	0.45	9.0	■ 130	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T8345	1.6	■ 120	0.50	9.0	◪ 70	0.45	9.0	◪ 110	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 75	0.45	9.0	◪ 115	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.50	9.0	–	–	–	◪ 185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	■ 165	0.80	9.0	–	–	–	◪ 155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 150	0.80	9.0	◪ 90	0.72	9.0	◪ 140	0.80	9.0	–	–	–	◪ 30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-OR	**T8330**	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	■ 70	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 40	0.90	12.0	◪ 60	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 100	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 95	1.00	12.0	◪ 55	0.90	12.0	◪ 90	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
																				
Géométrie OR1 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
CNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.35	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.35	7.2	–	–	–
																				
Géométrie 923 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à fortement interrompues.																				
CNMM 250924S-923	**T8330**	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	◪ 70	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 40	0.77	12.0	◪ 60	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–

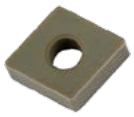
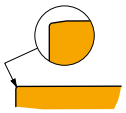
CNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



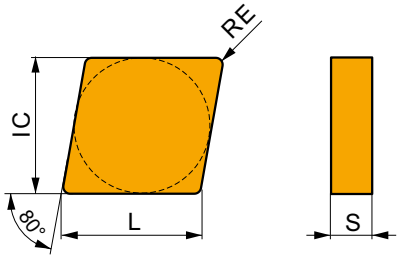
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
CNGA 120404 T02020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

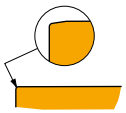
CNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94

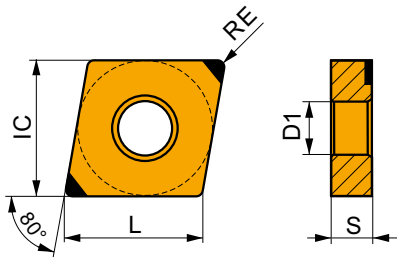


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

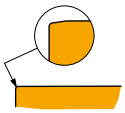
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
CNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNGA CBN

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
CNGA 120404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DCBN(RL) EXT

P M K N S H

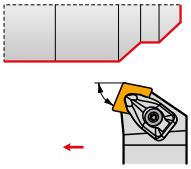
PRAMET

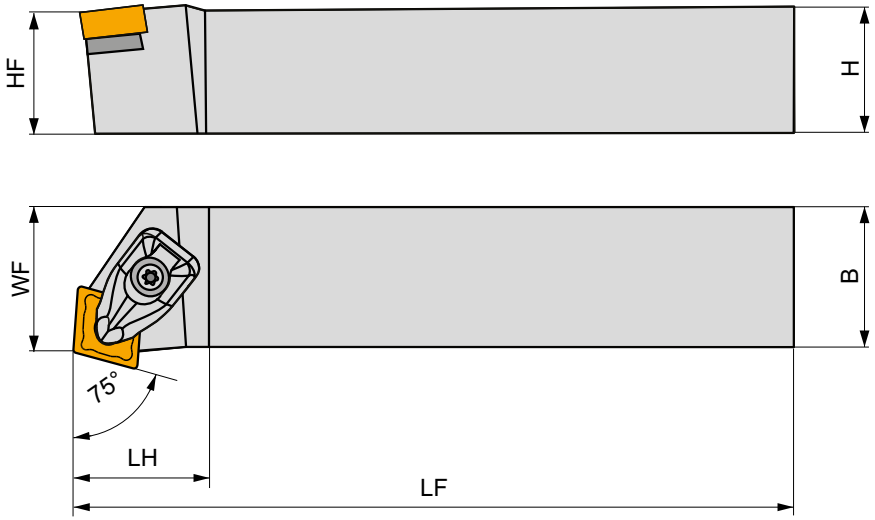
D

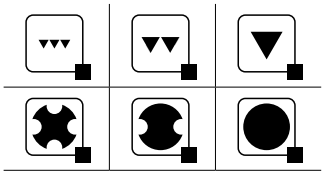


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 12, 16 ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

P M K N S H

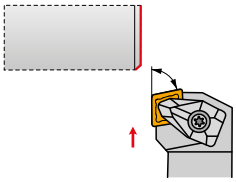
PRAMET

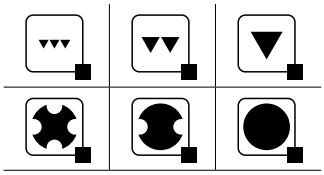
D

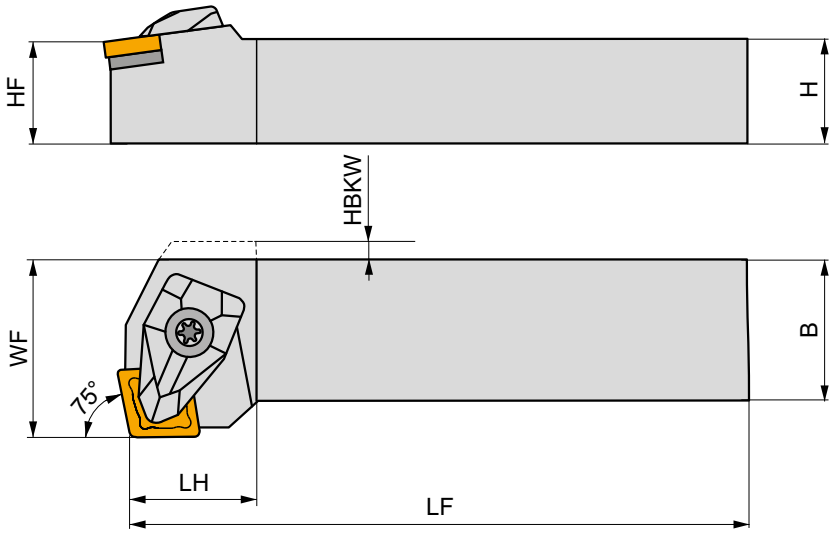


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 12 ou 16. Convient pour le dressage de face sans épaulement et occasionnellement pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	**DCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

P M K N S H

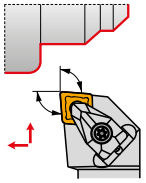
PRAMET

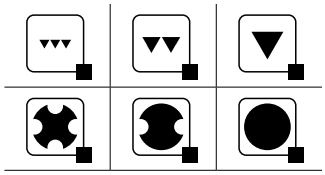
D

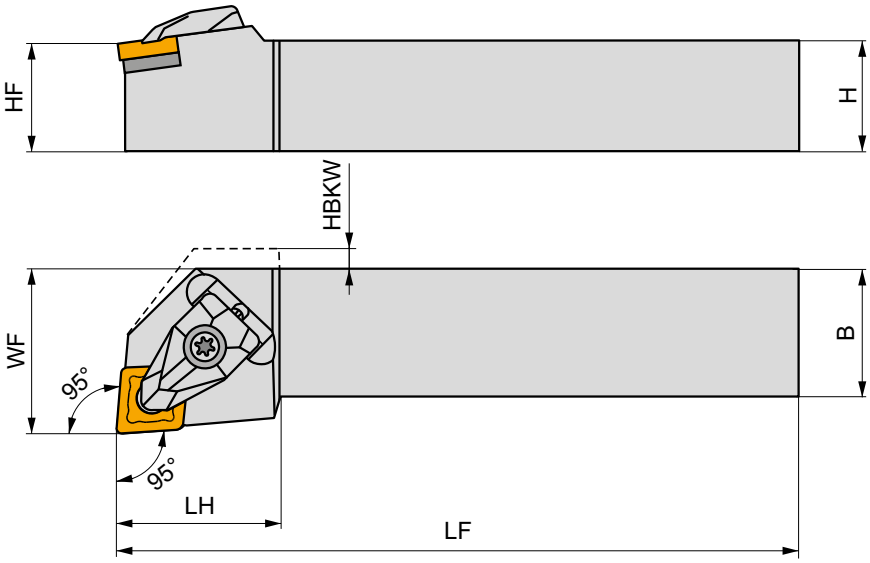


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 09, 12, 16 ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	–	-6	-6	0.27	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	–	-6	-6	0.78	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	–	-6	-6	1.55	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.51	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PCBN(RL) EXT

P M K N S H

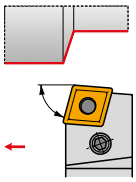
PRAMET

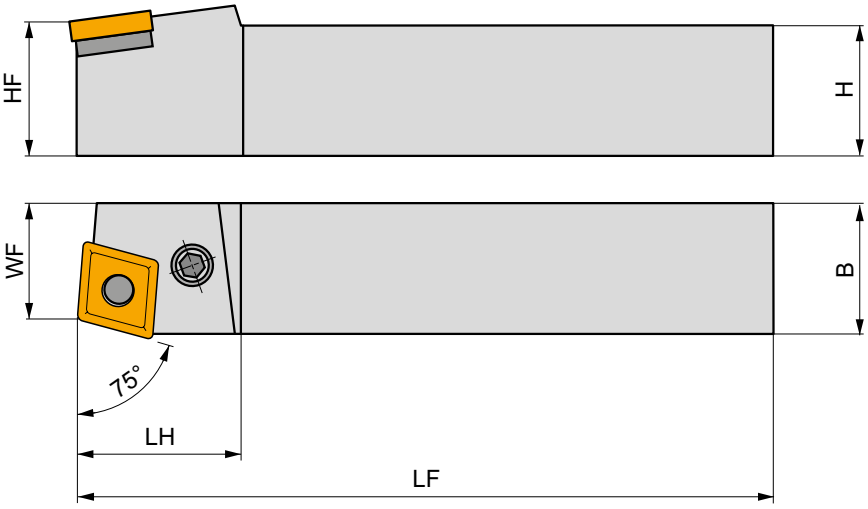
P

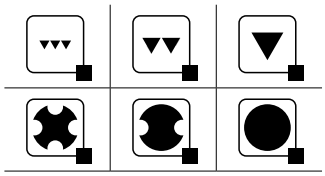


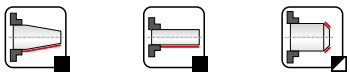
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 12, 16, 19 ou 25. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

P M K N S H

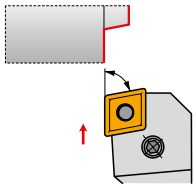
PRAMET

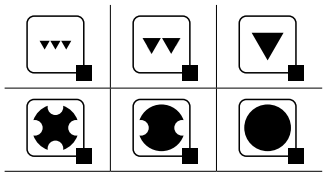
P

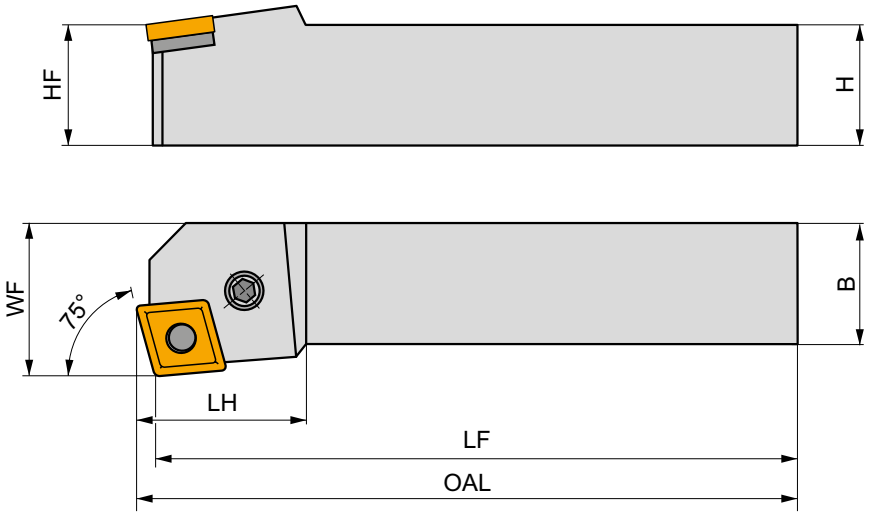


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 12, 16 ou 19. Convient pour le dressage de face sans épaulement et occasionnellement pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L	**PCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

PCLN(RL) EXT

P M K N S H

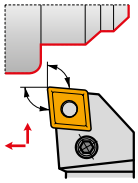
PRAMET

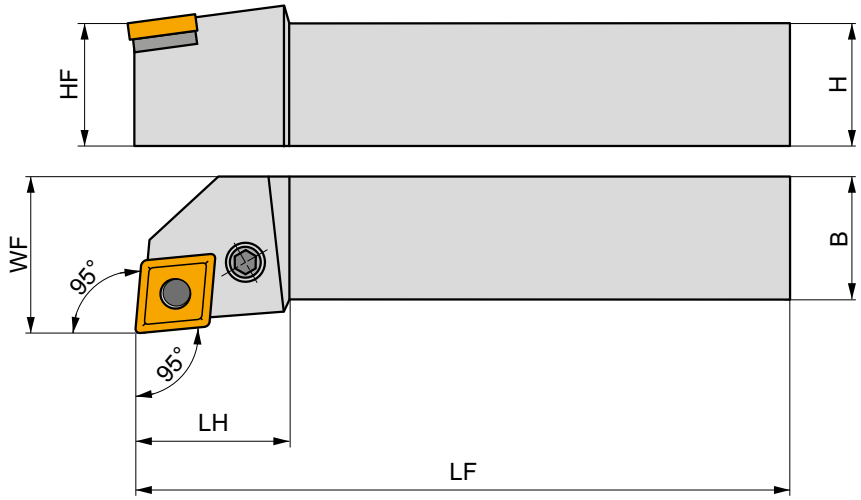
P

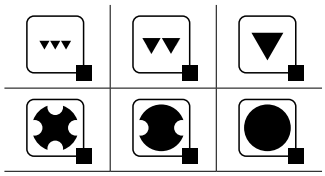


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 12, 16, 19 ou 25. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
	PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DCLN(RL) EXT

P M K N S H

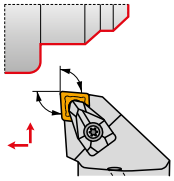
PRAMET

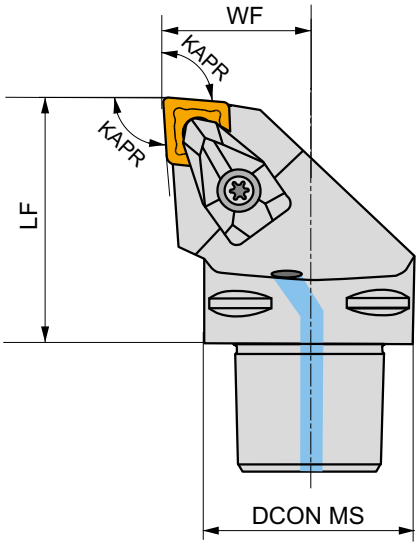
D

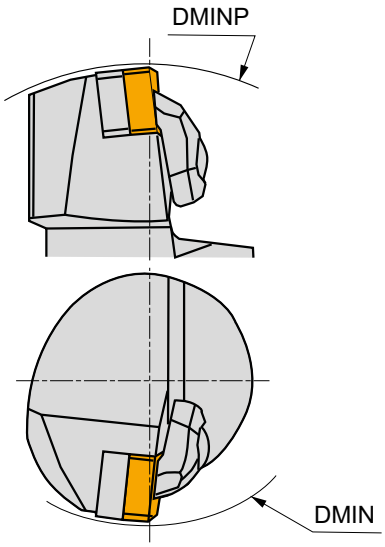


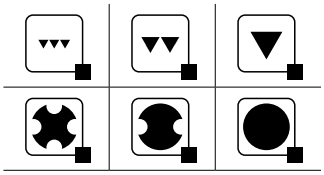
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 12, 16 ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C3 jusqu'à C8. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

							
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

P M K

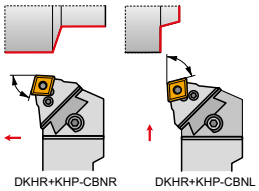
PRAMET

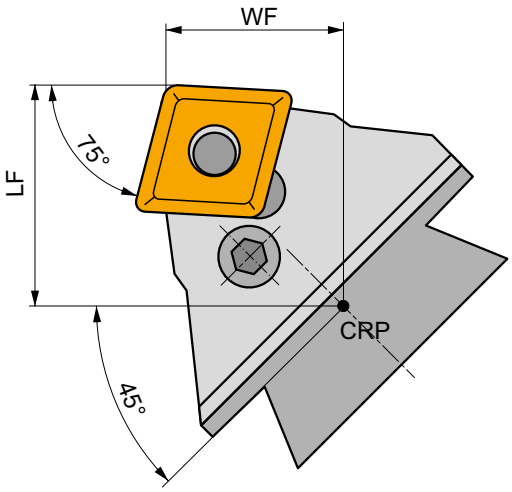
P

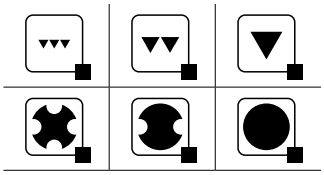


Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 25. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

GI062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

P M K

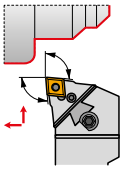
PRAMET

P

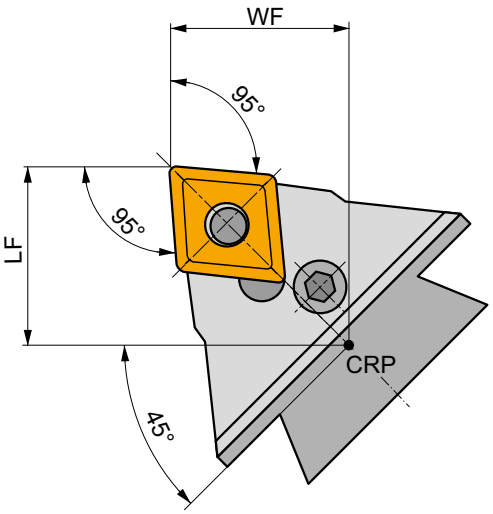


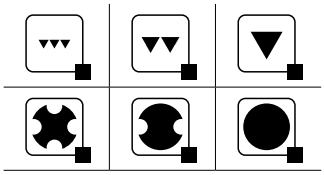
Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 95° et à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 19 ou 25. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



DKHR+KHP-CLNR







	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CLNR 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	**KHP-CLNL 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

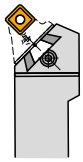
DKH(RL)

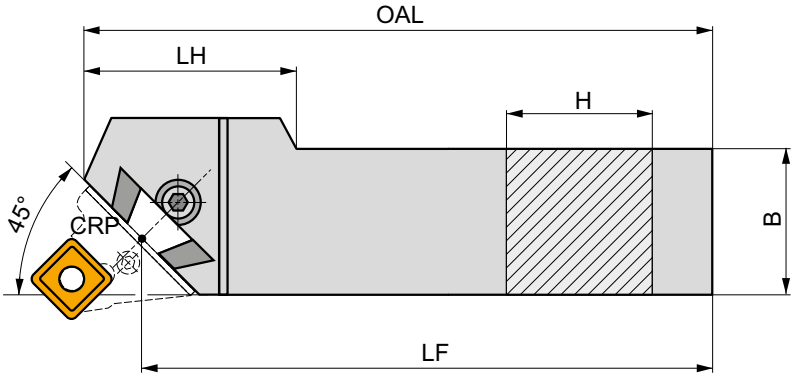
PRAMET

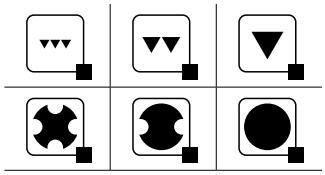


Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Disponible avec une taille de manchee de 40x50 à 60x80 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

P M K N S H

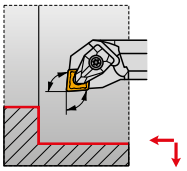
PRAMET

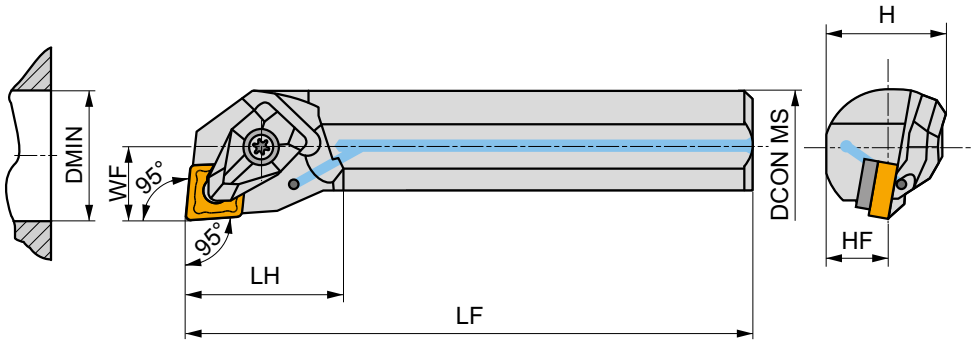
D

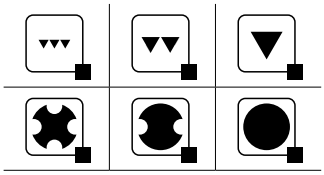


Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 09 ou 12. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

		Nm			
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

P M K N S H

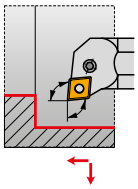
PRAMET

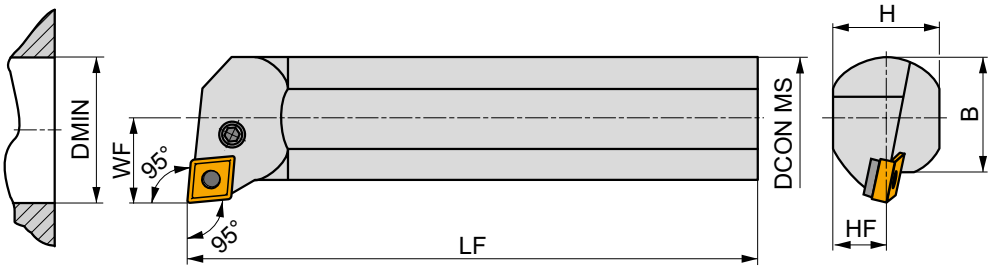
P

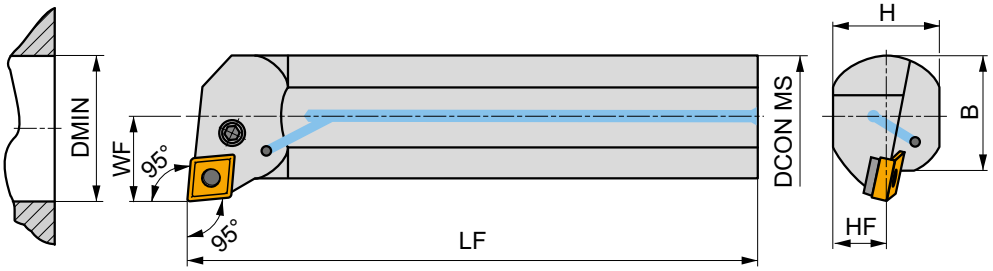


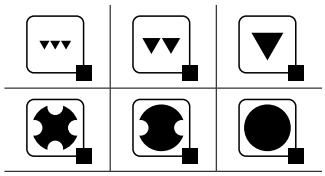
Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par levier pour plaquettes négatives CN.. 09, 12, 16 ou 19. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

C.-DCLN(RL) INT

P M K N S H

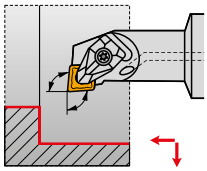
PRAMET

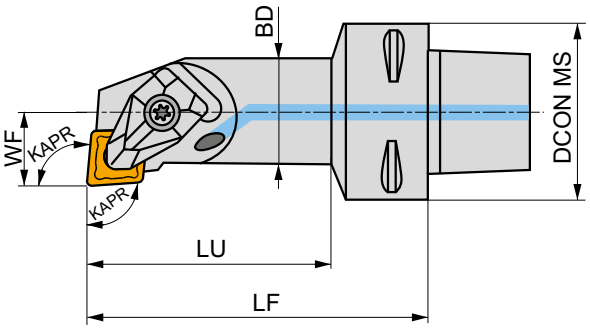
D

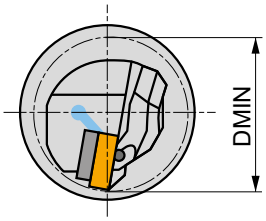


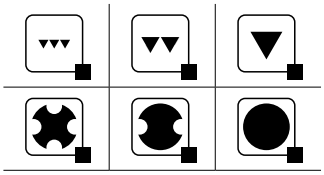
Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes CN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives CN.. 09, 12 ou 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø25 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 à C6 de différentes longueurs. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DCLNR-13080-09**	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	**C4-DCLNL-17090-12**	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

DN

PLAQUETTES EN CARBURE

DNMA



260

DNMG



260

DNMM



270

CER AND PLAQUETTES CBN

DNGA CER



271

DNGN CER



271

DNGA CBN



272

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

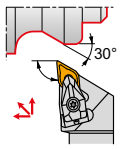
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

273

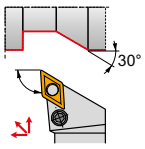
260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

274

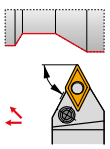
260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´

DN..

11
15



20×20
32×25

275

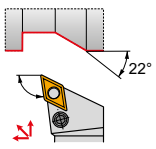
260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..

15



20×20
32×25

276

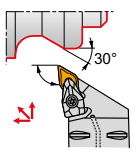
260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°

DN..

11
15



C4
C6

277

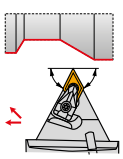
260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62,5°

DN..

15



C5
C6

278

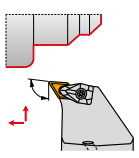
260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°

DN..

15



C5
C6

279

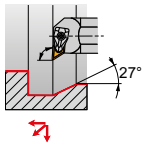
260 – 272

DN

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

DDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

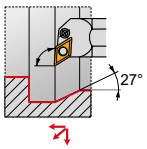
ØDmin 25 / 50

280

260 – 272

PDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

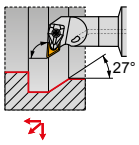
ØDmin 25 / 60

281

260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°



DN..

11

ØDmin 12

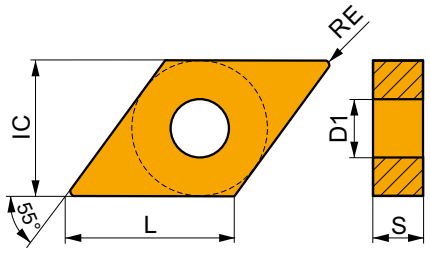
282

260 – 272

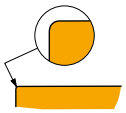
DNMA

PRAMET

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



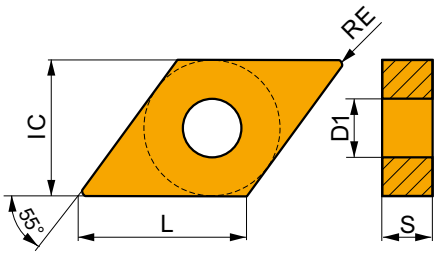
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
			E																	
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
DNMA 150404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
DNMA 150408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
DNMA 150604	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150608	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

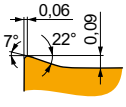
DNMG

PRAMET

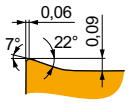
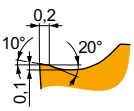
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



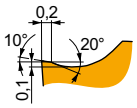
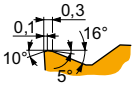
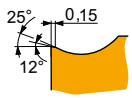
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
			U	S																
Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
DNMG 110402E-FF	**T8315**	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	**T8315**	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	**T8315**	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

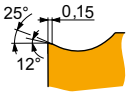
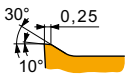
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
DNMG 150404E-FF	**T8315**	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.0	■ 145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF	**T7325**	0.8	◪ 210	0.15	1.0	■ 160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	◪ 185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
DNMG 110404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 165	0.20	0.8	◪ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	■ 140	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	■ 135	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 135	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.4	■ 245	0.20	0.8	–	–	–	◪ 230	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 225	0.20	0.8	–	–	–	◪ 210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.20	0.8	◪ 120	0.18	0.8	◪ 190	0.20	0.8	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 200	0.20	0.8	◪ 155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	■ 170	0.20	0.8	–	–	–	◪ 45	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	◪ 40	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	■ 195	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 160	0.20	0.8	–	–	–	◪ 40	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.8	■ 295	0.20	0.8	–	–	–	◪ 280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.20	0.8	–	–	–	◪ 255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 240	0.20	0.8	◪ 140	0.18	0.8	◪ 225	0.20	0.8	–	–	–	◪ 50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	◪ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.20	1.7	◪ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	■ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	◪ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 130	0.20	1.7	–	–	–	◪ 35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	◪ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	◪ 215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.20	1.7	◪ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	■ 210	0.20	1.7	◪ 125	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	■ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	■ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	◪ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	◪ 260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	■ 250	0.20	1.7	◪ 150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM	**T7325**	1.2	◪ 180	0.25	1.7	◪ 140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 175	0.25	1.7	◪ 95	0.23	1.7	◪ 140	0.25	1.7	–	–	–	◪ 35	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	■ 260	0.25	1.7	–	–	–	◪ 245	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 240	0.25	1.7	–	–	–	◪ 225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 215	0.25	1.7	◪ 125	0.23	1.7	◪ 200	0.25	1.7	–	–	–	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–

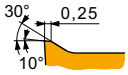
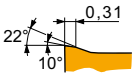
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
DNMG 150616E-FM	**T9315**	1.6	■ 235	0.30	1.7	–	–	–	◪ 220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 210	0.30	1.7	◪ 125	0.27	1.7	◪ 195	0.30	1.7	–	–	–	◪ 45	0.21	1.4	–	–	–
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
DNMG 110404E-M	**T5315**	0.4	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 175	0.20	1.2	–	–	–	◪ 165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	**T5315**	0.8	◪ 215	0.30	1.2	–	–	–	■ 200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.30	1.2	–	–	–	◪ 190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.30	1.2	–	–	–	◪ 165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	**T9315**	1.2	■ 185	0.40	1.2	–	–	–	◪ 175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.40	1.2	–	–	–	◪ 155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	**T5315**	0.4	◪ 200	0.20	1.9	–	–	–	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	◪ 180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.9	–	–	–	◪ 160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	**T5315**	0.8	◪ 205	0.30	1.9	–	–	–	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	◪ 180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	–	–	–	◪ 160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	**T5315**	1.2	◪ 200	0.40	1.9	–	–	–	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 175	0.40	1.9	–	–	–	◪ 165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 160	0.40	1.9	–	–	–	◪ 150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	**T5315**	0.4	◪ 200	0.20	1.9	–	–	–	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.20	1.9	–	–	–	◪ 180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.9	–	–	–	◪ 160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	**T5315**	0.8	◪ 205	0.30	1.9	–	–	–	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 205	0.30	1.9	–	–	–	◪ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	◪ 180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	–	–	–	◪ 160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	**T5315**	1.2	◪ 200	0.40	1.9	–	–	–	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 190	0.40	1.9	–	–	–	◪ 180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 175	0.40	1.9	–	–	–	◪ 165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 160	0.40	1.9	–	–	–	◪ 150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
DNMG 110404E-NF	**T6310**	0.4	■ 155	0.15	0.8	■ 110	0.14	0.8	◪ 125	0.15	0.8	◪ 465	0.18	0.8	◪ 45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.18	0.8	■ 130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 190	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	◪ 155	0.15	0.8	◪ 525	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.15	0.8	–	–	–	◪ 240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.18	0.8	■ 125	0.16	0.8	◪ 195	0.18	0.8	–	–	–	◪ 45	0.16	0.6	–	–	–

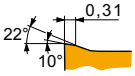
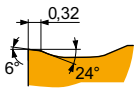
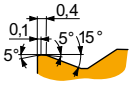
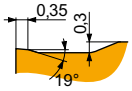
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																	
DNMG 110408E-NF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 125	0.15	1.0	◪ 140	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 50	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.18	1.0	■ 155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	◪ 570	0.20	1.0	◪ 45	0.14	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.17	1.0	–	–	–	◪ 265	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	◪ 235	0.18	1.0	–	–	–	◪ 55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 150404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 110	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 40	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 80	0.15	1.7	◪ 130	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.7	■ 90	0.15	1.7	◪ 135	0.17	1.7	◪ 450	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.7	–	–	–	◪ 220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	◪ 190	0.18	1.7	–	–	–	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF	**T6310**	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 115	0.16	1.7	◪ 130	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.18	1.7	■ 145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 185	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 95	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 105	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 525	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.17	1.7	–	–	–	◪ 255	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	◪ 220	0.18	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.14	1.9	◪ 130	0.15	1.9	◪ 420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 100	0.15	1.9	◪ 110	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 40	0.15	1.5	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.18	1.9	■ 120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.17	1.9	■ 85	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 435	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 80	0.15	1.9	◪ 130	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.9	■ 90	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 450	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.9	–	–	–	◪ 220	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 195	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 185	0.18	1.9	–	–	–	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.15	1.9	◪ 145	0.17	1.9	◪ 465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 130	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 165	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 95	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.17	1.9	–	–	–	◪ 250	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.18	1.9	■ 135	0.16	1.9	◪ 215	0.18	1.9	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NF	**T6310**	1.2	■ 150	0.30	1.5	■ 105	0.27	1.5	◪ 120	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.30	1.5	■ 90	0.27	1.5	◪ 135	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 35	0.21	1.2	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.30	1.5	■ 120	0.27	1.5	◪ 190	0.30	1.5	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
																				
			Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																	
DNMG 110404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	■ 135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 40	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.20	0.8	■ 90	0.18	0.8	–	–	–	◪ 450	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–

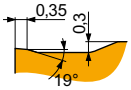
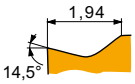
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																	
DNMG 110408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	–	–	–	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM	**T7335**	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	–	–	–	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM	**T7325**	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM	**T7325**	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	–	–	–	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
																				
			Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																	
DNMG 110404E-NMR	**T7325**	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR	**T7325**	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110412E-NMR	**T7325**	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 150404E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR	**T7325**	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–

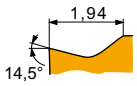
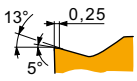
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																	
DNMG 150608E-NMR	**T6310**	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.24	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	■ 100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 155	0.30	1.9	■ 120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	■ 145	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.5	–	–	–
																				
			Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																	
DNMG 150408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604-NRM	**T7325**	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 145	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie R pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMG 150408E-R	**T5315**	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	**T5305**	0.8	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 170	0.40	3.0	–	–	–	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	◪ 130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	■ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R	**T9325**	1.6	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMG 110408E-RM	**T9315**	0.8	■ 190	0.40	2.0	–	–	–	◪ 180	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.40	2.0	◪ 100	0.36	2.0	◪ 160	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.40	2.0	◪ 85	0.36	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM	**T9315**	1.2	■ 230	0.30	2.0	–	–	–	◪ 215	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.30	2.0	◪ 120	0.27	2.0	◪ 190	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

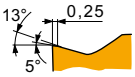
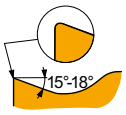
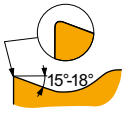
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
DNMG 150408E-RM	**T9315**	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM	**T5305**	0.8	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 130	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 120	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 110	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	**T5305**	1.2	◪ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.40	3.0	–	–	–	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	**T5315**	1.6	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																				
DNMG 110404E-SF	**T6310**	0.4	■ 150	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 450	0.18	0.8	■ 45	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 165	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 180	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 145	0.15	0.8	◪ 495	0.18	0.8	◪ 35	0.12	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.15	0.8	–	–	–	◪ 230	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 195	0.17	0.8	–	–	–	◪ 45	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	◪ 525	0.20	0.8	■ 50	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 170	0.17	0.8	◪ 540	0.20	0.8	◪ 45	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	◪ 40	0.14	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 55	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-SF	**T6310**	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 100	0.14	1.5	■ 110	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	■ 40	0.12	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 150	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	◪ 135	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 195	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 185	0.17	1.5	–	–	–	◪ 40	0.15	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	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			 Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																	
DNMG 150408E-SF	**T6310**	0.8	■ 160	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	■ 125	0.17	1.5	◪ 480	0.20	1.5	■ 45	0.14	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪ 170	0.17	1.5	■ 100	0.15	1.5	■ 160	0.17	1.5	◪ 510	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 160	0.17	1.5	■ 95	0.15	1.5	■ 150	0.17	1.5	◪ 480	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 190	0.17	1.5	■ 105	0.15	1.5	◪ 155	0.17	1.5	◪ 525	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 220	0.17	1.5	–	–	–	◪ 50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 70	0.14	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 360	0.18	1.5	■ 35	0.12	1.2	–	–	–
	T6310	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 100	0.14	1.5	■ 110	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	■ 40	0.12	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 155	0.17	1.5	■ 120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.15	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.15	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8330	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 80	0.14	1.5	■ 130	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	◪ 135	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 230	0.15	1.5	–	–	–	◪ 215	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 195	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 185	0.17	1.5	–	–	–	◪ 40	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	◪ 80	0.15	1.5	■ 130	0.17	1.5	◪ 415	0.20	1.5	■ 40	0.14	1.2	–	–	–
	T6310	0.8	■ 160	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	■ 125	0.17	1.5	◪ 480	0.20	1.5	■ 45	0.14	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 185	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.15	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.17	1.5	■ 100	0.15	1.5	■ 160	0.17	1.5	◪ 510	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 160	0.17	1.5	■ 95	0.15	1.5	■ 150	0.17	1.5	◪ 480	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 190	0.17	1.5	■ 105	0.15	1.5	◪ 155	0.17	1.5	◪ 525	0.20	1.5	◪ 40	0.14	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 255	0.17	1.5	–	–	–	◪ 240	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.17	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 220	0.17	1.5	–	–	–	◪ 50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150612E-SF	**T6310**	1.2	■ 145	0.30	1.5	■ 100	0.27	1.5	■ 115	0.30	1.5	◪ 435	0.36	1.5	■ 40	0.21	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 165	0.30	1.5	■ 125	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.30	1.5	–	–	–	◪ 195	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
			 Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMG 110404E-SM	**T6310**	0.4	■ 140	0.20	0.8	■ 100	0.18	0.8	■ 110	0.20	0.8	◪ 420	0.24	0.8	■ 40	0.20	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 160	0.20	0.8	■ 120	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.20	0.8	■ 115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 155	0.20	0.8	■ 85	0.18	0.8	◪ 130	0.20	0.8	◪ 435	0.24	0.8	◪ 30	0.20	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 190	0.20	0.8	■ 110	0.18	0.8	◪ 180	0.20	0.8	–	–	–	◪ 40	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM	**T6310**	0.8	■ 150	0.25	1.2	■ 105	0.23	1.2	■ 120	0.25	1.2	◪ 450	0.30	1.2	■ 45	0.20	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 170	0.25	1.2	■ 130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.25	1.2	■ 120	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.25	1.2	■ 90	0.23	1.2	■ 140	0.25	1.2	◪ 450	0.30	1.2	◪ 35	0.20	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 170	0.25	1.2	■ 90	0.23	1.2	◪ 135	0.25	1.2	◪ 465	0.30	1.2	◪ 35	0.20	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.25	1.2	■ 120	0.23	1.2	◪ 190	0.25	1.2	–	–	–	◪ 45	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150404E-SM	**T6310**	0.4	■ 125	0.22	1.7	■ 90	0.20	1.7	■ 100	0.22	1.7	◪ 375	0.26	1.7	■ 35	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	**T6310**	0.8	■ 140	0.25	2.1	■ 100	0.23	2.1	■ 110	0.25	2.1	◪ 420	0.30	2.1	■ 40	0.20	1.7	◪ 25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	**T6310**	0.4	■ 125	0.22	1.7	■ 90	0.20	1.7	■ 100	0.22	1.7	◪ 375	0.26	1.7	■ 35	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 140	0.22	1.7	■ 105	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.22	1.7	■ 105	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.22	1.7	■ 75	0.20	1.7	■ 115	0.22	1.7	◪ 375	0.26	1.7	◪ 30	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 140	0.22	1.7	■ 75	0.20	1.7	◪ 115	0.22	1.7	◪ 390	0.26	1.7	◪ 30	0.20	1.4	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 200	0.20	1.7	–	–	–	◪ 190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.22	1.7	■ 100	0.20	1.7	◪ 160	0.22	1.7	–	–	–	◪ 35	0.20	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.

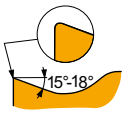
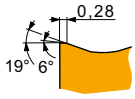
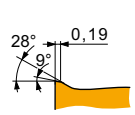
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
DNMG 150608E-SM	**T6310**	0.8	■ 140	0.25	1.7	■ 100	0.23	1.7	■ 110	0.25	1.7	◪ 420	0.30	1.7	■ 40	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 160	0.25	1.7	■ 120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.25	1.7	■ 120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 140	0.25	1.7	■ 80	0.23	1.7	■ 130	0.25	1.7	◪ 420	0.30	1.7	◪ 35	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 155	0.25	1.7	■ 85	0.23	1.7	◪ 130	0.25	1.7	◪ 435	0.30	1.7	◪ 30	0.20	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 215	0.25	1.7	–	–	–	◪ 200	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.25	1.7	■ 115	0.23	1.7	◪ 185	0.25	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM	**T6310**	1.2	■ 145	0.30	1.7	■ 100	0.27	1.7	■ 115	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	■ 40	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 160	0.30	1.7	■ 120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.30	1.7	■ 120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 145	0.30	1.7	■ 85	0.27	1.7	■ 135	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	◪ 35	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 155	0.30	1.7	■ 85	0.27	1.7	◪ 130	0.30	1.7	◪ 435	0.36	1.7	◪ 30	0.24	1.4	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 210	0.30	1.7	–	–	–	◪ 195	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 190	0.30	1.7	■ 110	0.27	1.7	◪ 180	0.30	1.7	–	–	–	◪ 40	0.24	1.4	–	–	–
																				
DNMG 110404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	–	–	–	◪ 480	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	–	–	–	◪ 510	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI	**T7335**	0.8	◪ 175	0.35	1.0	■ 135	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI	**T8330**	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI	**T8330**	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
																				
DNMG 110404EL-SI	**T7335**	0.4	◪ 180	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	–	–	–	◪ 480	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.0	■ 100	0.18	1.0	–	–	–	◪ 510	0.24	1.0	◪ 40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■ 225	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	0.8	–	–	–

Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.

Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

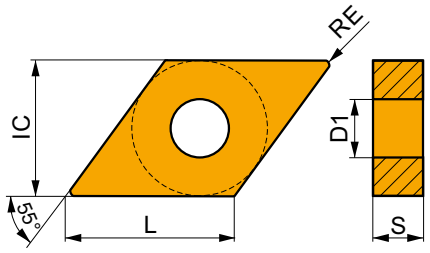
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																	
DNMG 110408EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 185	0.35	1.0	■ 140	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI	**T8330**	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI	**T7335**	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
																				
			Géométrie wiper W-MR pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																	
DNMG 150608W-MR	**T5315**	0.8	◪ 190	0.40	1.5	–	–	–	◪ 180	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.40	1.5	–	–	–	◪ 160	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	1.5	◪ 90	0.36	1.5	◪ 145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	**T9310**	1.2	■ 175	0.50	1.5	–	–	–	◪ 165	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 160	0.50	1.5	–	–	–	◪ 150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 145	0.50	1.5	◪ 85	0.45	1.5	◪ 135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie wiper W-NM pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																	
DNMX 150604W-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.30	1.5	◪ 110	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.30	1.5	◪ 105	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 185	0.30	1.5	–	–	–	◪ 175	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMX 150608W-NM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.40	1.5	◪ 120	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.40	1.5	◪ 110	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	1.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.40	1.5	–	–	–	◪ 185	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.40	1.5	◪ 105	0.36	1.5	◪ 165	0.40	1.5	–	–	–	◪ 35	0.28	1.2	–	–	–

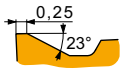
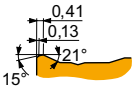
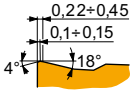
DNMM

PRAMET

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



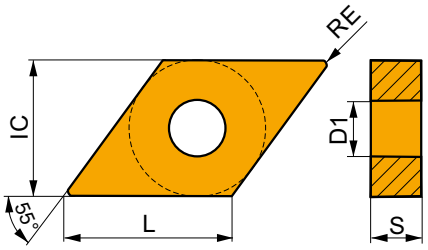
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie NR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMM 150408E-NR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	**T7325**	0.8	◪ 140	0.40	3.0	■ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.40	3.0	■ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 130	0.40	3.0	■ 70	0.36	3.0	◪ 105	0.40	3.0	–	–	–	◪ 25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
																				
			Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMM 150608E-NR2	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
																				
			Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
DNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	**T9315**	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	3.0	◪ 85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	**T9325**	1.6	■ 165	0.45	3.0	◪ 95	0.41	3.0	◪ 155	0.45	3.0	–	–	–	◪ 35	0.41	2.4	–	–	–

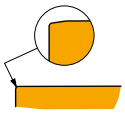
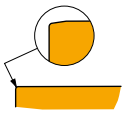
DNGA CER

PRAMET

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



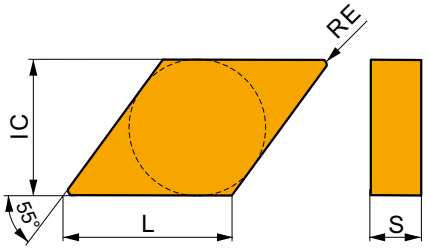
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
DNGA 150408 S02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
DNGA 150404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	475	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNGA 150408 T00520	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

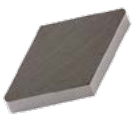
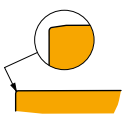
DNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



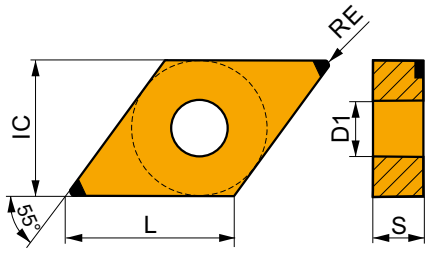
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
DNGN 150408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

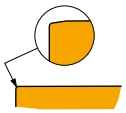
DNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
DNGA 150608S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0

DDJN(RL) EXT

P M K N S H

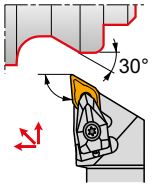
PRAMET

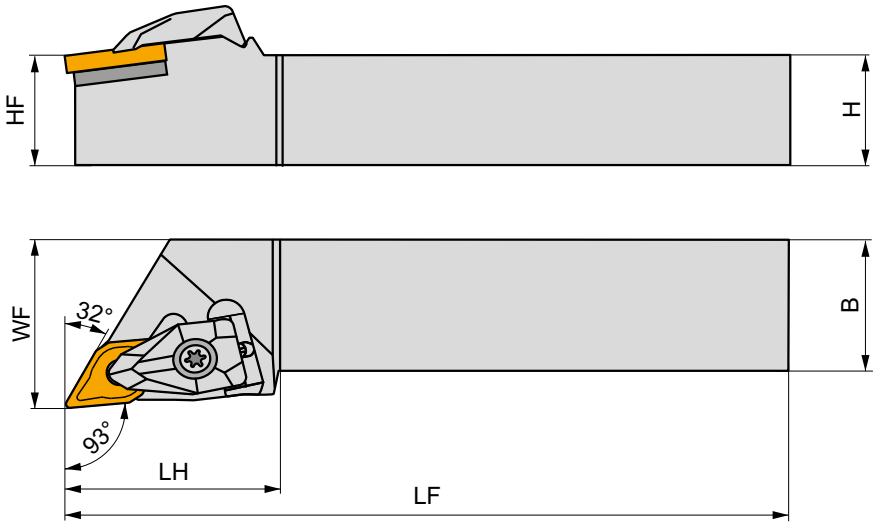
D

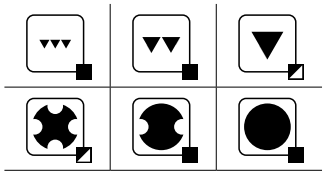


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Convient pour le chariotage avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30°, le chanfreinage et le dressage de face. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

		Nm			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDJN(RL) EXT

P M K N S H

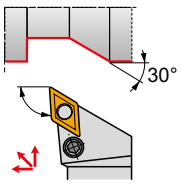
PRAMET

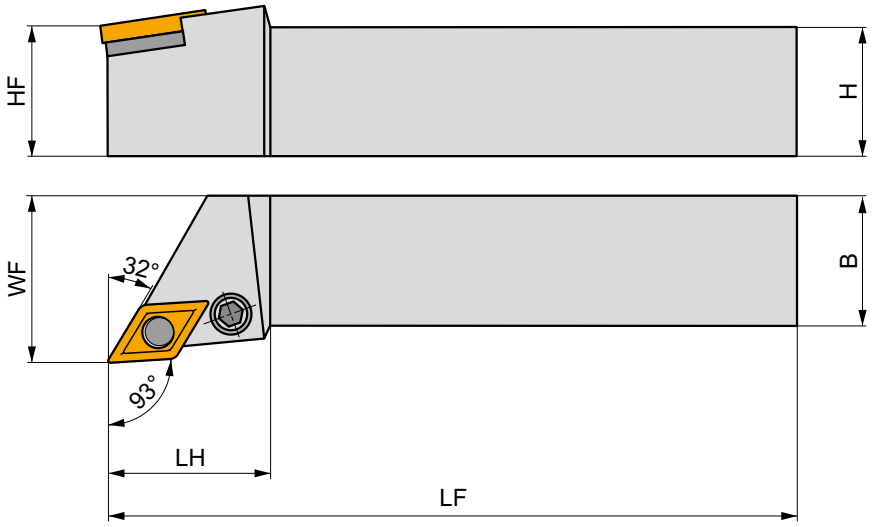
P

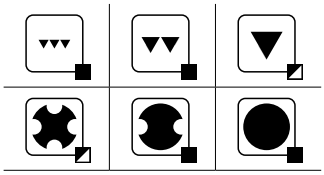


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par levier pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

P M K N S H

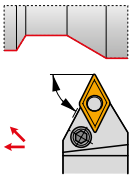
PRAMET

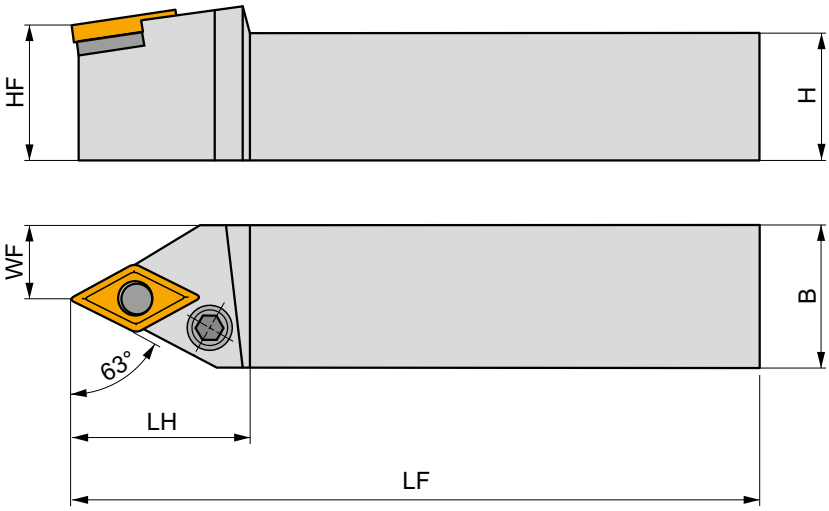
P

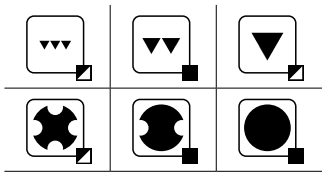


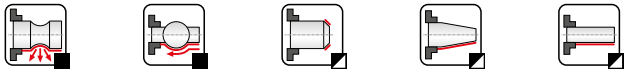
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 63° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 63° (neutre) à fixation par levier pour plaquettes négatives DN.. 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

P M K N S H

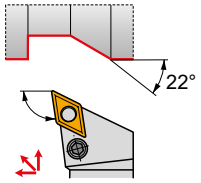
PRAMET

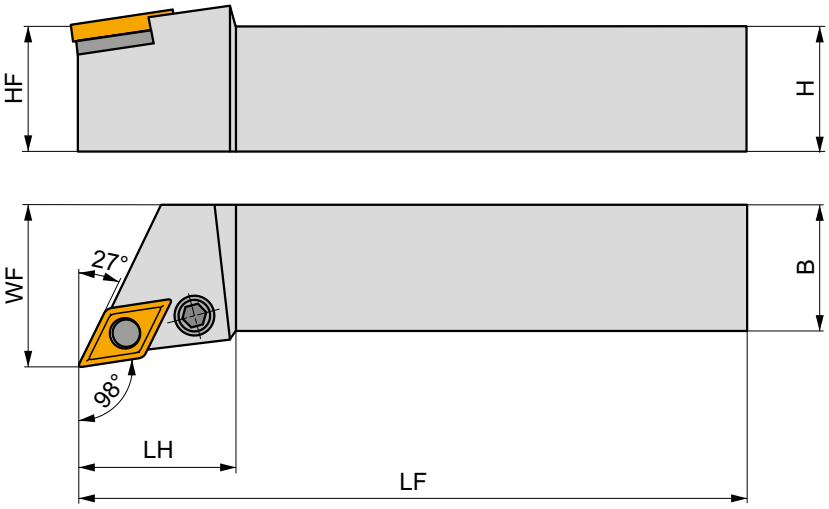
P

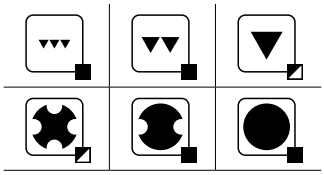


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 98° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 98° et à fixation par levier pour plaquettes négatives DN.. 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 22° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PDXNR 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L	**PDXNL 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DDJN(RL) EXT

P M K N S H

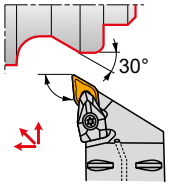
PRAMET

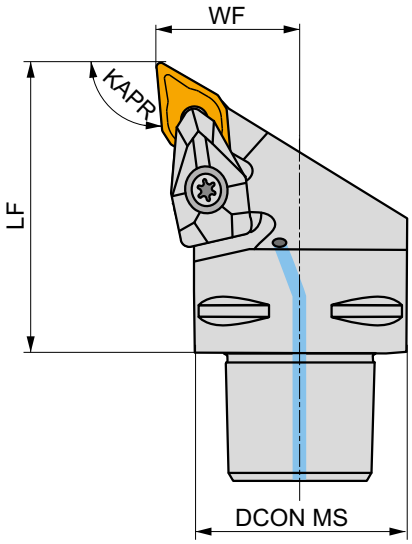
D

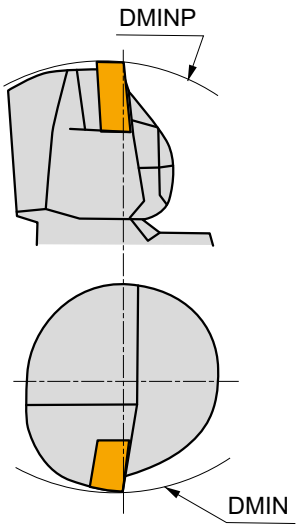


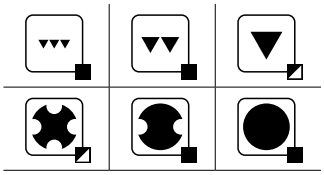
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DDJNR-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C4-DDJNL-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

		Nm				
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDNNN EXT

P M K N S H

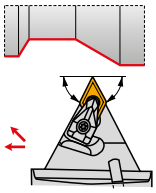
PRAMET

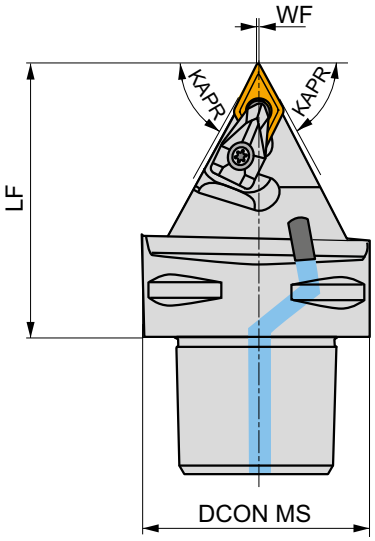
D

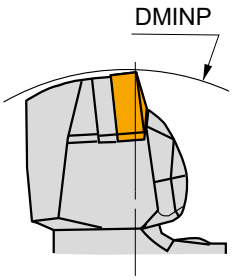


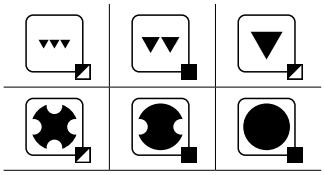
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 62,5° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

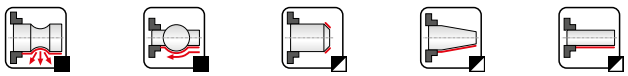
Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 62,5°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 15. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C5 et C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C5-DDNNN-00060-15**	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9 Nm	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDUN(RL) EXT

P M K N S H

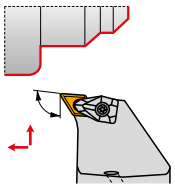
PRAMET

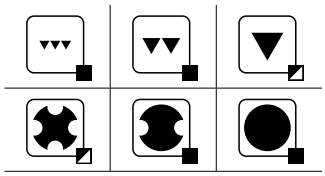
D

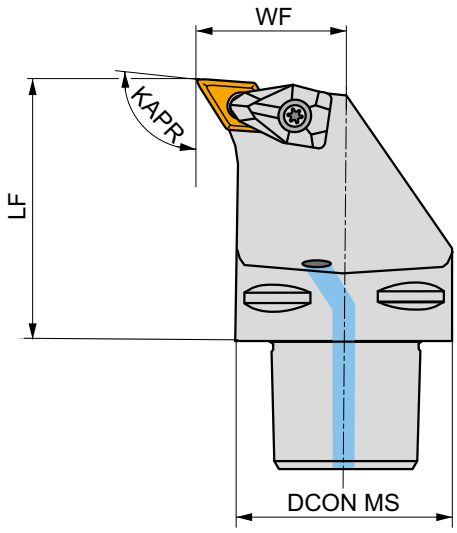


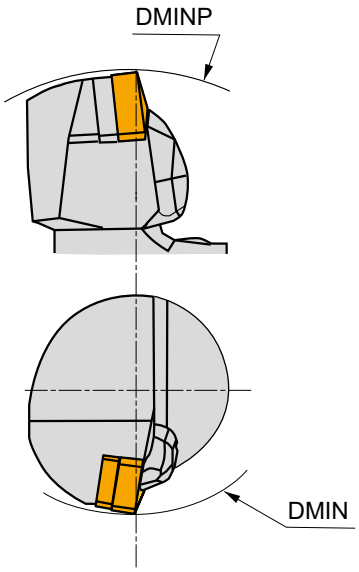
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° (face) pour plaquettes DN.. à fixer par bride

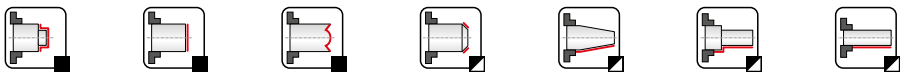
Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 15. Convient pour le dressage ou le copiage de face avec ou sans épaulement, le chariotage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C5 et C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

P M K N S H

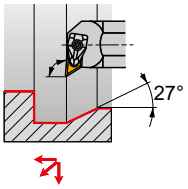
PRAMET

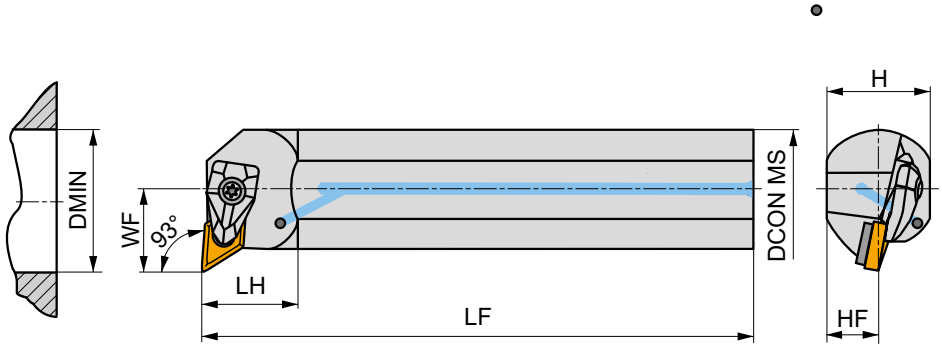
D

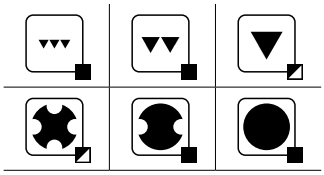


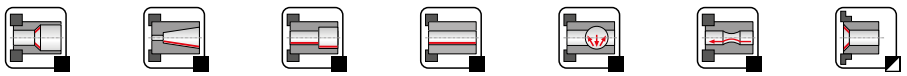
Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**A25T-DDUNR 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	**A25T-DDUNL 11**	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

GI044	DN.. 1506..
GI046	DN.. 1104..

		Nm			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–

PDUN(RL) INT

P M K N S H

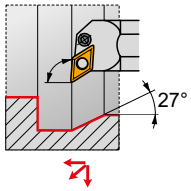
PRAMET

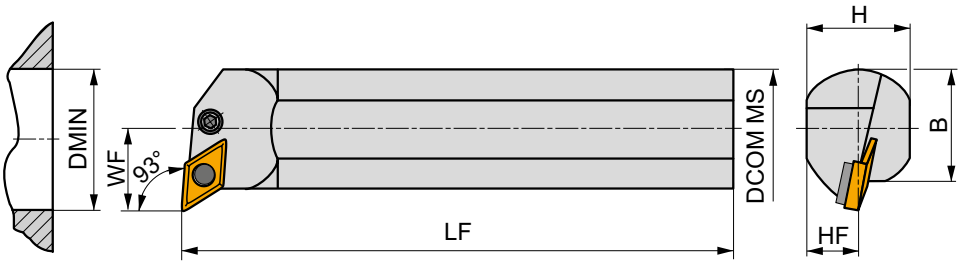
P

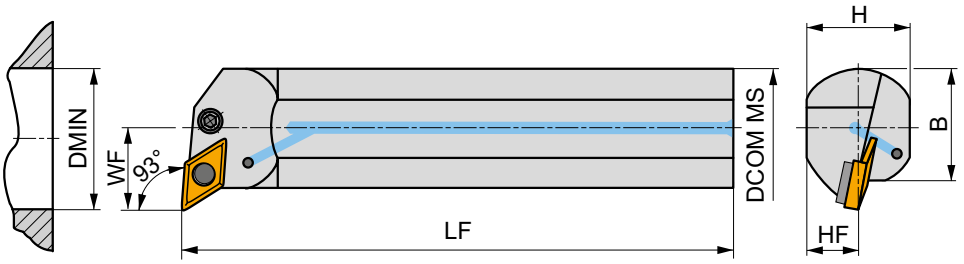


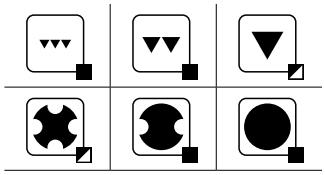
Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par levier pour plaquettes négatives DN.. 11 ou 15. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**S25T-PDUNR 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	**S25T-PDUNL 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046	DN.. 1104..
GI097	DN.. 1504..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	–	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2

NEW

C.-DDUN(RL) INT

P M K N S H

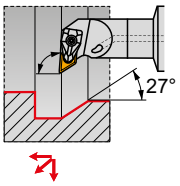
PRAMET

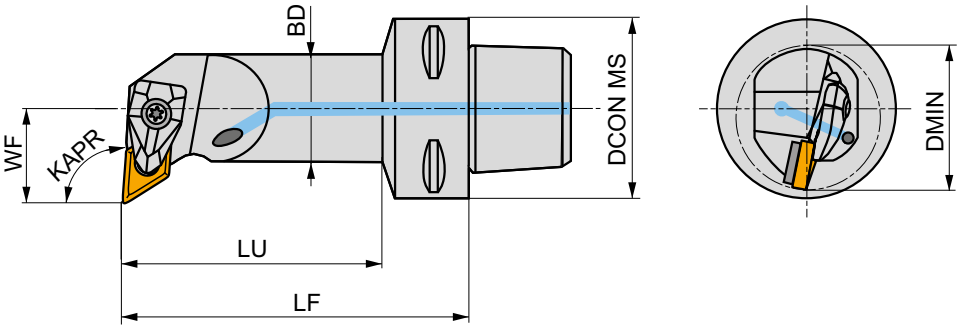
D

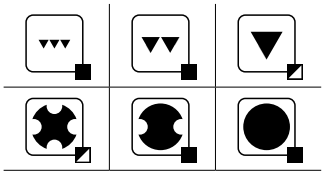


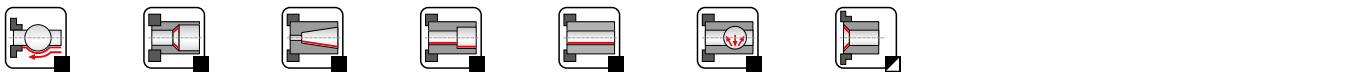
Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes DN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives DN.. 11. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient à une large gamme d'applications de tournage y compris le copiage jusqu'à 27°. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 de longueur 68 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L	C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

KN 16

PLAQUETTES EN CARBURE

KNUX



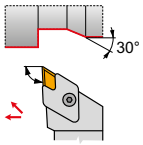
284

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
KNUX 160405L-22	CKJNR 2020 K 16

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

CKJN(RL) EXT

93°





20×20
32×25

287

KN..



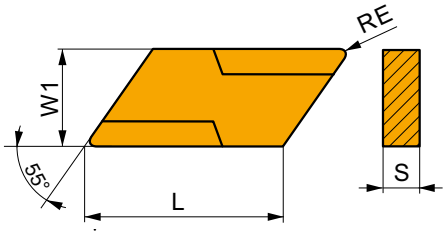
16

284 – 286

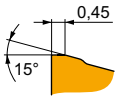
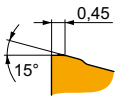
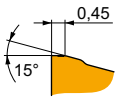
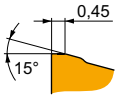
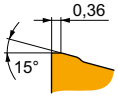
KNUX

PRAMET

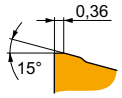
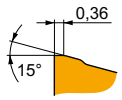
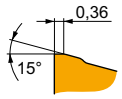
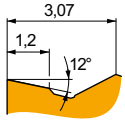
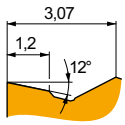
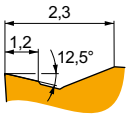
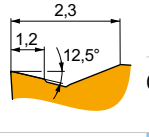
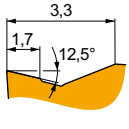
	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



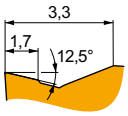
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KNUX 160405L-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KNUX 160405R-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KNUX 160410L-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KNUX 160410R-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KNUX 160405L-32	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produit		RE	P				M				K				N				S				H			
		(mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			U E																							
Géométrie R-32 avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160405R-32	**T5315**	0.5	◪	190	0.25	2.7		–	–	–	◪	180	0.25	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.5	◪	130	0.25	2.7	◪	100	0.25	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.5	◪	125	0.25	2.7	◪	95	0.25	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.5	■	155	0.25	2.7	◪	90	0.25	2.7	◪	145	0.25	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.5	■	135	0.25	2.7	◪	80	0.25	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			U E																							
Géométrie L-32 avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160410L-32	**T9325**	1.0	■	175	0.32	2.7	◪	105	0.29	2.7	◪	165	0.32	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.0	■	155	0.32	2.7	◪	90	0.29	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			U E																							
Géométrie R-32 avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160410R-32	**T9325**	1.0	■	175	0.32	2.7	◪	105	0.29	2.7	◪	165	0.32	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.0	■	155	0.32	2.7	◪	90	0.29	2.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			E																							
Géométrie ER-72 coupe à droite pour l'usinage de la finition fine à la finition et pour les coupes continues.																										
KNUX 160405ER-72	**T5315**	0.5	◪	250	0.20	2.0		–	–	–	■	235	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.5	■	215	0.20	2.0	◪	125	0.18	2.0	◪	200	0.20	2.0		–	–	–	◪	45	0.16	1.6		–	–	–
	T9335	0.5	■	185	0.20	2.0	◪	110	0.18	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.16	1.6		–	–	–
			E																							
Géométrie EL-72 avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition fine à la finition et les coupes continues.																										
KNUX 160405EL-72	**T5315**	0.5	◪	250	0.20	2.0		–	–	–	■	235	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.5	■	215	0.20	2.0	◪	125	0.18	2.0	◪	200	0.20	2.0		–	–	–	◪	45	0.16	1.6		–	–	–
	T9335	0.5	■	185	0.20	2.0	◪	110	0.18	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.16	1.6		–	–	–
			E																							
Géométrie ER-73 avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160405SR-73	**6640**	0.5	■	150	0.25	3.0	◪	90	0.23	3.0	■	140	0.25	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
KNUX 160410SR-73	**6640**	1.0	■	150	0.40	3.0	◪	90	0.36	3.0	■	140	0.40	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T5315	1.0	◪	235	0.40	3.0		–	–	–	■	220	0.40	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			E																							
Géométrie EL-73 avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160405SL-73	**6640**	0.5	■	150	0.25	3.0	◪	90	0.23	3.0	■	140	0.25	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
KNUX 160410SL-73	**6640**	1.0	■	150	0.40	3.0	◪	90	0.36	3.0	■	140	0.40	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			E																							
Géométrie ER-74 avec coupe à droite pour l'usinage de la finition à l'ébauche et pour les coupes continues.																										
KNUX 160415SR-74	**6640**	1.5	■	155	0.45	3.0	◪	90	0.41	3.0	■	145	0.45	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	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)
																				
			Géométrie EL-74 avec coupe à gauche pour l'usinage de la finition à l'ébauche et pour les coupes continues.																	
KNUX 160415SL-74	**6640**	1.5	■	155	0.45	3.0	◪	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CKJN(RL) EXT

P M K N S H

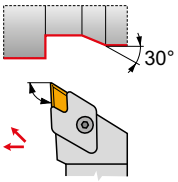
PRAMET

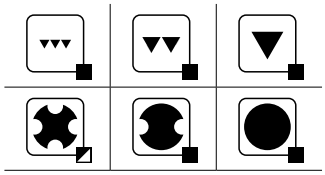
C

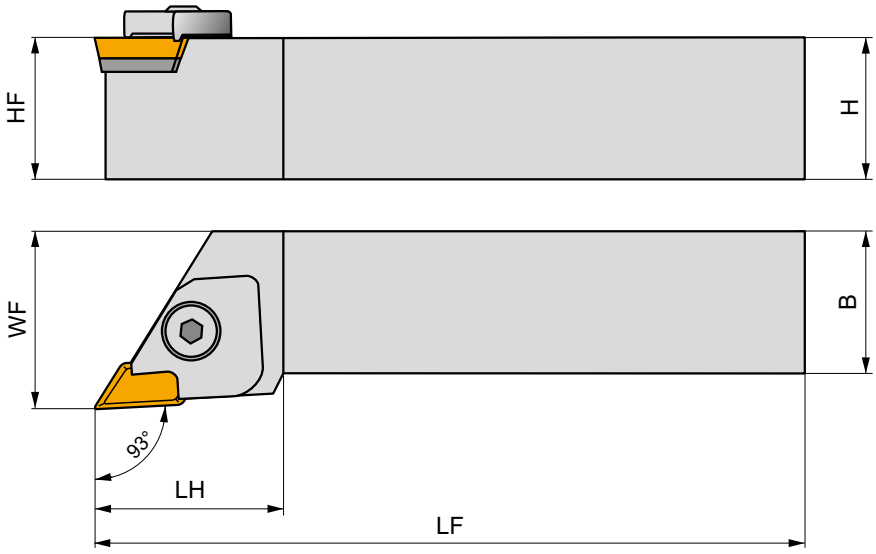


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes KN.. 16 à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives KN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**CKJNR 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	**CKJNL 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604…R
GI067	KN.X 1604…L

						Nm			
L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4
R	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4

LN 40/ 50

PLAQUETTES EN CARBURE

LNUX 40, LN.X 50

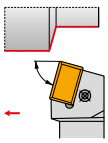


289

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
LNUX **40**-1129003	KHP-LBNR **40**-A

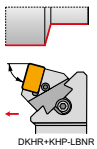
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

PLBN(RL) EXT

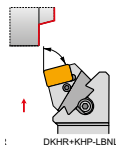
75°	LN..
	40 50
60×60	
290	289

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40×50 60×80	
291, 292	289

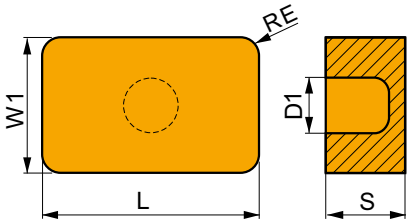
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	 40
40×50 60×80	
291, 292	289

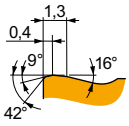
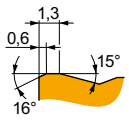
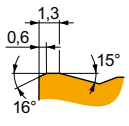
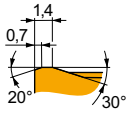
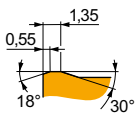
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.																	
LNUX 40-1129002	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.																	
LNUX 40-1129003	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.																	
LNUX 50-1275000	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Conçu pour l'usinage d'ébauche lourde et pour les coupes continues ou fortement interrompues.																	
LNMX 501432E	**T9335**	3.2	■ 45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pour l'usinage en ébauche lourde et pour les coupes continues ou interrompues.																	
LNMX 50-2284000	**T9315**	3.2	■ 60	1.50	25.0	–	–	–	◪ 55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PLBN(RL) EXT

P M K

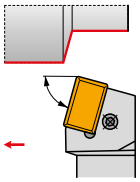
PRAMET

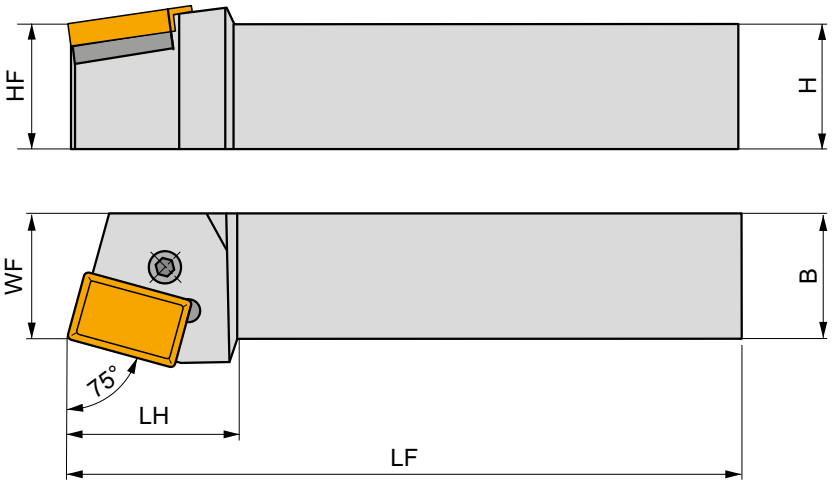
P

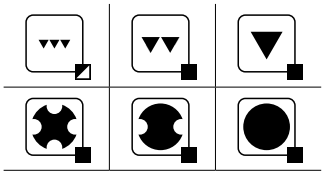


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes LNUX à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° pour le tournage lourd, à fixation par levier pour plaquettes négatives LN.. 40 ou 50. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 60x60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

				Nm							
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL73	LNX 500432P	–	–	–	–	–	–	–	–	UP 1515A-T15P	SDR T15P

KHP-LBN(RL)

P M K

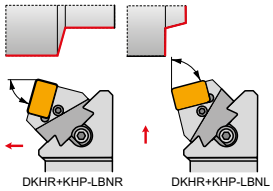
PRAMET

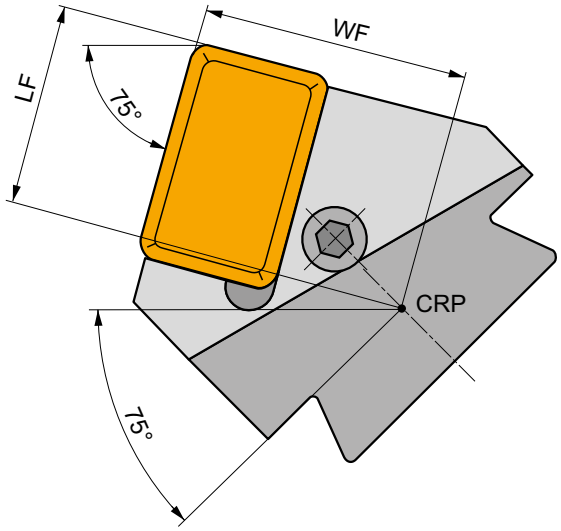
P

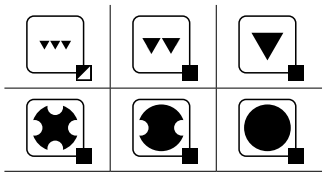


Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes LNUX à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives LNUX 40. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**KHP-LBNR 40-A**	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

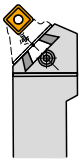
DKH(RL)

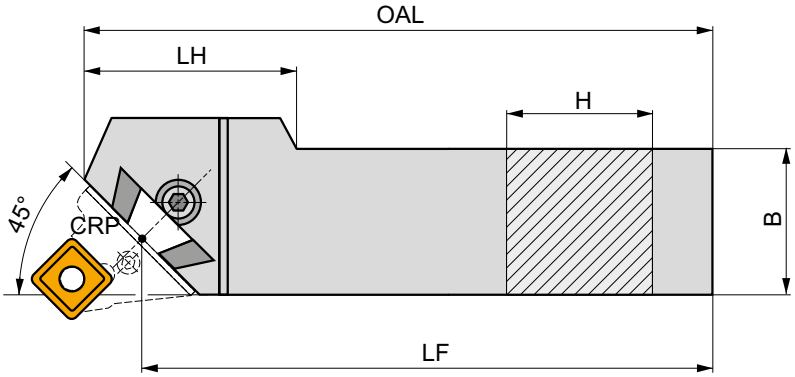
PRAMET

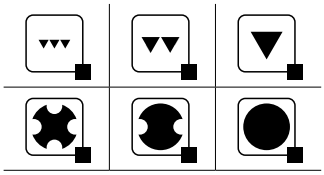


Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Disponible avec une taille de manchee de 40x50 à 60x80 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN 09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUETTES EN CARBURE

RNMG



294

PLAQUETTES CER

RNGN CER

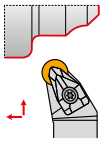


294

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
RNMG **12**0400E-08	DRSNR 2525 M **12**

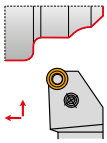
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DRSN(RL) EXT



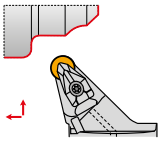
RN..
12
25×25
295 / 294

PRSN(RL) EXT



RN..
12 15 19
25×25 40×40
296 / 294

C.-DRSN(RL) EXT NEW

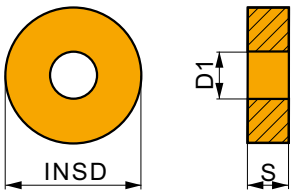


RN..
12
C6
297 / 294

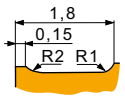
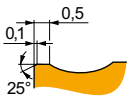
RNMG

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



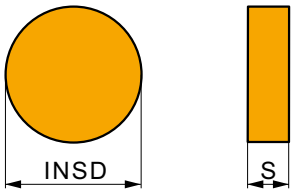
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC S																	
Géométrie 08 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
RNMG 120400E-08	**T5305**	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	**T5305**	–	295	0.70	3.0	–	–	–	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9315	–	225	0.70	3.0	–	–	–	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	**T9315**	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
Géométrie 081 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
RNMG 250900E-081	**T9315**	–	145	0.90	5.0	–	–	–	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9325	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

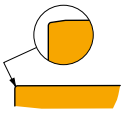
RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																				
RNGN 090300 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

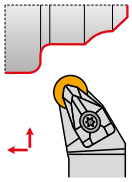
DRSN(RL) EXT

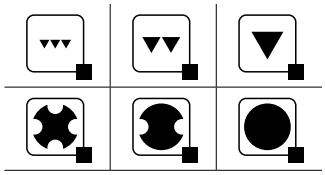
P M K H

PRAMET

D

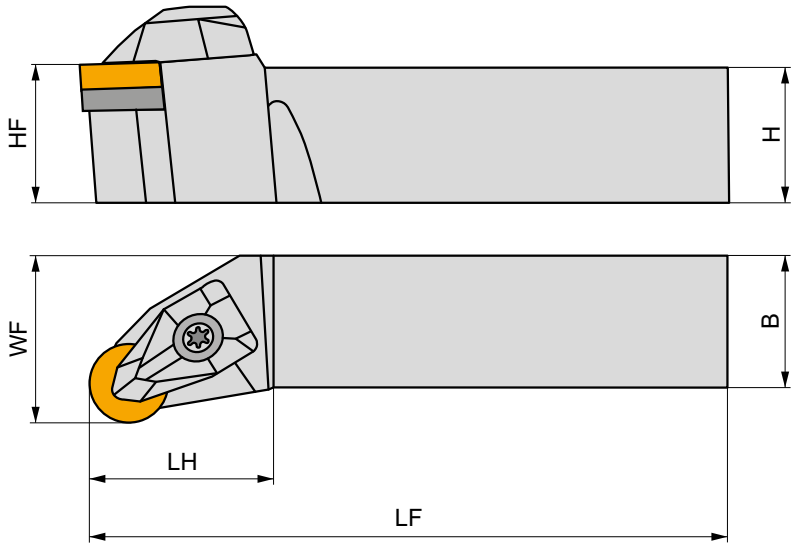


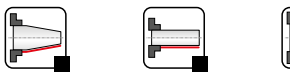




Porte-outil extérieur pour plaquettes RN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par bride pour plaquettes négatives RN.. 12. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90°et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.





	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	**DRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

P M K H

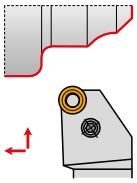
PRAMET

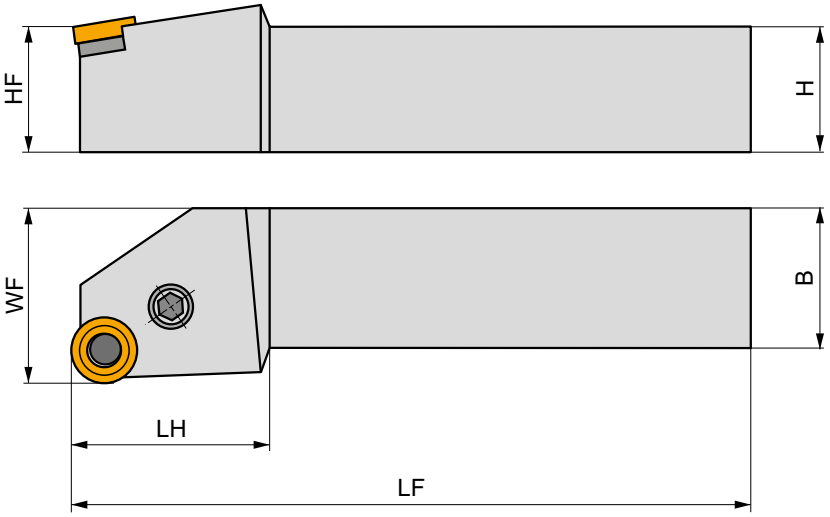
P

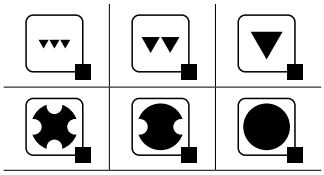


Porte-outil extérieur pour plaquettes RN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) à fixation par levier pour plaquettes négatives RN.. 12, 15 ou 19. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
	PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L	**PRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
	PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

C.-DRSN(RL) EXT

P M K H

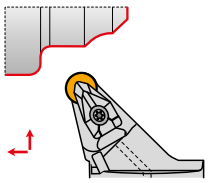
PRAMET

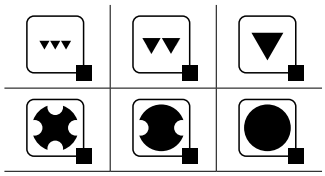
D

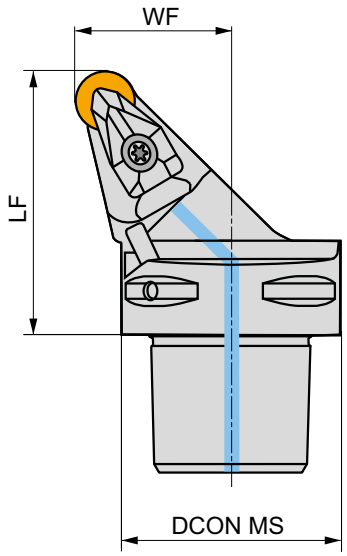


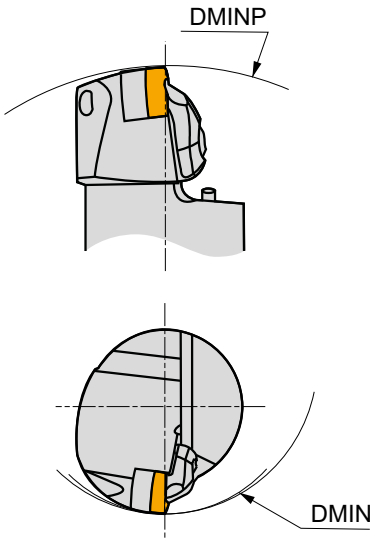
Outil extérieur à changement rapide PSC pour plaquettes RN.. à fixer par bride

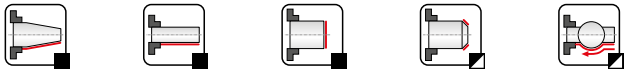
Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et à fixation par bride pour plaquettes négatives RN.. 12. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage jusqu'à 90° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

PLAQUETTES EN CARBURE

SNMA



300

SNMG



301

SNMM



307

SNMX



311

PLAQUETTES CER

SNGA CER



311

SNGN CER



312

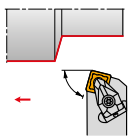
TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)

Plaquette	Porte-outil
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

12
15
19

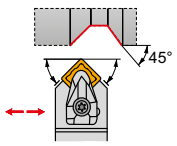
20×20
40×40

313

300 – 312

DSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

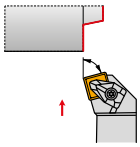
20×20
40×40

315

300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
19

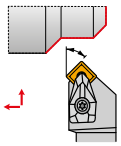
25×25
32×32

316

300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



SN..

12
15
19

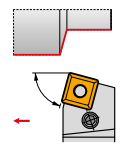
20×20
40×40

317

300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



SN..

12
15
19
25

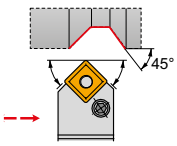
20×20
50×50

318

300 – 312

PSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

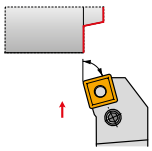
20×20
50×50

320

300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
15
19
25

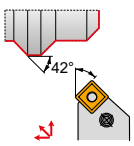
20×20
50×50

321

300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



SN..

19
25

40×40
50×50

323

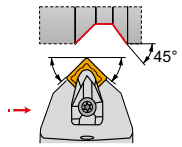
300 – 312

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT NEW

45°



SN..

12
19

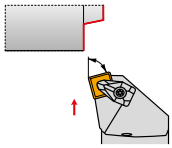
C4 / C6

324

300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12

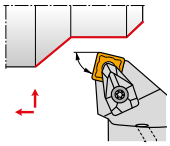
C4

325

300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12
19

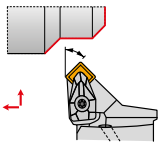
C4 / C6

326

300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°



SN..

12

C4 / C5

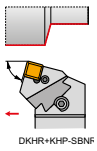
327

300 – 312

TOURNAGE ISO – ÉBAUCHE LOURDE - EXTÉRIEUR

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°



SN..

25

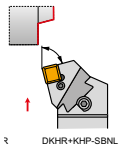
40×50 / 60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°



SN..

25

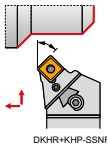
40×50 / 60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°



SN..

19
25

40×50 / 60×80

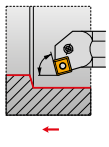
329, 330

300 – 312

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

PSKN(RL) INT

93°



SN..

11
15

32 / 80

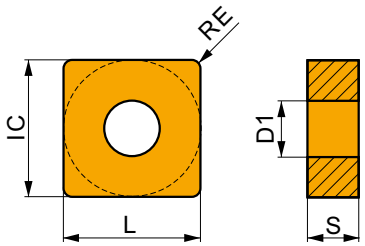
331

300 – 312

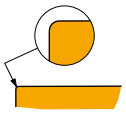
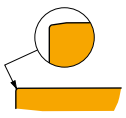
SNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	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	9.525



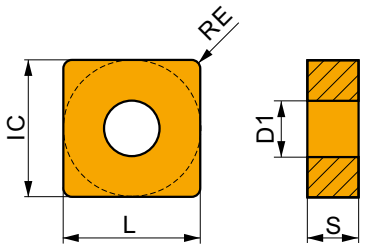
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
SNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
SNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 250724	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
SNMA 250924	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
																				
Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
SNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

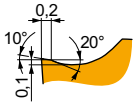
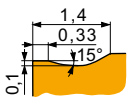
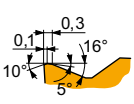
SNMG

PRAMET

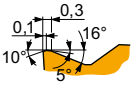
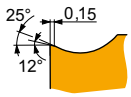
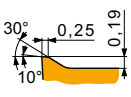
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



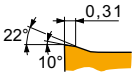
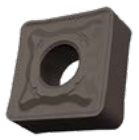
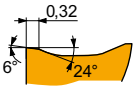
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
SNMG 120404E-FM	**T6310**	0.4	■ 175	0.20	2.1	◪ 125	0.18	2.1	■ 140	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.14	1.7	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 195	0.20	2.1	◪ 150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.20	2.1	◪ 105	0.18	2.1	■ 170	0.20	2.1	–	–	–	◪ 45	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	■ 175	0.20	2.1	◪ 105	0.18	2.1	■ 165	0.20	2.1	–	–	–	◪ 40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.20	2.1	◪ 105	0.18	2.1	◪ 160	0.20	2.1	–	–	–	◪ 40	0.14	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.20	2.1	–	–	–	◪ 255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	2.1	◪ 140	0.18	2.1	◪ 225	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 235	0.20	2.1	◪ 180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 215	0.20	2.1	◪ 125	0.18	2.1	■ 200	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 205	0.20	2.1	◪ 120	0.18	2.1	■ 190	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 235	0.20	2.1	◪ 125	0.18	2.1	◪ 190	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	■ 355	0.20	2.1	–	–	–	◪ 335	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	◪ 300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 290	0.20	2.1	◪ 170	0.18	2.1	◪ 275	0.20	2.1	–	–	–	◪ 65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM	**T8330**	1.2	■ 200	0.27	2.1	◪ 120	0.24	2.1	■ 190	0.27	2.1	–	–	–	◪ 50	0.19	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	■ 220	0.27	2.1	◪ 120	0.24	2.1	◪ 180	0.27	2.1	–	–	–	◪ 45	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	■ 300	0.27	2.1	–	–	–	◪ 285	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 270	0.27	2.1	◪ 160	0.24	2.1	◪ 255	0.27	2.1	–	–	–	◪ 60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120416E-FM	**T8330**	1.6	■ 200	0.32	2.1	◪ 120	0.29	2.1	■ 190	0.32	2.1	–	–	–	◪ 50	0.22	1.7	–	–	–
	T8430	1.6	■ 220	0.32	2.1	◪ 120	0.29	2.1	◪ 180	0.32	2.1	–	–	–	◪ 45	0.22	1.7	–	–	–
	T9325	1.6	■ 260	0.32	2.1	◪ 155	0.29	2.1	◪ 245	0.32	2.1	–	–	–	◪ 55	0.22	1.7	–	–	–
																				
			Géométrie KR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	◪ 265	0.35	3.8	–	–	–	■ 250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 235	0.35	3.8	–	–	–	■ 220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	◪ 265	0.40	3.8	–	–	–	■ 250	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 240	0.40	3.8	–	–	–	■ 225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
																				
			Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMG 120408E-M	**T5305**	0.8	◪ 290	0.32	2.1	–	–	–	■ 275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 260	0.32	2.1	–	–	–	■ 245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 255	0.32	2.1	–	–	–	◪ 240	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 235	0.32	2.1	–	–	–	◪ 220	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	◪ 195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

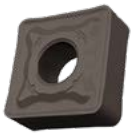
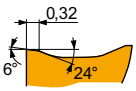
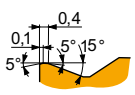
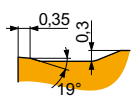
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMG 120412E-M	**T9315**	1.2	230	0.40	2.1	–	–	–	215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	210	0.40	2.1	–	–	–	195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	**T9315**	1.2	220	0.40	3.4	–	–	–	205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	–	–	–	185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	**T9315**	1.2	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	**T9315**	1.6	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
SNMG 120404E-NF	**T6310**	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	340	0.19	1.7	–	–	–	320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–
																				
Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																				
SNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–

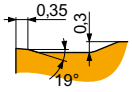
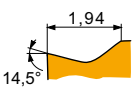
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																				
SNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	2.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.25	2.1	–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.25	2.1	–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.25	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	2.1	–	–	–
	T7325	1.2	◪	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	2.1	–	–	–
	T7335	1.6	◪	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	2.1	–	–	–
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR	**T6310**	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	3.0	–	–	–
	T7325	1.2	◪	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	3.0	–	–	–
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR	**T6310**	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	45	0.32	4.2	–	–	–
	T7325	1.6	◪	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.32	4.2	–	–	–
																				
Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																				
SNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 150616-NRM	**T7325**	1.6	◪	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■	55	0.36	4.0	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■	50	0.36	4.0	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	55	0.36	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■	50	0.36	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
SNMG 250724-NRM	**T7325**	2.4	◪	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0		–	–	–	◪	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

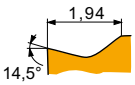
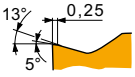
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																				
SNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie R pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMG 120408E-R	**6640**	0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	–	–	–	190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	255	0.45	3.8	–	–	–	240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	–	–	–	205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R	**T9315**	1.6	205	0.50	3.8	–	–	–	190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	250	0.45	4.5	–	–	–	235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	–	–	–	190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R	**T5315**	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R	**6640**	1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	–	–	–	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	–	–	–	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R	**T9310**	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	–	–	–	185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	–	–	–	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	295	0.45	4.0	–	–	–	280	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	–	–	–	250	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	–	–	–	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM	**T5315**	1.6	270	0.50	4.0	–	–	–	255	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	–	–	–	215	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM	**T5315**	1.2	255	0.45	5.0	–	–	–	240	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	–	–	–	230	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	–	–	–	210	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM	**T7335**	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	–	–	–	215	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	–	–	–	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	–	–	–	225	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	–	–	–	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	285	0.50	7.0	–	–	–	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	–	–	–	235	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	–	–	–	225	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	–	–	–	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																				
SNMG 120404E-SF	**T7325**	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–

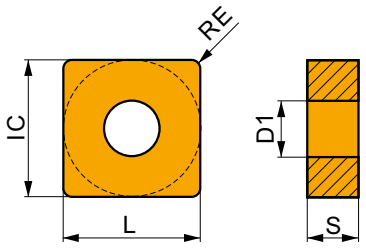
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																	
SNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0
																				
			Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM	**T7325**	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	**T7325**	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

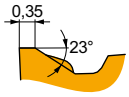
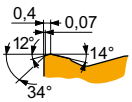
SNMM

PRAMET

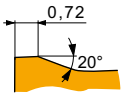
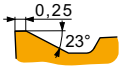
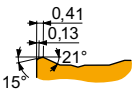
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



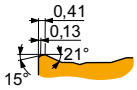
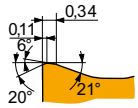
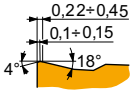
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie DR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMM 120412E-DR	**T9315**	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	**T9325**	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	**6640**	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie HR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMM 190616E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	**6640**	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	**T8345**	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

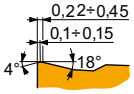
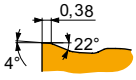
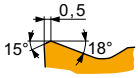
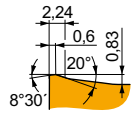
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			Géométrie HR2 pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMM 190616-HR2	**T9315**	1.6	■ 115	0.65	8.9	–	–	–	◪ 105	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 85	0.65	8.9	◪ 50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	**T9315**	2.4	■ 105	0.85	8.9	–	–	–	◪ 95	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	8.9	◪ 45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	**T9226**	2.4	■ 85	0.85	11.0	◪ 50	0.77	11.0	◪ 80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	0.85	11.0	–	–	–	◪ 95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	◪ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	**T9315**	3.2	■ 95	1.00	11.0	–	–	–	◪ 90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	**T9226**	2.4	■ 85	0.85	11.0	◪ 50	0.77	11.0	◪ 80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 105	0.85	11.0	–	–	–	◪ 95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.85	11.0	◪ 45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	**T9315**	3.2	■ 95	1.00	11.0	–	–	–	◪ 90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 75	1.00	11.0	◪ 45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Géométrie NR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMM 120408E-NR	**T7325**	0.8	◪ 185	0.40	3.0	■ 140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.40	3.0	■ 95	0.36	3.0	◪ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.40	3.0	■ 120	0.36	3.0	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
			Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	◪ 175	0.40	4.7	■ 135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.32	3.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.40	4.7	■ 130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.32	3.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.7	■ 90	0.36	4.7	◪ 145	0.40	4.7	–	–	–	◪ 35	0.32	3.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.7	■ 90	0.36	4.7	◪ 135	0.40	4.7	–	–	–	◪ 35	0.32	3.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.40	4.7	■ 115	0.36	4.7	◪ 185	0.40	4.7	–	–	–	◪ 40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	◪ 165	0.45	4.7	■ 125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	3.8	–	–	–
	T8330	1.2	■ 160	0.45	4.7	■ 95	0.41	4.7	◪ 150	0.45	4.7	–	–	–	◪ 40	0.36	3.8	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.45	4.7	■ 90	0.41	4.7	◪ 135	0.45	4.7	–	–	–	◪ 35	0.36	3.8	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.45	4.7	■ 120	0.41	4.7	◪ 190	0.45	4.7	–	–	–	◪ 45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2	**T7325**	1.2	◪ 170	0.45	6.0	■ 130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.45	6.0	■ 125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	■ 155	0.45	6.0	■ 90	0.41	6.0	◪ 145	0.45	6.0	–	–	–	◪ 35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.45	6.0	■ 90	0.41	6.0	◪ 135	0.45	6.0	–	–	–	◪ 35	0.36	4.8	–	–	–
	T9325	1.2	■ 195	0.45	6.0	■ 115	0.41	6.0	◪ 185	0.45	6.0	–	–	–	◪ 40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2	**T7335**	1.6	◪ 165	0.50	6.0	■ 125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	■ 190	0.50	6.0	■ 110	0.45	6.0	◪ 180	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2	**T7335**	1.2	◪ 160	0.45	8.0	■ 120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.36	6.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.45	8.0	■ 110	0.41	8.0	◪ 180	0.45	8.0	–	–	–	◪ 40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	◪ 175	0.50	8.0	■ 135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.40	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 160	0.50	8.0	■ 120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.40	6.4	–	–	–
	T8330	1.6	■ 155	0.50	8.0	■ 90	0.45	8.0	◪ 145	0.50	8.0	–	–	–	◪ 35	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	■ 155	0.50	8.0	■ 85	0.45	8.0	◪ 130	0.50	8.0	–	–	–	◪ 30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	■ 210	0.50	8.0	–	–	–	◪ 195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 185	0.50	8.0	■ 110	0.45	8.0	◪ 175	0.50	8.0	–	–	–	◪ 40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2	**T7325**	2.4	◪ 155	0.80	8.0	■ 120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.56	6.4	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 145	0.80	8.0	■ 110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.56	6.4	–	–	–
	T9325	2.4	■ 165	0.80	8.0	■ 95	0.72	8.0	◪ 155	0.80	8.0	–	–	–	◪ 35	0.56	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	P				M				K				N				S				H			
		(mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																							
SNMM 250724E-NR2	**T7335**	2.4	◪	100	0.80	12.0	■	75	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.56	9.6		–	–	–
	T8330	2.4	■	85	0.80	12.0	■	50	0.72	12.0	◪	80	0.80	12.0		–	–	–	◪	20	0.56	9.6		–	–	–
	T8430	2.4	■	85	0.80	12.0	■	45	0.72	12.0	◪	70	0.80	12.0		–	–	–	◪	15	0.56	9.6		–	–	–
	T9226	2.4	■	95	0.80	12.0	■	55	0.72	12.0	◪	90	0.80	12.0		–	–	–	◪	20	0.56	9.6		–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.80	12.0		–	–	–	◪	110	0.80	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	■	105	0.80	12.0	■	60	0.72	12.0	◪	95	0.80	12.0		–	–	–	◪	20	0.56	9.6		–	–	–
SNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	◪	105	0.80	12.0	■	80	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.56	9.6		–	–	–
	T7335	2.4	◪	100	0.80	12.0	■	75	0.72	12.0		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.56	9.6		–	–	–
	T9226	2.4	■	95	0.80	12.0	■	55	0.72	12.0	◪	90	0.80	12.0		–	–	–	◪	20	0.56	9.6		–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.80	12.0		–	–	–	◪	110	0.80	12.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	■	105	0.80	12.0	■	60	0.72	12.0	◪	95	0.80	12.0		–	–	–	◪	20	0.56	9.6		–	–	–
			Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																							
SNMM 250716-NRM	**T7325**	1.6	◪	115	0.45	9.0	■	85	0.41	9.0		–	–	–		–	–	–	■	35	0.36	7.2		–	–	–
	T7335	1.6	◪	110	0.45	9.0	■	85	0.41	9.0		–	–	–		–	–	–	■	35	0.36	7.2		–	–	–
	T9315	1.6	■	135	0.45	9.0		–	–	–	◪	125	0.45	9.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250724-NRM	**T7325**	2.4	◪	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0		–	–	–		–	–	–	■	30	0.46	7.2		–	–	–
	T7335	2.4	◪	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0		–	–	–		–	–	–	■	30	0.46	7.2		–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0		–	–	–	◪	110	0.65	9.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	◪	105	0.70	9.0	■	80	0.63	9.0		–	–	–		–	–	–	■	30	0.49	7.2		–	–	–
	T7335	2.4	◪	95	0.70	9.0	■	70	0.63	9.0		–	–	–		–	–	–	■	30	0.49	7.2		–	–	–
	T9315	2.4	■	120	0.70	9.0		–	–	–	◪	110	0.70	9.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																							
SNMM 120408E-OR	**T9315**	0.8	■	220	0.40	4.7		–	–	–	◪	205	0.40	4.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	195	0.40	4.7	◪	115	0.36	4.7	◪	185	0.40	4.7		–	–	–	◪	40	0.32	3.8		–	–	–
	T9335	0.8	■	175	0.40	4.7	◪	105	0.36	4.7		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.32	3.8		–	–	–
SNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	■	225	0.45	4.7		–	–	–	◪	210	0.45	4.7		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.7	◪	120	0.41	4.7	◪	190	0.45	4.7		–	–	–	◪	45	0.36	3.8		–	–	–
SNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	■	200	0.50	4.7	◪	120	0.45	4.7	◪	190	0.50	4.7		–	–	–	◪	45	0.40	3.8		–	–	–
SNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	■	185	0.45	6.0	◪	110	0.41	6.0	◪	175	0.45	6.0		–	–	–	◪	40	0.41	4.8		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.40	6.0	◪	100	0.36	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.36	4.8		–	–	–
SNMM 150612E-OR	**T9325**	1.2	■	195	0.45	6.0	◪	115	0.41	6.0	◪	185	0.45	6.0		–	–	–	◪	40	0.36	4.8		–	–	–
	T9335	1.2	■	165	0.45	6.0	◪	95	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.36	4.8		–	–	–
SNMM 150616E-OR	**T9315**	1.6	■	215	0.50	6.0		–	–	–	◪	200	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	◪	110	0.45	6.0	◪	180	0.50	6.0		–	–	–	◪	40	0.40	4.8		–	–	–
SNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	■	150	0.45	8.0	◪	90	0.41	8.0	■	140	0.45	8.0		–	–	–	◪	35	0.36	6.4		–	–	–
	T8430	1.2	■	150	0.45	8.0	◪	80	0.41	8.0	◪	125	0.45	8.0		–	–	–	◪	30	0.36	6.4		–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.45	8.0		–	–	–	◪	195	0.45	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	190	0.45	8.0	◪	110	0.41	8.0	◪	180	0.45	8.0		–	–	–	◪	40	0.36	6.4		–	–	–
	T9335	1.2	■	165	0.45	8.0	◪	95	0.41	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.36	6.4		–	–	–
SNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	■	155	0.50	8.0	◪	90	0.45	8.0	■	145	0.50	8.0		–	–	–	◪	35	0.40	6.4		–	–	–
	T8345	1.6	■	125	0.50	8.0	◪	75	0.45	8.0	◪	115	0.50	8.0		–	–	–	◪	30	0.40	6.4		–	–	–
	T8430	1.6	■	155	0.50	8.0	◪	85	0.45	8.0	◪	130	0.50	8.0		–	–	–	◪	30	0.40	6.4		–	–	–
	T9315	1.6	■	210	0.50	8.0		–	–	–	◪	195	0.50	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.6	■	185	0.50	8.0	◪	110	0.45	8.0	◪	175	0.50	8.0		–	–	–	◪	40	0.40	6.4		–	–	–
	T9335	1.6	■	160	0.50	8.0	◪	95	0.45	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.40	6.4		–	–	–
SNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	■	180	0.80	8.0		–	–	–	◪	170	0.80	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	■	165	0.80	8.0	◪	95	0.72	8.0	◪	155	0.80	8.0		–	–	–	◪	35	0.56	6.4		–	–	–
SNMM 250716E-OR	**T9226**	1.6	■	115	0.50	12.0	◪	65	0.45	12.0	◪	105	0.50	12.0		–	–	–	◪	20	0.45	9.6		–	–	–
	T9325	1.6	■	120	0.55	12.0	◪	70	0.50	12.0	◪	110	0.55	12.0		–	–	–	◪	25	0.50	9.6		–	–	–

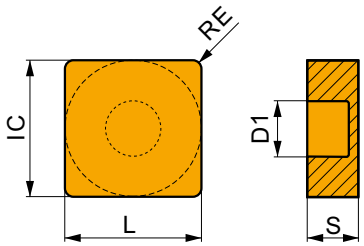
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMM 250724E-OR	**T8330**	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR	**T8430**	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
																				
Géométrie OR1 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.4	–	–	–
																				
Géométrie SR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
SNMM 250724S-SR	**6640**	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	**T9335**	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie 923 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à fortement interrompues.																				
SNMM 190616S-923	**T8330**	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	–	–	–	30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	**T8330**	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	–	–	–	20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	**T8345**	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250932S-923	**T9226**	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	–	–	–	15	0.70	8.8	–	–	–

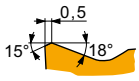
SNMX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



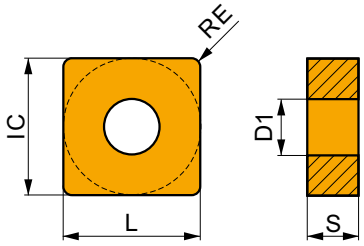
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			 Géométrie SR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																	
SNMX 251224S-SR	**T8345**	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

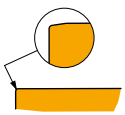
SNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



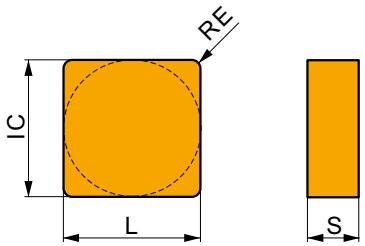
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			 Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
SNGA 120408 T01025	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

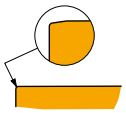
SNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
SNGN 090308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪	620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT

P M K N S H

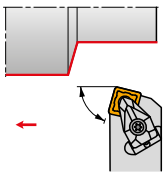
PRAMET

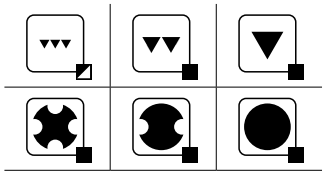
D

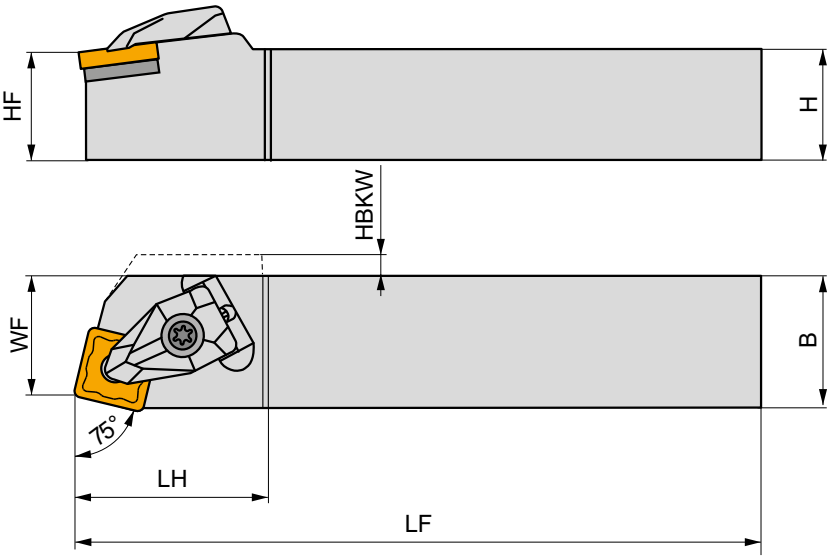


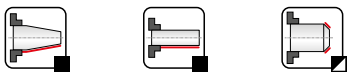
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSBNR 2020 K 12**	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–
L	**DSBNL 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

			
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

P M K N S H

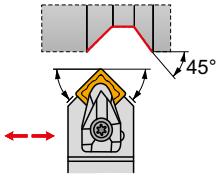
PRAMET

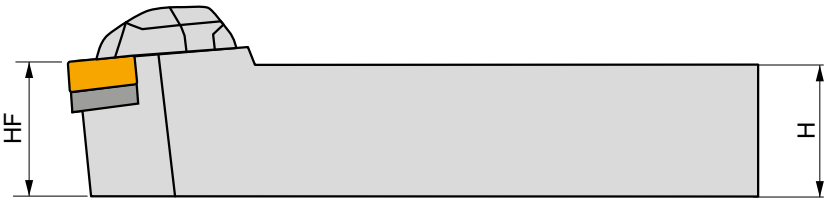
D

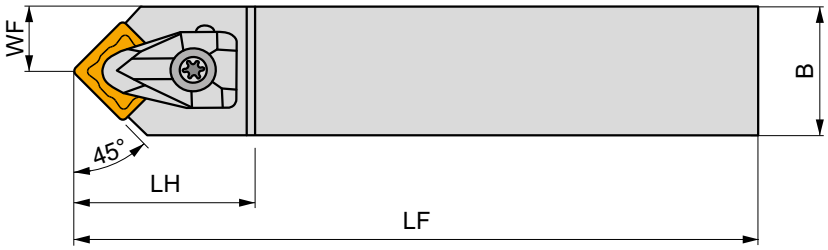


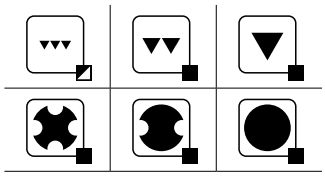
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur neutre (N) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, 19 ou 25. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N	**DSDNN 2525 M 12**	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	–	LK T25P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSKN(RL) EXT

P M K N S H

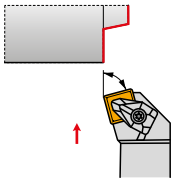
PRAMET

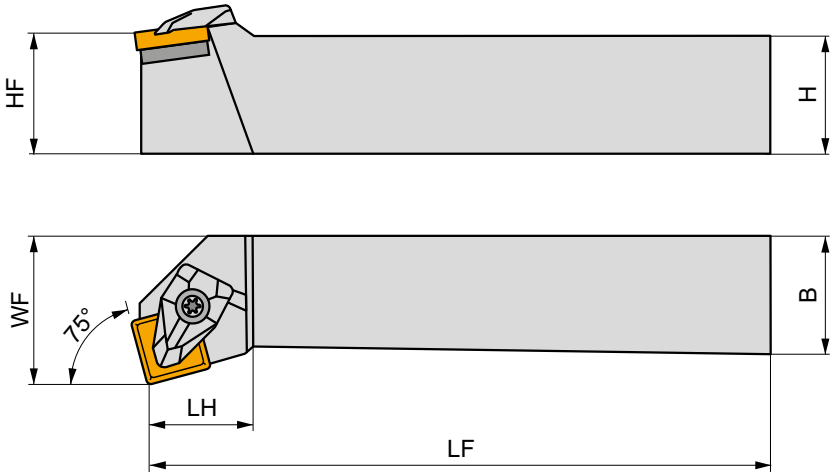
D

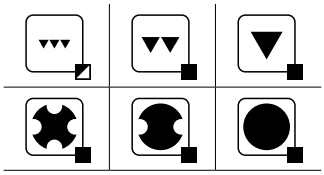


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12 ou 19. Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSKNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	**DSKNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

DSSN(RL) EXT

P M K N S H

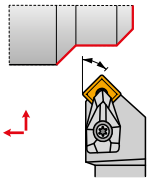
PRAMET

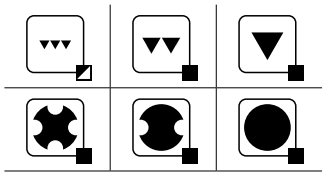
D

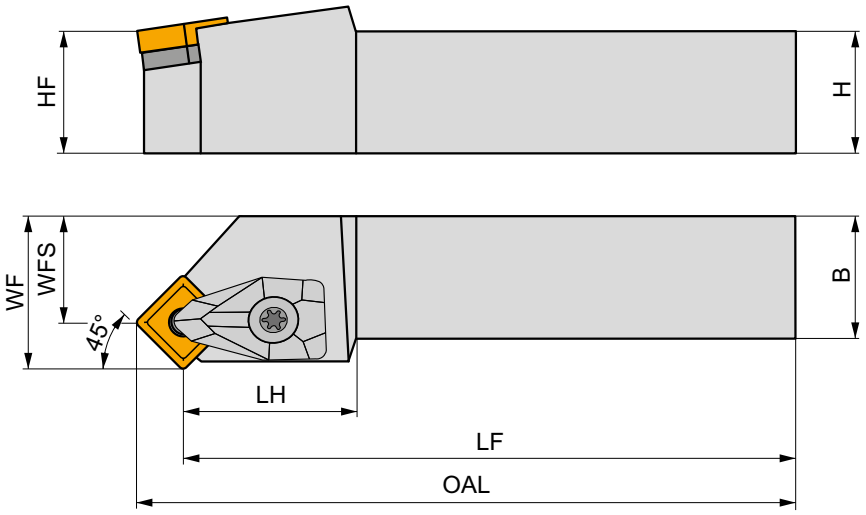


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12, 15 ou 19. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–
L	**DSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

P M K N S H

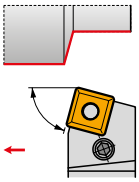
PRAMET

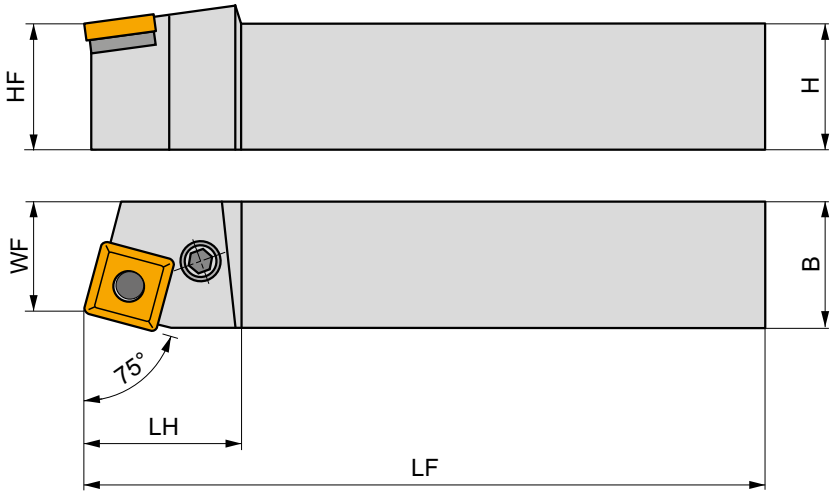
P

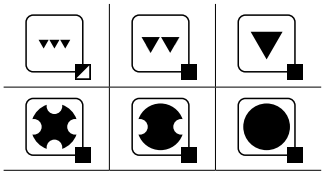


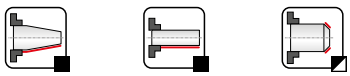
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, 19 ou 25. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNL 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
	PSBNL 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**PSBNL 5050 T 2512-A**	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

P M K N S H

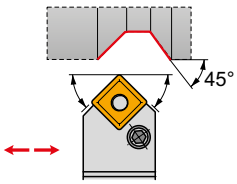
PRAMET

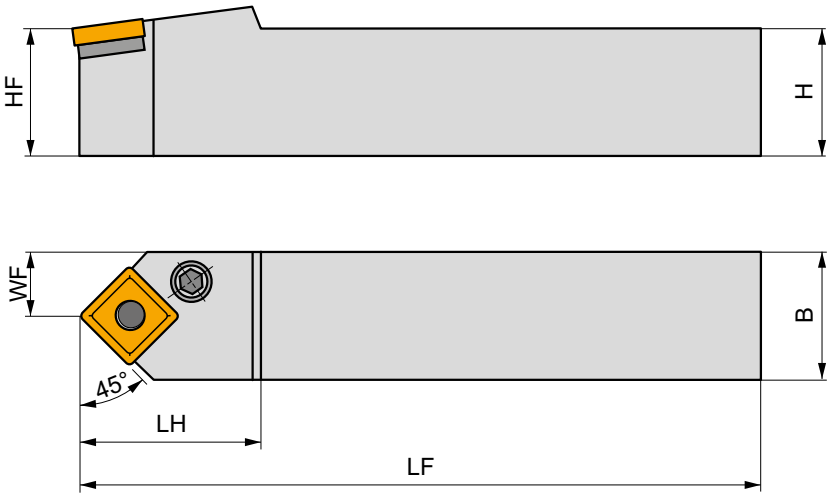
P

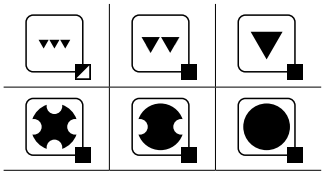


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur neutre (N) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, 19 ou 25. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 jusqu'à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PSKN(RL) EXT

P M K N S H

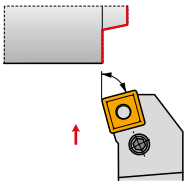
PRAMET

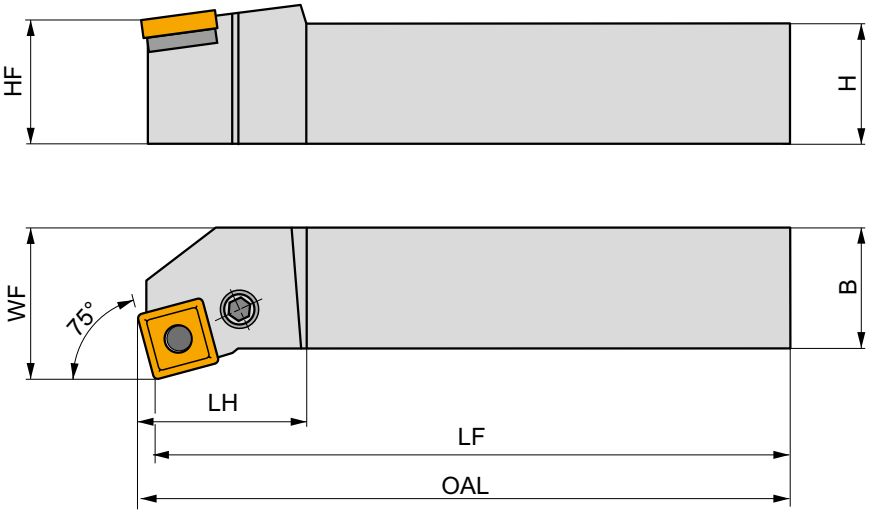
P

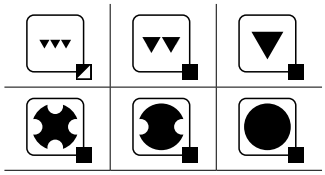


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, 19 ou 25. Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

PSSN(RL) EXT

P M K N S H

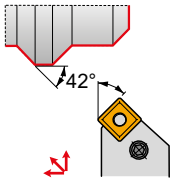
PRAMET

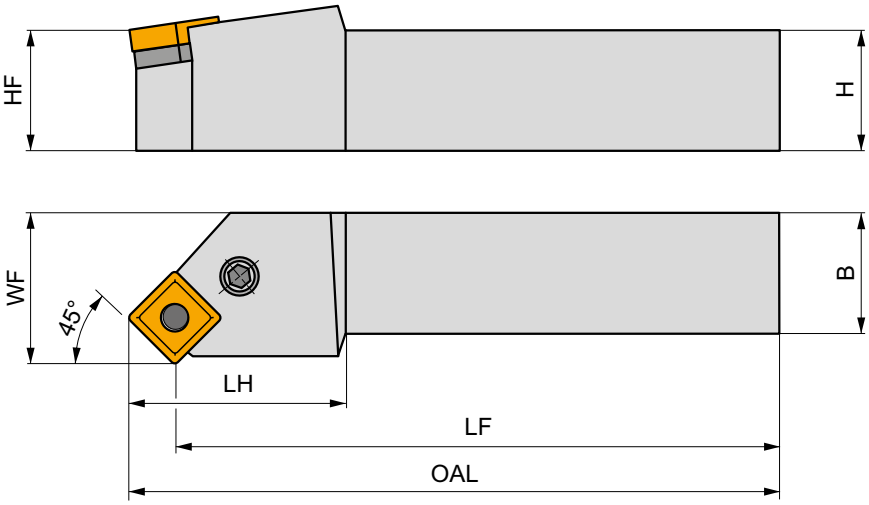
P

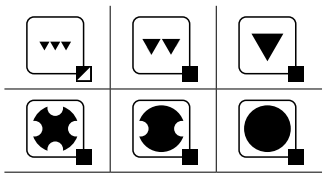


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 45° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 12, 15, 19 ou 25. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 50x50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	**PSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DSDNN EXT

P M K N S H

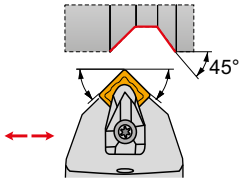
PRAMET

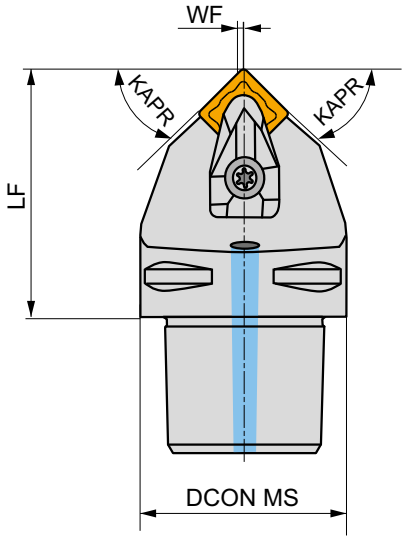
D

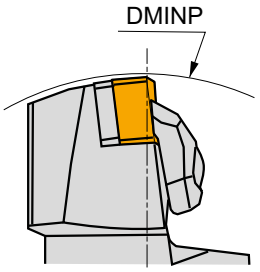


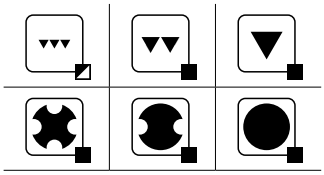
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

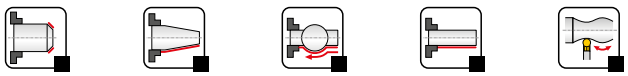
Outil extérieur neutre (N) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 45°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12 ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm					
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSKN(RL) EXT

P M K N S H

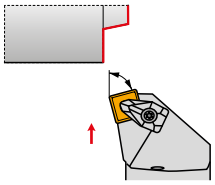
PRAMET

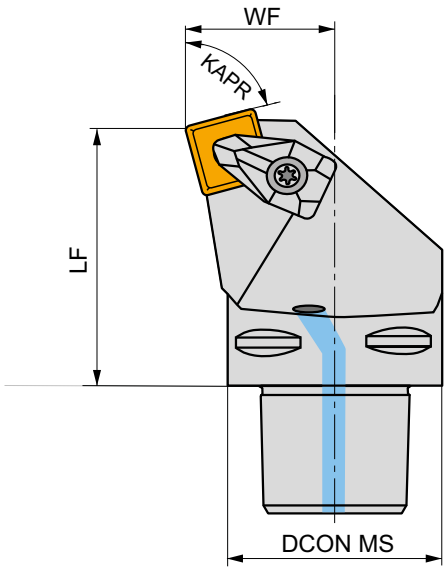
D

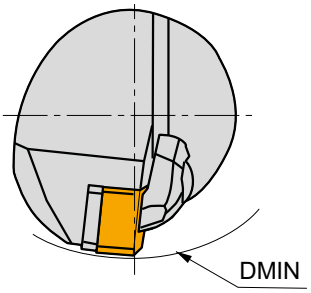


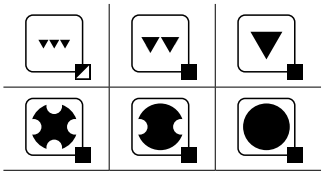
Outil ext. à changement rapide PSC, angle d'attaque 75° (face) pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12. Convient pour le dressage de face sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSRN(RL) EXT

P M K N S H

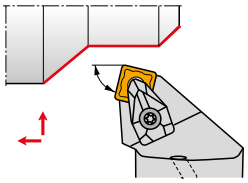
PRAMET

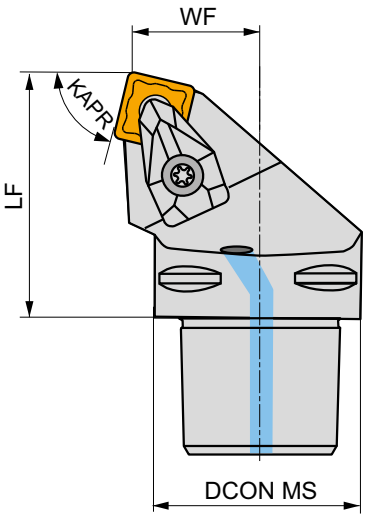
D

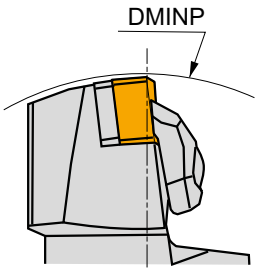


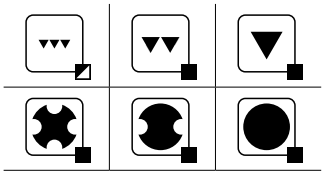
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

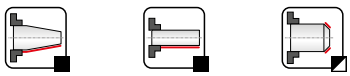
Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12 ou 19. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie de l'outil.











	Produit	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSRNR-22050-12**	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	**C4-DSRNL-22050-12**	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSSN(RL) EXT

P M K N S H

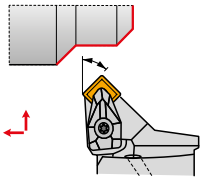
PRAMET

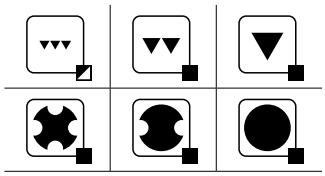
D

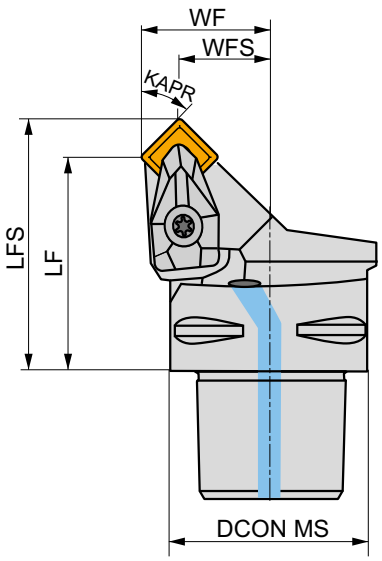


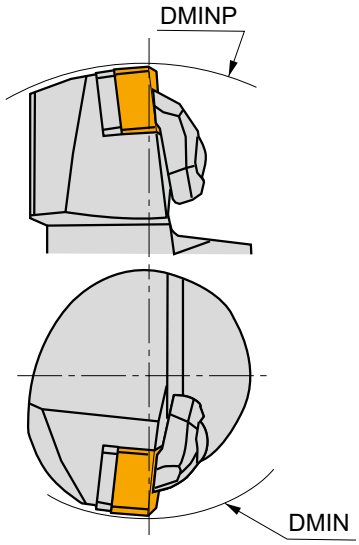
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 45°, à fixation par bride pour plaquettes négatives SN.. 12. Convient pour le dressage de face et le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le copiage et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.
















	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSSNR-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	**C4-DSSNL-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

KHP-SBN(RL)

P M K

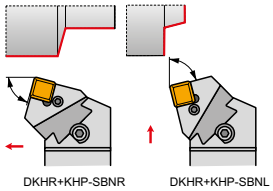
PRAMET

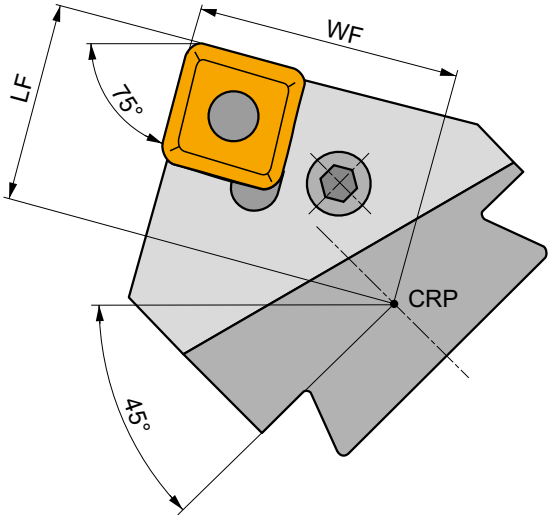
P

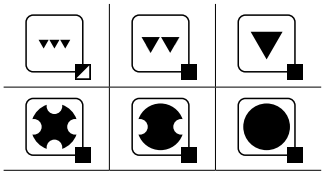


Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 75° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 19 ou 25. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face et le chanfreinage. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
	KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
	KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

P M K

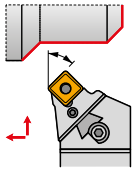
PRAMET

P

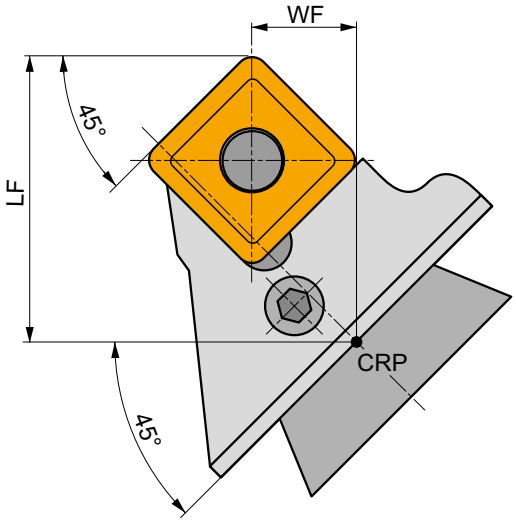


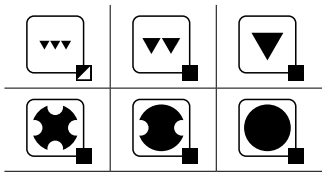
Cartouche de tournage modulaire KHP avec angle d'attaque 45° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Cartouche de tournage lourd à droite (R) ou à gauche (L) avec queue d'aronde à monter sur un porte-outil DKH. Avec angle d'attaque de 45° et à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 19 ou 25. Convient pour pour le chariotage cylindrique ou conique sans épaulement, le dressage de face, le copiage et le chanfreinage . Corps traité pour une plus longue durée de vie.



DKHR+KHP-SSNR







	Produit	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-SSNR 19**	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	**KHP-SSNL 19**	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

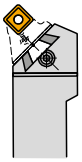
DKH(RL)

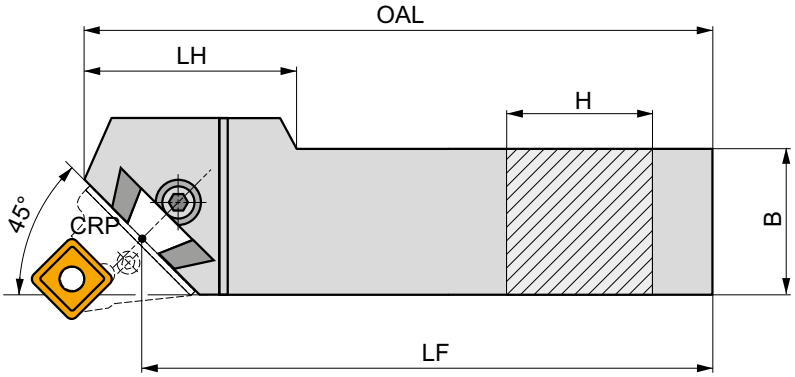
PRAMET

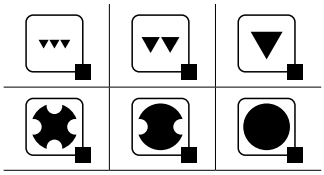


Porte-outil extérieur à manche pour cartouches de tournage lourd KHP/KHS

Porte-outil modulaire de tournage lourd extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour cartouches KHP ou KHS à queue d'aronde. Disponible avec une taille de manchee de 40x50 à 60x80 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	kg		
R	**DKHR 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	**DKHL 4050 V**	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

P M K N S H

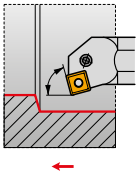
PRAMET

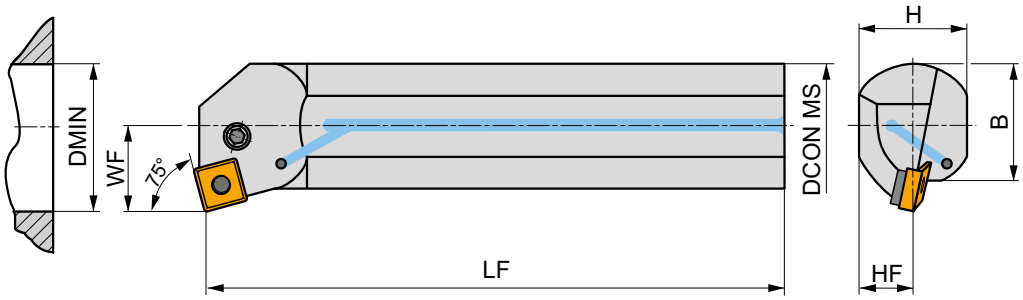
P

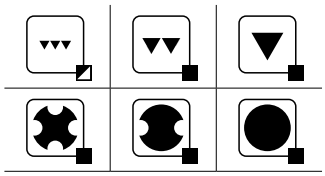


Barre d'alésage avec angle d'attaque 75° pour plaquettes SN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 75°, à fixation par levier pour plaquettes négatives SN.. 12, 15 ou 19. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø40 mm. Pour l'alésage cylindrique ou conique sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø32 à Ø60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	**A32S-PSKNL 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS21	SNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS41	SNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

TN

16/ 22/ 27/ 33

PLAQUETTES EN CARBURE

TNMA



334

TNMG



335

TNMM



342

CER AND PLAQUETTES CBN

TNGA CER



343

TNGN CER



344

TNGA CBN



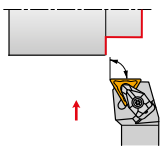
344

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
TNMM **16**0412E-OR	DTFNR 2525 M **16**

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DTFN(RL) EXT

90°



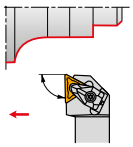
TN..
16
22

20×20 / 25×25

345 | 334 – 344

DTGN(RL) EXT

90°



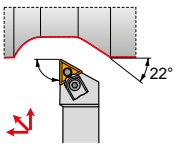
TN..
16
22

20×20 / 32×25

346 | 334 – 344

MTJN(RL) EXT

93°



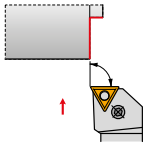
TN..
16
22

16×16 / 32×32

347 | 334 – 344

PTFN(RL) EXT

90°



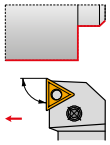
TN..
16
22
27

16×16 / 40×40

348 | 334 – 344

PTGN(RL) EXT

90°



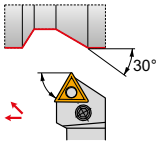
TN..
16
22
27

16×16 / 40×40

349 | 334 – 344

PTTN(RL) EXT

60°



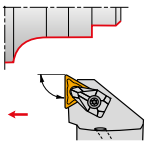
TN..
16
22

20×20 / 32×25

350 | 334 – 344

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93°



TN..
16

C4 / C5

351 | 334 – 344

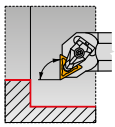
TN

16/ 22/ 27/ 33

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

DTFN(RL) INT

90°



TN..

16
22

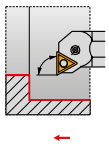
ØDmin 32 / 50

352

334 – 344

PTFN(RL) INT

90°



TN..

16
22

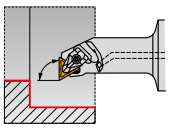
ØDmin 32 / 50

353

334 – 344

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°



TN..

16

ØDmin 32

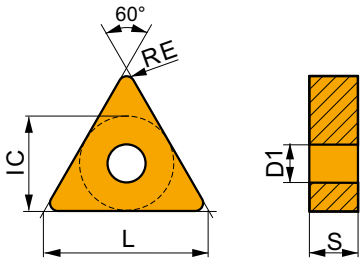
354

334 – 344

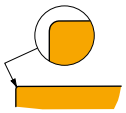
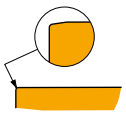
TNMA

PRAMET

	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



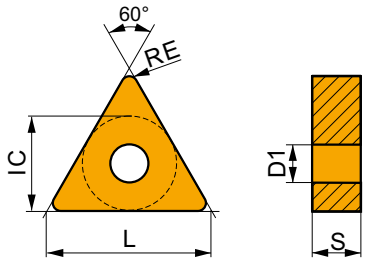
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TNMA 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 160412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 220408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 220412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
			 Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TNMA 160408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

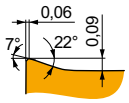
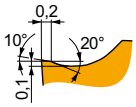
TNMG

PRAMET

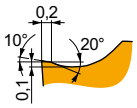
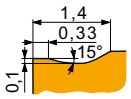
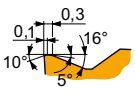
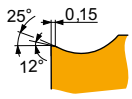
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



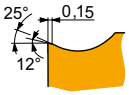
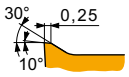
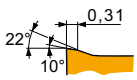
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
TNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF	**T7325**	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
TNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	–	–	–	230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	–	–	–	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	–	–	–	265	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	–	–	–	240	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM	**T8330**	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	–	–	–	30	0.22	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

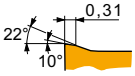
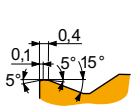
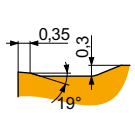
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
TNMG 220408E-FM	**T8330**	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
																				
Géométrie KR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMG 160408E-KR	**T5305**	0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	215	0.20	1.6	–	–	–	200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	205	0.20	1.6	–	–	–	190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	180	0.20	1.6	–	–	–	170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	250	0.30	1.6	–	–	–	235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.30	1.6	–	–	–	210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.8	220	0.30	1.6	–	–	–	205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	205	0.30	1.6	–	–	–	190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	185	0.30	1.6	–	–	–	175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M	**T5315**	1.2	215	0.40	1.6	–	–	–	200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	190	0.40	1.6	–	–	–	180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	170	0.40	1.6	–	–	–	160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M	**T5305**	0.8	245	0.30	2.1	–	–	–	230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M	**T5315**	1.2	205	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	185	0.40	2.1	–	–	–	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	2.1	–	–	–	155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
TNMG 160404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	1.4	–	–	–	240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–

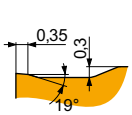
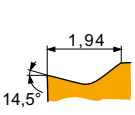
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																	
TNMG 160408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
																				
			Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																	
TNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 220408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM	**T7325**	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
																				
			Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																	
TNMG 160404E-NMR	**T6310**	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–

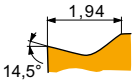
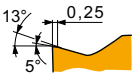
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.																				
TNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 165	0.30	1.7	■ 125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 195	0.30	1.7	■ 115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 135	0.30	2.1	■ 95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 150	0.30	2.1	■ 115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 135	0.30	2.1	■ 80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 145	0.30	2.1	■ 80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.30	2.1	■ 105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 140	0.30	2.1	■ 100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 160	0.30	2.1	■ 120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.30	2.1	■ 110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.7	–	–	–
																				
Géométrie R pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMG 160408E-R	**T5305**	0.8	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	■ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 185	0.40	3.0	–	–	–	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	**T5315**	1.2	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	■ 185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 160	0.40	3.0	–	–	–	◪ 150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	**T9315**	0.8	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 145	0.40	4.0	–	–	–	◪ 135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	**T9310**	1.2	■ 185	0.40	4.0	–	–	–	◪ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 170	0.40	4.0	–	–	–	◪ 160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 155	0.40	4.0	–	–	–	◪ 145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	**T9315**	1.6	■ 180	0.40	4.0	–	–	–	◪ 170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMG 160408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 245	0.40	3.0	–	–	–	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 210	0.40	3.0	–	–	–	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	◪ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

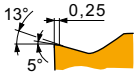
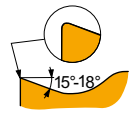
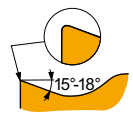
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
TNMG 160412E-RM	**T5305**	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	**T5305**	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM	**T5305**	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM	**T7325**	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM	**T7325**	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270616E-RM	**T7325**	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	–	–	–	125	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM	**T7325**	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270632E-RM	**T9335**	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 330924E-RM	**T9226**	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																	
TNMG 160404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	–	–	–	230	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
Géométrie SF avec une coupe positive pour l'usinage en finition des parois fines et pour les coupes continues.																				
TNMG 160408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	**T6310**	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	**T6310**	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
																				
Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM	**T6310**	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

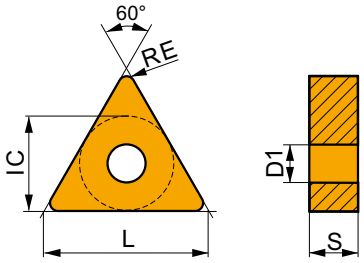
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P				M				K				N				S				H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																									
			Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																						
TNMG 220412E-SM	**T6310**	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	◪	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◪	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.24	1.4		–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.30	1.7		–	–	–	◪	210	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	◪	190	0.30	1.7		–	–	–	◪	45	0.24	1.4		–	–	–
																									
			Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																						
TNMG 160404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408ER-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
																									
			Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																						
TNMG 160404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408EL-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–

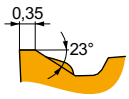
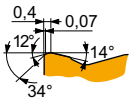
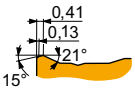
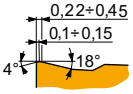
TNMM

PRAMET

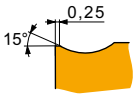
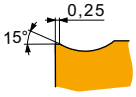
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie DR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMM 160408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220412E-DR	**T9315**	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220416E-DR	**T9325**	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-DR	**T9325**	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie HR pour l'usinage de l'ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMM 270616E-HR	**T9325**	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR	**T9226**	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMM 160408E-NR2	**T9325**	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2	**T7325**	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2	**T7325**	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
																				
Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
TNMM 160408E-OR	**T9315**	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR	**T9315**	0.8	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

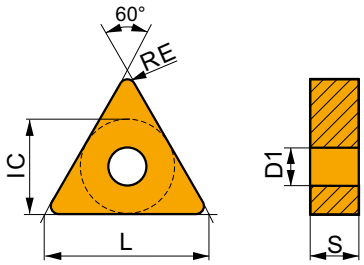
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie ER avec coupe à droite pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
TNMM 220412ER	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–
																				
Géométrie EL avec coupe à gauche pour l'usinage moyen à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
TNMM 220412EL	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–

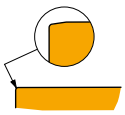
TNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



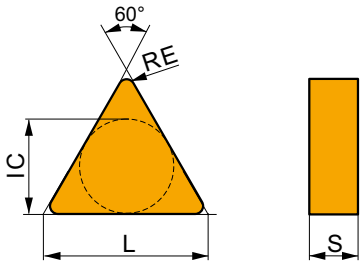
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																				
TNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

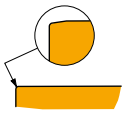
TNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



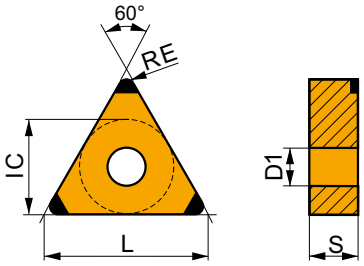
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
TNGN 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

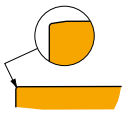
TNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
TNGA 160408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0

DTFN(RL) EXT

P M K N S H

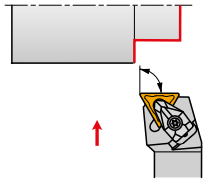
PRAMET

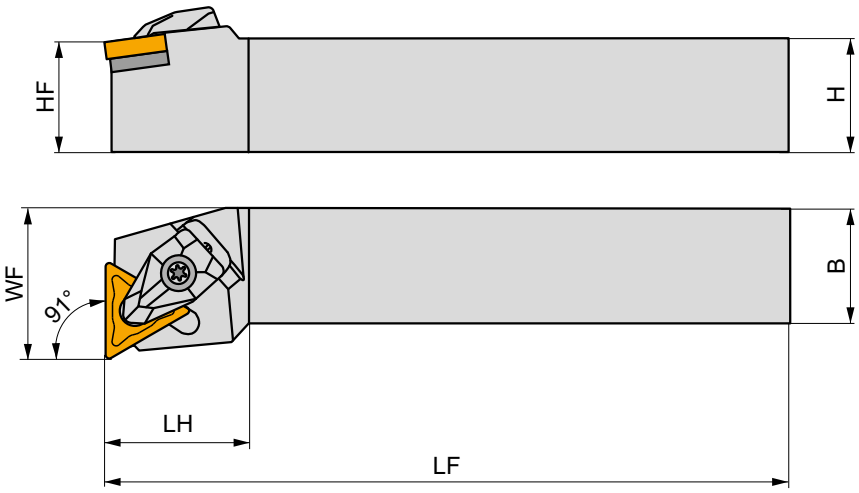
D

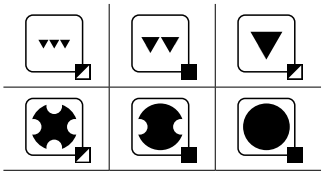


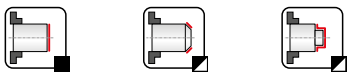
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° (face) pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22. Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 et 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DTFNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	**DTFNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

P M K N S H

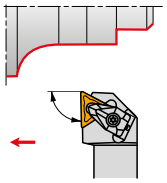
PRAMET

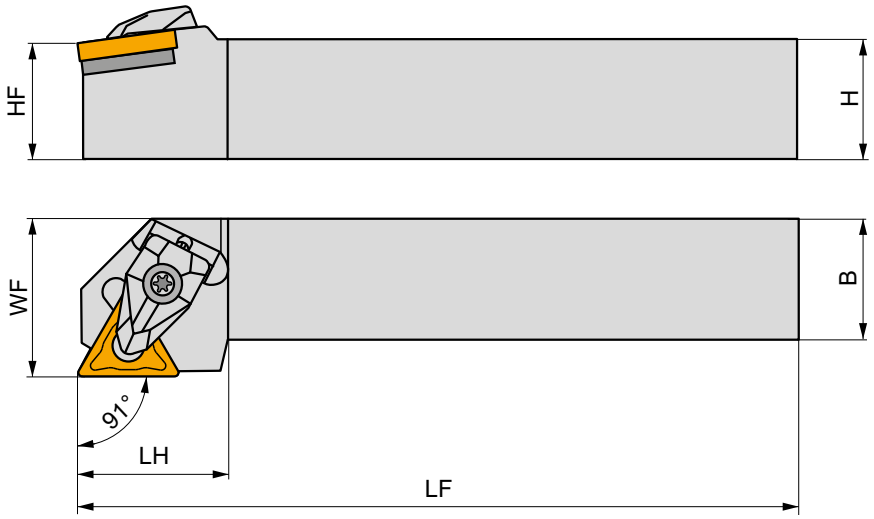
D

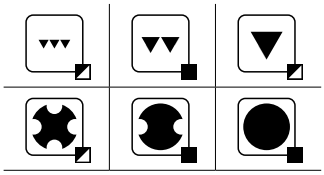


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 91° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
	DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

P M K N S H

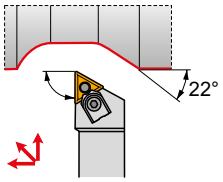
PRAMET

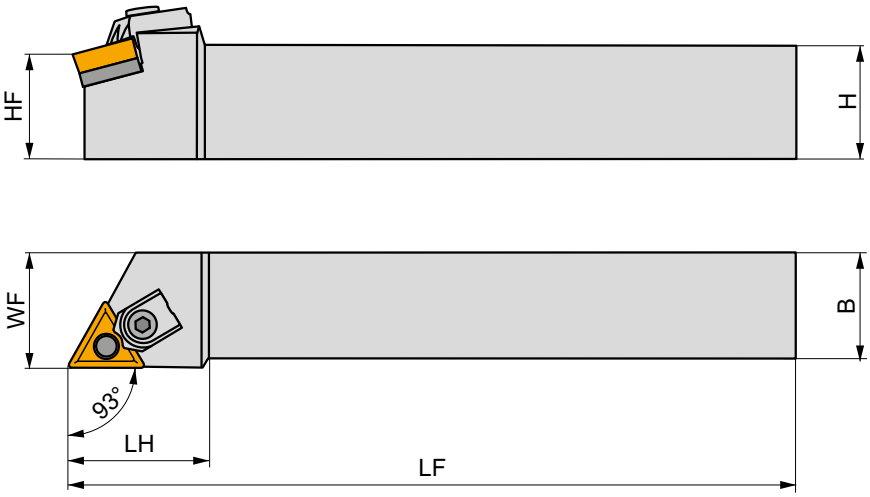
M

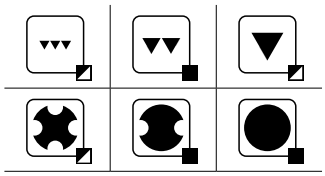


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22.. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 22° et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MTJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	**MTJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 53	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

P M K N S H

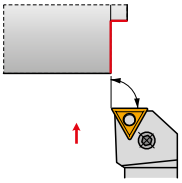
PRAMET

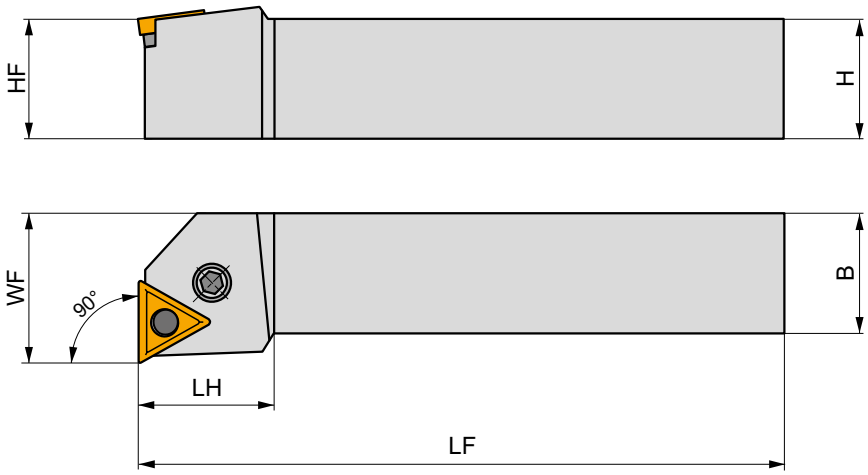
P

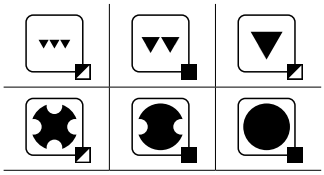


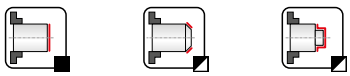
Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° (face) pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN.. 16, 22 ou 27. Convient pour le dressage de face avec ou sans épaulement et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 jusqu'à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTFNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTFNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTGN(RL) EXT

P M K N S H

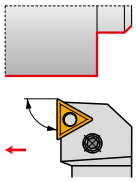
PRAMET

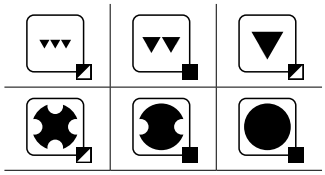
P

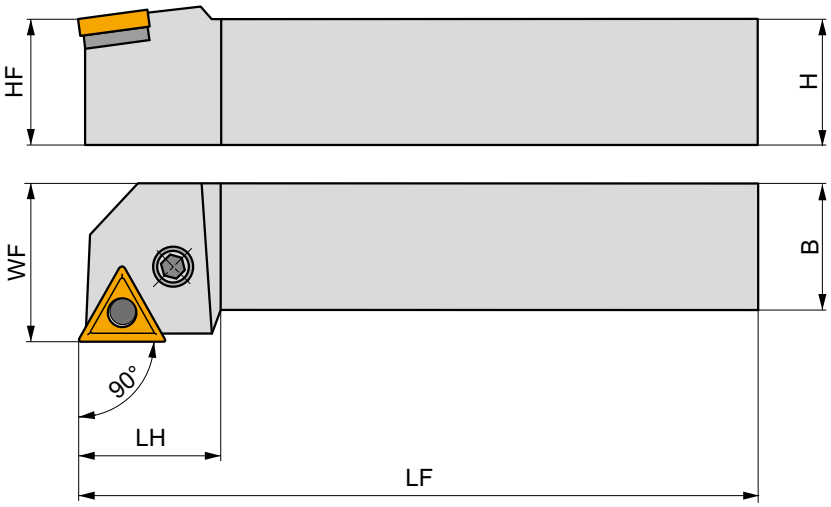


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 90° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 90° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN.. 16, 22 ou 27. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 jusqu'à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTGNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTGNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTTN(RL) EXT

P M K N S H

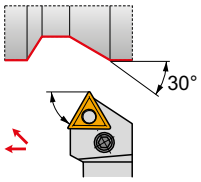
PRAMET

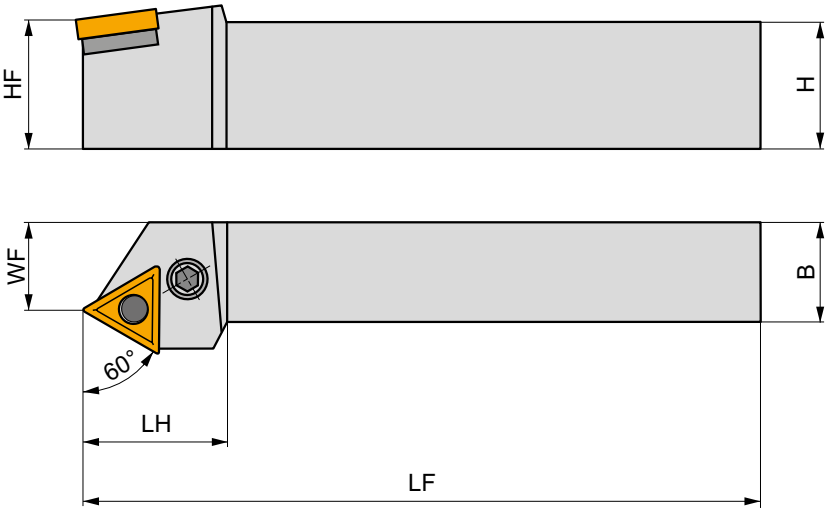
P

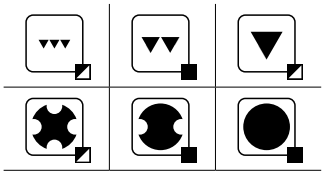


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 60° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 60° et à fixation par levier pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 30° et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTTNR 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L	**PTTNL 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTJN(RL) EXT

P M K N S H

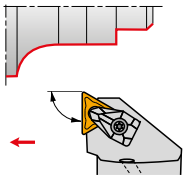
PRAMET

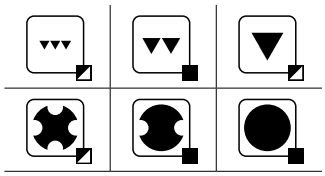
D

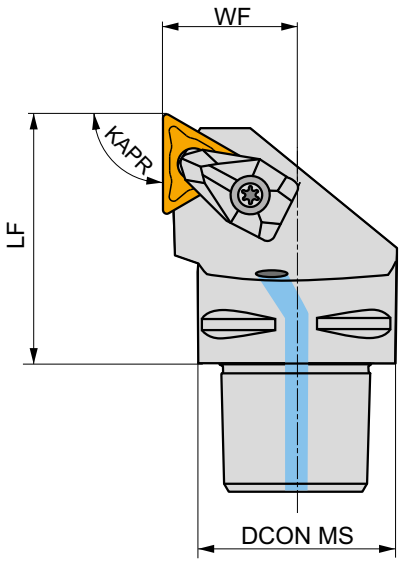


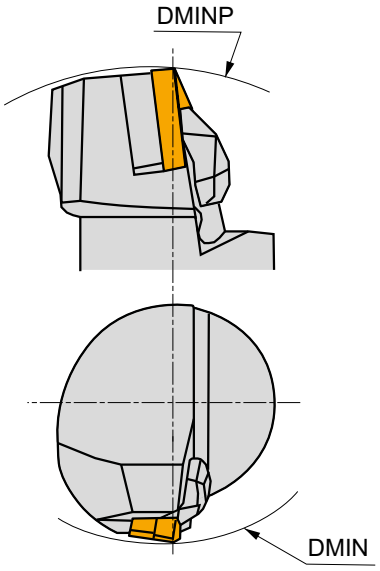
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives TN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 et C5. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DTJNR-27050-16**	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	**C4-DTJNL-27050-16**	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

GI024	TN.. 1604..

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

P M K N S H

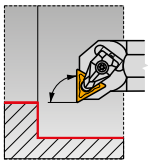
PRAMET

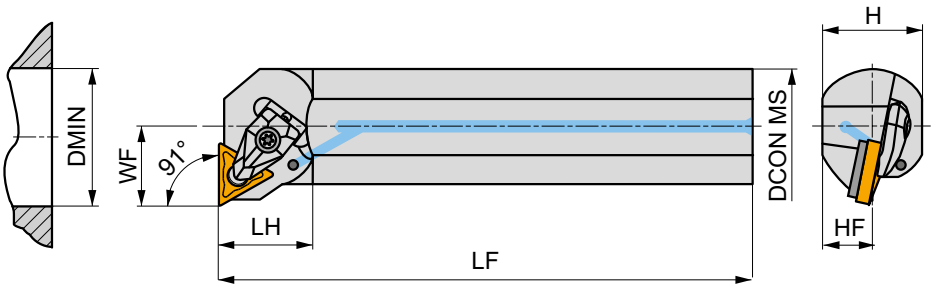
D

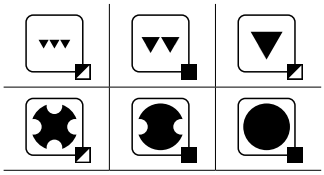


Barre d'alésage avec angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par bride pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

P M K N S H

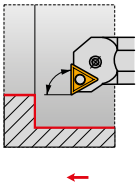
PRAMET

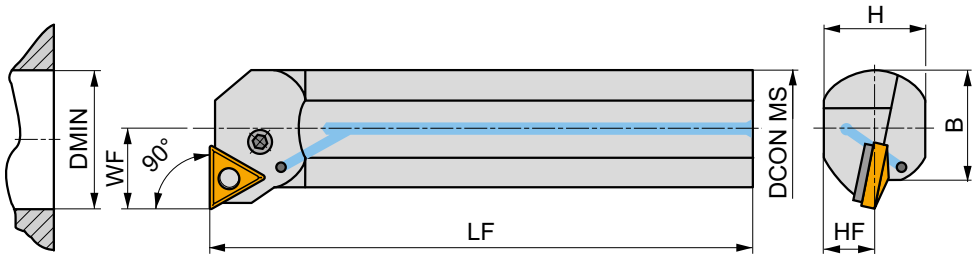
P

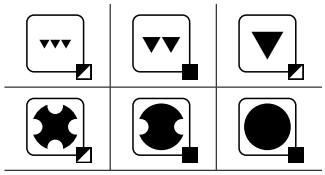


Barre d'alésage avec angle d'attaque 90° pour plaquettes TN.. à fixer par levier

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 90°, à fixation par levier pour plaquettes négatives TN.. 16 ou 22. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue deØ25 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	**A25R-PTFNL 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTFN(RL) INT

P M K N S H

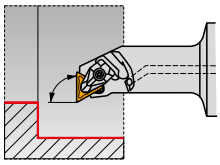
PRAMET

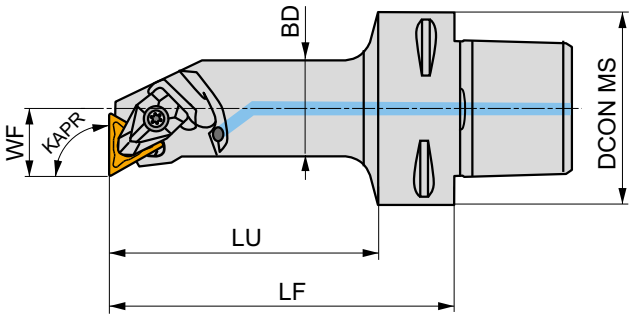
D

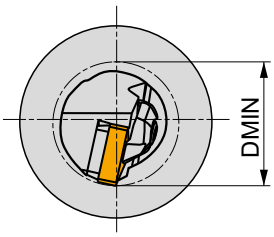


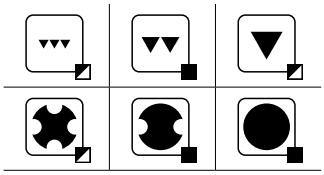
Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 91° pour plaquettes TN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 91°, à fixation par bride pour plaquettes négative TN.. 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Convient pour une large gamme d'applications de tournage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 de longueur 68 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DTFNR-17090-16**	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

VN 16

PLAQUETTES EN CARBURE

VNMG



356

CER AND PLAQUETTES CBN

VNGA CER



359

VNGA CBN



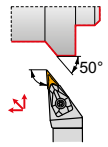
359

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
VNMG 160404E-SF	DVJNL 2020 K 16

TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DVJN(RL) EXT

93° | VN..



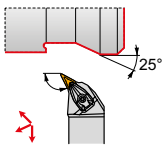
16

20×20 / 32×25

360 | 356 – 359

DVPN(RL) EXT

62°30′ | VN..



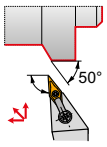
16

20×20 / 32×25

361 | 356 – 359

MVJN(RL) EXT

93° | VN..



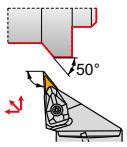
16

20×20 / 32×25

362 | 356 – 359

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93° | VN..



16

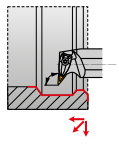
C4 / C6

363 | 356 – 359

TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

DVUN(RL) INT

VN..



16



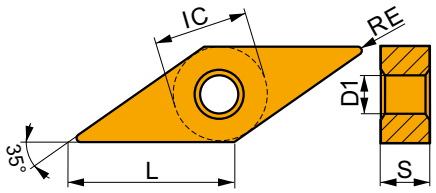
50

364 | 356 – 359

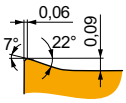
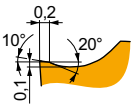
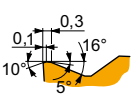
VNMG

PRAMET

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



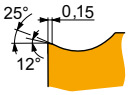
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																				
VNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																				
VNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	30	0.14	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	25	0.14	1.0	–	–	–
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	–	–	–	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	–	–	–	230	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	–	–	–	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	–	–	–	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	–	–	–	45	0.18	1.1	–	–	–
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
VNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	–	–	–	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	–	–	–	160	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	**T9325**	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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)	

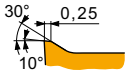




Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.

VNMG 160404E-NF	**T6310**	0.4	■	140	0.12	1.2	■	100	0.11	1.2	◪	110	0.12	1.2	◪	420	0.14	1.2	◪	40	0.11	1.0		–	–	–
	T7325	0.4	◪	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.16	1.0		–	–	–
	T7335	0.4	◪	140	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.16	1.0		–	–	–
	T8315	0.4	◪	150	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	◪	140	0.12	1.2	◪	450	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0		–	–	–
	T8330	0.4	■	140	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	◪	130	0.12	1.2	◪	420	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0		–	–	–
	T8430	0.4	■	175	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	◪	140	0.12	1.2	◪	480	0.14	1.2	◪	35	0.11	1.0		–	–	–
	T9315	0.4	■	235	0.12	1.2		–	–	–	◪	220	0.12	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	180	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	◪	170	0.18	1.2		–	–	–	◪	40	0.16	1.0		–	–	–
VNMG 160408E-NF	**T6310**	0.8	■	145	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	◪	115	0.17	1.4	◪	435	0.20	1.4	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T7325	0.8	◪	165	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.1		–	–	–
	T7335	0.8	◪	160	0.18	1.4	■	120	0.16	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.16	1.1		–	–	–
	T8315	0.8	◪	160	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	◪	150	0.17	1.4	◪	480	0.20	1.4	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T8330	0.8	■	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	◪	140	0.17	1.4	◪	450	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1		–	–	–
	T8430	0.8	■	175	0.17	1.4	■	95	0.15	1.4	◪	140	0.17	1.4	◪	480	0.20	1.4	◪	35	0.14	1.1		–	–	–
	T9315	0.8	■	240	0.17	1.4		–	–	–	◪	225	0.17	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	210	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	◪	195	0.18	1.4		–	–	–	◪	45	0.16	1.1		–	–	–

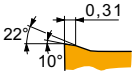




Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.

VNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	◪	145	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.0		–	–	–
	T7335	0.4	◪	140	0.20	1.2	■	105	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.0		–	–	–
	T8315	0.4	◪	135	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2		–	–	–	◪	405	0.24	1.2	◪	30	0.20	1.0		–	–	–
	T8330	0.4	■	125	0.20	1.2	■	75	0.18	1.2		–	–	–	◪	375	0.24	1.2	◪	30	0.20	1.0		–	–	–
	T8430	0.4	■	145	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2		–	–	–	◪	405	0.24	1.2	◪	30	0.20	1.0		–	–	–
	T9325	0.4	■	180	0.20	1.2	■	105	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.20	1.0		–	–	–
VNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	◪	160	0.25	1.4	■	120	0.23	1.4		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.1		–	–	–
	T7335	0.8	◪	155	0.25	1.4	■	120	0.23	1.4		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.1		–	–	–
	T8315	0.8	◪	145	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4		–	–	–	◪	435	0.30	1.4	◪	35	0.20	1.1		–	–	–
	T8330	0.8	■	140	0.25	1.4	■	80	0.23	1.4		–	–	–	◪	420	0.30	1.4	◪	35	0.20	1.1		–	–	–
	T8430	0.8	■	155	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4		–	–	–	◪	435	0.30	1.4	◪	30	0.20	1.1		–	–	–
	T9325	0.8	■	190	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.20	1.1		–	–	–





Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.

VNMG 160404E-NMR	**T7325**	0.4	◪	125	0.20	1.2	■	95	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	■	40	0.18	1.0		–	–	–
	T7335	0.4	◪	120	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	■	35	0.18	1.0		–	–	–
	T9325	0.4	■	155	0.20	1.2	■	90	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.18	1.0		–	–	–
VNMG 160408E-NMR	**T7325**	0.8	◪	130	0.30	1.4	■	100	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	■	40	0.24	1.1		–	–	–
	T7335	0.8	◪	125	0.30	1.4	■	95	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	■	40	0.24	1.1		–	–	–
	T8430	0.8	■	125	0.30	1.4	■	65	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	25	0.24	1.1		–	–	–
	T9315	0.8	■	170	0.30	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	150	0.30	1.4	■	90	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.24	1.1		–	–	–
VNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	◪	140	0.30	1.4	■	105	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	■	45	0.24	1.1		–	–	–
	T8330	1.2	■	120	0.30	1.4	■	70	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	30	0.24	1.1		–	–	–
	T8430	1.2	■	130	0.30	1.4	■	70	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	25	0.24	1.1		–	–	–
	T9325	1.2	■	160	0.30	1.4	■	95	0.27	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.24	1.1		–	–	–

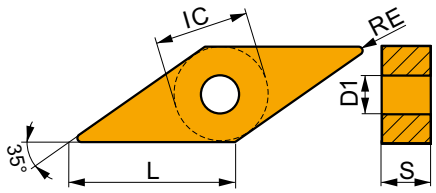
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
	1,94 / 14,5°																			
			Géométrie SF avec une coupe fortement positive pour l'usinage en finition fine et pour l'usinage de parois fines avec des coupes continues.																	
VNMG 160404E-SF	**T6310**	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	■ 40	0.11	1.0	■ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 140	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	■ 25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 125	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	◪ 30	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 175	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	◪ 165	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SF	**T6310**	0.8	■ 140	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 110	0.17	1.4	◪ 420	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	■ 30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 85	0.15	1.4	■ 135	0.17	1.4	◪ 435	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 135	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 230	0.17	1.4	–	–	–	◪ 215	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 205	0.17	1.4	■ 120	0.15	1.4	◪ 190	0.17	1.4	–	–	–	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	■ 145	0.20	1.4	■ 100	0.18	1.4	■ 115	0.20	1.4	◪ 435	0.24	1.4	■ 40	0.16	1.1	■ 25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 165	0.20	1.4	■ 125	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.16	1.1	–	–	–
	13° / 0,25 / 5°																			
			Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																	
VNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	■ 120	0.18	1.2	■ 85	0.16	1.2	■ 95	0.18	1.2	◪ 360	0.22	1.2	■ 35	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 135	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 120	0.18	1.2	■ 70	0.16	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 360	0.22	1.2	◪ 30	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 135	0.18	1.2	■ 75	0.16	1.2	◪ 110	0.18	1.2	◪ 375	0.22	1.2	◪ 25	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.18	1.2	–	–	–	◪ 180	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.18	1.2	■ 100	0.16	1.2	◪ 160	0.18	1.2	–	–	–	◪ 35	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	■ 125	0.25	1.4	■ 90	0.23	1.4	■ 100	0.25	1.4	◪ 375	0.30	1.4	■ 35	0.20	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 145	0.25	1.4	■ 110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.25	1.4	■ 75	0.23	1.4	■ 115	0.25	1.4	◪ 375	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 140	0.25	1.4	■ 75	0.23	1.4	◪ 115	0.25	1.4	◪ 390	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 195	0.25	1.4	–	–	–	◪ 185	0.25	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.25	1.4	■ 100	0.23	1.4	◪ 160	0.25	1.4	–	–	–	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	■ 125	0.30	1.4	■ 90	0.27	1.4	■ 100	0.30	1.4	◪ 375	0.36	1.4	■ 35	0.24	1.1	◪ 25	0.15	1.0

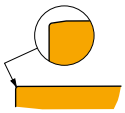
VNGA CER

PRAMET

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



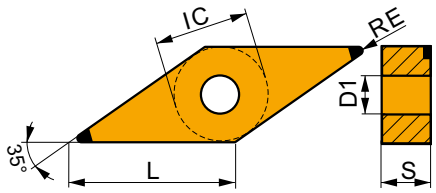
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pour l'usinage à grande vitesse et pour les coupes continues.																	
VNGA 160404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

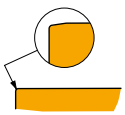
VNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
VNGA 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

DVJN(RL) EXT

P M K N S H

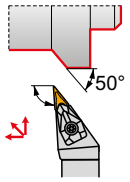
PRAMET

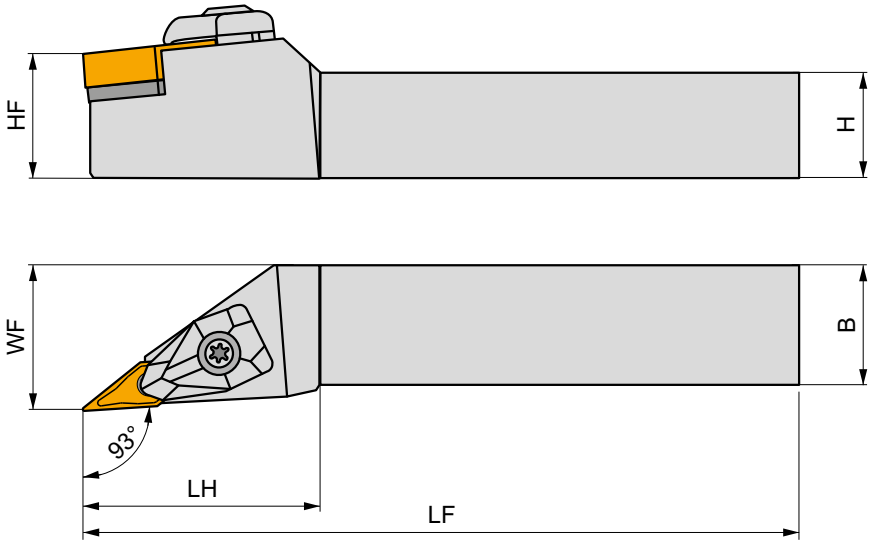
D

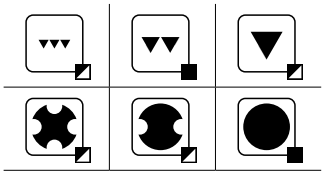


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

P M K N S H

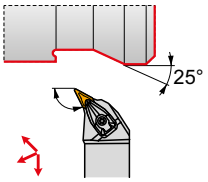
PRAMET

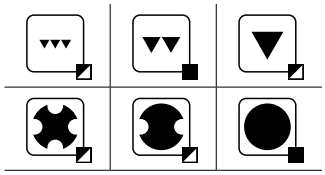
D

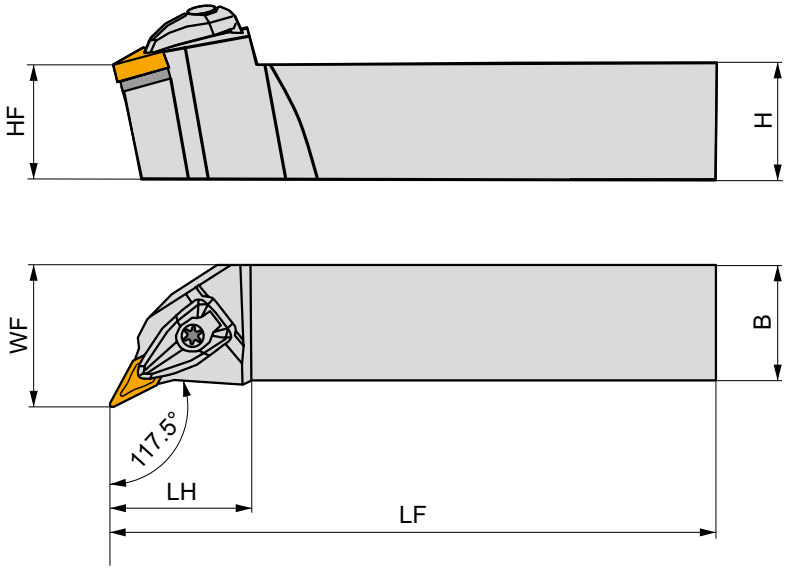


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 117,5° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 117,5° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et pour le dressage de face avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 25° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 et 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVPNR 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L	**DVPNL 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

P M K N S H

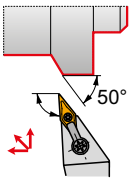
PRAMET

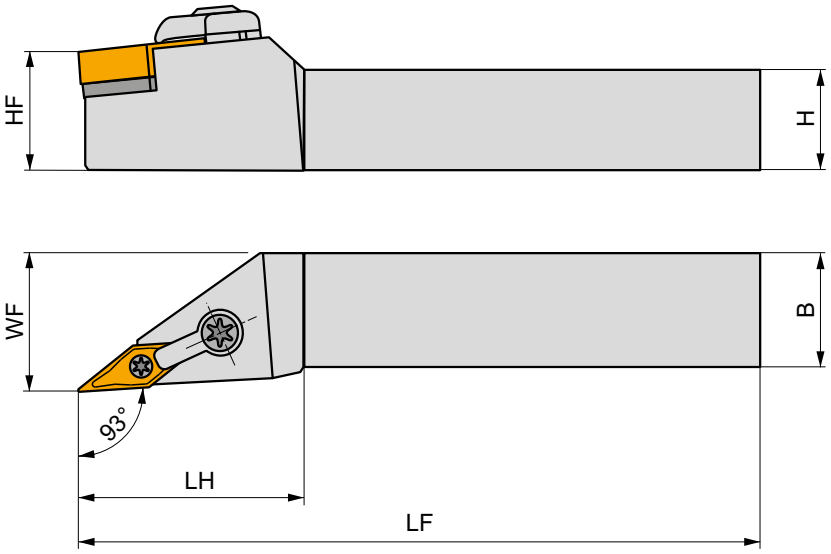
M

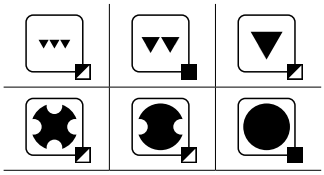


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 93° et à fixation par bride pour plaquettes négatives VN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

NEW

C.-DVJN(RL) EXT

P M K N S H

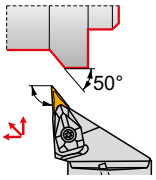
PRAMET

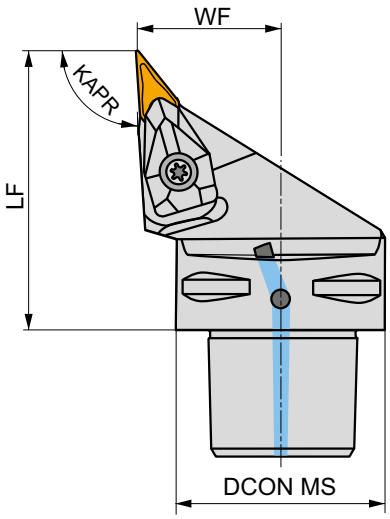
D

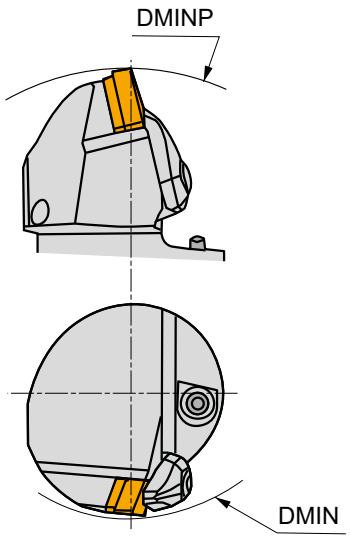


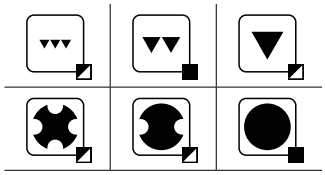
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives VN.. 16. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage jusqu'à 50° et le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DVJNR-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	**C4-DVJNL-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

P M K N S H

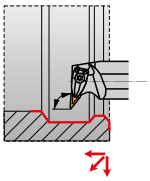
PRAMET

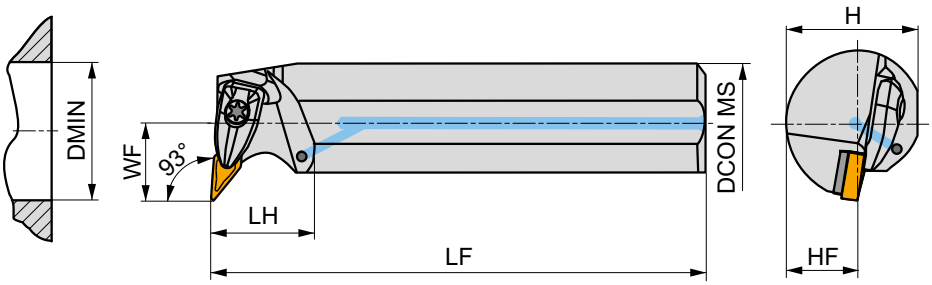
D

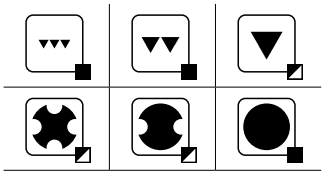


Barre d'alésage avec angle d'attaque 93° pour plaquettes VN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 93°, à fixation par bride pour plaquettes négatives VN.. 16. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø50 mm. Convient pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement, le copiage et le chanfreinage avant et arrière. Disponible avec une taille de queue de Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A40T-DVUNR 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	**A40T-DVUNL 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

WN

06/ 08/ 10/ 13

PLAQUETTES EN CARBURE

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

CER AND PLAQUETTES CBN

WNGA CBN



376

TROUVER LA BONNE TAILLE (exemple)	
Plaquette	**Porte-outil**
WNMA **08**0408	DWLNL 2020 K **08**

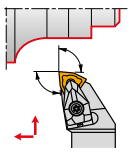
TOURNAGE ISO – EXTÉRIEUR

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13



16×16
40×40

377

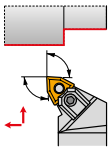
366 – 376

MWLN(RL) EXT

95°

WN..

08



25×25
40×40

379

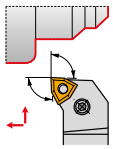
366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08



16×16
32×25

380

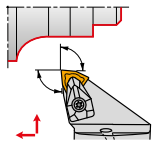
366 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°

WN..

06
08



C4
C6

381

366 – 376

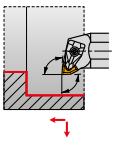
TOURNAGE ISO – INTÉRIEUR

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



32
63

382

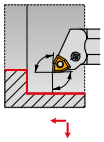
366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



20
80

383

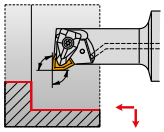
366 – 376

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..

06
08



27
33

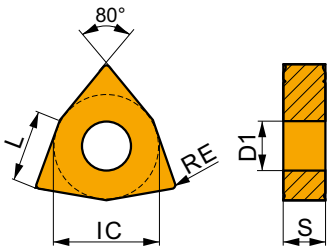
385

366 – 376

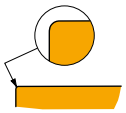
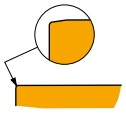
WNMA

PRAMET

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



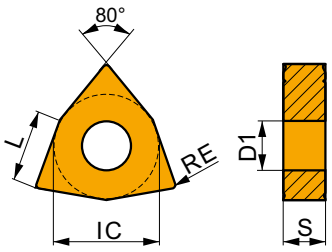
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
WNMA 080404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
			S																	
			Pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																	
WNMA 080408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0

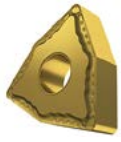
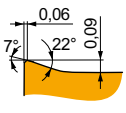
WNMG

PRAMET

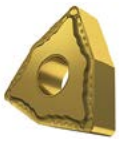
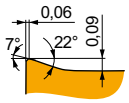
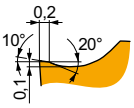
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



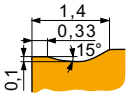
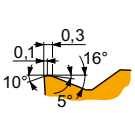
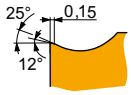
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
			Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																	
WNMG 060402E-FF	**T8315**	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	**T8315**	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

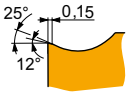
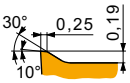
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P				M				K				N				S				H			
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
																										
			Géométrie FF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de finition fine et pour les coupes continues à légèrement interrompues.																							
WNMG 080404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0		180	0.11	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.4	220	0.12	1.0		130	0.11	1.0		205	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
WNMG 080408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0		205	0.14	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.8	245	0.15	1.0		145	0.14	1.0		230	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
																										
			Géométrie FM avec une coupe positive pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour des coupes continues à légèrement interrompues.																							
WNMG 060404E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4		150	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–		60	0.16	1.1		–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	1.4		105	0.18	1.4		170	0.20	1.4		–	–	–		45	0.14	1.1		–	–	–	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4		105	0.18	1.4		165	0.20	1.4		–	–	–		40	0.14	1.1		–	–	–	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4		105	0.18	1.4		160	0.20	1.4		–	–	–		40	0.14	1.1		–	–	–	
	T9315	0.4	265	0.20	1.4		–	–	–		250	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	240	0.20	1.4		140	0.18	1.4		225	0.20	1.4		–	–	–		50	0.16	1.1		–	–	–	
	TT310	0.4	275	0.20	1.4		165	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
WNMG 060408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4		180	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–		75	0.16	1.1		–	–	–	
	T8330	0.8	205	0.20	1.4		120	0.18	1.4		190	0.20	1.4		–	–	–		50	0.14	1.1		–	–	–	
	T8430	0.8	235	0.20	1.4		125	0.18	1.4		190	0.20	1.4		–	–	–		50	0.14	1.1		–	–	–	
	T9315	0.8	315	0.20	1.4		–	–	–		295	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.8	285	0.20	1.4		170	0.18	1.4		270	0.20	1.4		–	–	–		60	0.16	1.1		–	–	–	
WNMG 060412E-FM	**T9315**	1.2	300	0.27	1.2		–	–	–		285	0.27	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
WNMG 06T304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4		150	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–		60	0.16	1.1		–	–	–	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4		105	0.18	1.4		165	0.20	1.4		–	–	–		40	0.14	1.1		–	–	–	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4		105	0.18	1.4		160	0.20	1.4		–	–	–		40	0.14	1.1		–	–	–	
	T9325	0.4	240	0.20	1.4		140	0.18	1.4		225	0.20	1.4		–	–	–		50	0.16	1.1		–	–	–	
WNMG 06T308E-FM	**T8330**	0.8	205	0.20	1.4		120	0.18	1.4		190	0.20	1.4		–	–	–		50	0.14	1.1		–	–	–	
	T8430	0.8	235	0.20	1.4		125	0.18	1.4		190	0.20	1.4		–	–	–		50	0.14	1.1		–	–	–	
	T9325	0.8	285	0.20	1.4		170	0.18	1.4		270	0.20	1.4		–	–	–		60	0.16	1.1		–	–	–	
WNMG 080404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.20	1.9		145	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–		60	0.16	1.5		–	–	–	
	T7335	0.4	180	0.20	1.9		140	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–		55	0.16	1.5		–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	1.9		105	0.18	1.9		170	0.20	1.9		–	–	–		45	0.14	1.5		–	–	–	
	T8330	0.4	165	0.20	1.9		95	0.18	1.9		155	0.20	1.9		–	–	–		40	0.14	1.5		–	–	–	
	T8430	0.4	190	0.20	1.9		105	0.18	1.9		155	0.20	1.9		–	–	–		40	0.14	1.5		–	–	–	
	T9310	0.4	285	0.20	1.9		–	–	–		270	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	270	0.20	1.2		–	–	–		255	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	245	0.20	1.2		145	0.18	1.2		230	0.20	1.2		–	–	–		55	0.16	1.0		–	–	–	
WNMG 080408E-FM	**T7325**	0.8	225	0.20	1.9		175	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–		70	0.16	1.5		–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.20	1.9		165	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–		65	0.16	1.5		–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.9		125	0.18	1.9		195	0.20	1.9		–	–	–		50	0.16	1.5		–	–	–	
	T8330	0.8	195	0.20	1.9		115	0.18	1.9		185	0.20	1.9		–	–	–		45	0.16	1.5		–	–	–	
	T8430	0.8	225	0.20	1.9		120	0.18	1.9		185	0.20	1.9		–	–	–		45	0.16	1.5		–	–	–	
	T9310	0.8	335	0.20	1.9		–	–	–		315	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.8	310	0.20	1.9		–	–	–		290	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.8	280	0.20	1.9		165	0.18	1.9		265	0.20	1.9		–	–	–		60	0.16	1.5		–	–	–	
WNMG 080412E-FM	**T7325**	1.2	220	0.27	1.9		170	0.24	1.9		–	–	–		–	–	–		70	0.19	1.5		–	–	–	
	T7335	1.2	205	0.27	1.9		155	0.24	1.9		–	–	–		–	–	–		65	0.19	1.5		–	–	–	
	T8330	1.2	190	0.27	1.9		110	0.24	1.9		180	0.27	1.9		–	–	–		45	0.19	1.5		–	–	–	
	T8430	1.2	210	0.27	1.9		115	0.24	1.9		175	0.27	1.9		–	–	–		45	0.19	1.5		–	–	–	
	T9310	1.2	310	0.27	1.9		–	–	–		290	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.27	1.9		–	–	–		270	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.27	1.9		150	0.24	1.9		240	0.27	1.9		–	–	–		55	0.19	1.5		–	–	–	

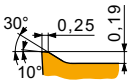
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
Géométrie KR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMG 080408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	**T5305**	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
Géométrie M pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMG 060404E-M	**T5315**	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	**T5315**	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	**T5315**	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	**T5305**	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	**T5305**	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																				
WNMG 060404E-NF	**T6310**	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF	**T6310**	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–

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

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie NF avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine à moyen et pour les coupes continues.																	
WNMG 080404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
			Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.																	
WNMG 060404E-NM	**T7325**	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM	**T7325**	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

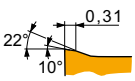
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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

Géométrie NM avec une coupe fortement positive pour l'usinage de la finition fine, moyenne et jusquà l'ébauche, pour les coupes continues.

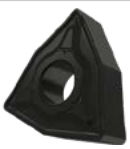
WNMG 080408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

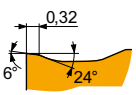




Géométrie NMR avec une coupe positive pour l'usinage moyen jusqu'à l'ébauche et pour les coupes continues.

WNMG 060404E-NMR	**T6310**	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	–	–	–	–	–	–	30	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR	**T6310**	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	**T6310**	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.20	2.2	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	**T6310**	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	**T6310**	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–

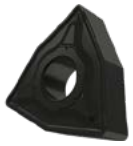
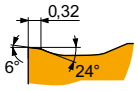
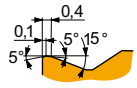
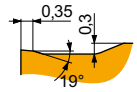




Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.

WNMG 080404-NRM	**T7325**	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-NRM	**T7325**	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

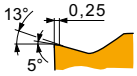
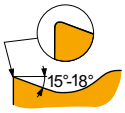
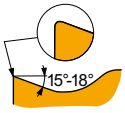
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie NRM avec une coupe positive pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues modérées.																	
WNMG 080412-NRM	**T7325**	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie R pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
WNMG 080408E-R	**T5305**	0.8	245	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	–	–	–	205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	–	–	–	195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	–	–	–	185	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	–	–	–	165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R	**T5305**	1.2	250	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	–	–	–	210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	–	–	–	200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	–	–	–	190	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	–	–	–	170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie RM pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
WNMG 060412E-RM	**T9310**	1.2	245	0.45	3.0	–	–	–	230	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	–	–	–	215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM	**T5305**	0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM	**T5305**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM	**T5305**	1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	–	–	–	205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

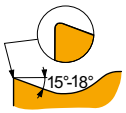
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
			1,94 / 14,5°																	
			Géométrie SF avec une coupe fortement positive pour l'usinage en finition fine et pour l'usinage de parois fines avec des coupes continues.																	
WNMG 060404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080412E-SF	**T7325**	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
			13° / 0,25 / 5°																	
			Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																	
WNMG 060404E-SM	**T7325**	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	**T6310**	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	**T7325**	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	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	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)
																				
Géométrie SM avec une coupe positive pour l'usinage moyen et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMG 080404E-SM	**T6310**	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.4	◪	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	◪	135	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0		–	–	–	◪	230	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	◪	195	0.22	2.0		–	–	–	◪	45	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080408E-SM	**T6310**	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.8	◪	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	◪	160	0.25	2.0	◪	540	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0		–	–	–	◪	250	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	◪	220	0.25	2.0		–	–	–	◪	50	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080412E-SM	**T6310**	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T7335	1.2	◪	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	◪	155	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0		–	–	–	◪	245	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	◪	220	0.30	2.0		–	–	–	◪	50	0.24	1.6		–	–	–
																				
Géométrie ER-SI avec coupe positive à droite pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
WNMG 060404ER-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080408ER-SI	**T7325**	0.8	◪	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.25	1.4		–	–	–
	T7335	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.25	1.4		–	–	–
	T8315	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	50	0.25	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
WNMG 080412ER-SI	**T8430**	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	1.2	■	265	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
																				
Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.																				
WNMG 060404EL-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–

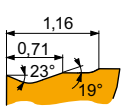
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				

Géométrie EL-SI avec coupe positive à gauche pour l'usinage de la finition fine à la semi-ébauche et pour les coupes continues.

WNMG 080408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–

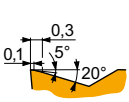




Géométrie wiper W-F pour l'usinage de la finition fine à la finition avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.

WNMG 060408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-F	**T9315**	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

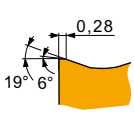




Géométrie wiper W-M pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.

WNMG 060408W-M	**T9310**	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M	**T5315**	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M	**T9315**	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M	**T9325**	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

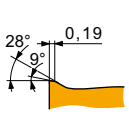




Géométrie wiper W-MR pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.

WNMG 060408W-MR	**T9315**	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

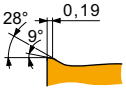




Géométrie wiper W-NM pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.

WNMG 060408W-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–

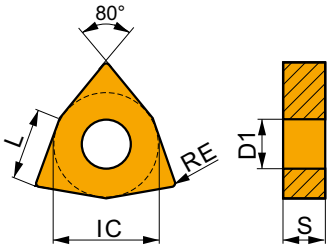
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie wiper W-NM pour l'usinage de la finition à l'ébauche avec des vitesses d'avance accrues et un meilleur état de surface.																				
WNMG 080404W-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

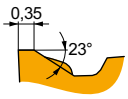
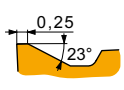
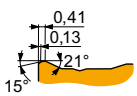
WNMM

PRAMET

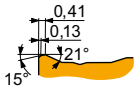
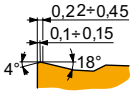
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Géométrie DR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMM 100608E-DR	**T9325**	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMM 130612E-DR	**T9325**	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Géométrie NR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMM 080408E-NR	**T7325**	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
																				
Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																				
WNMM 080408E-NR2	**T7335**	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–

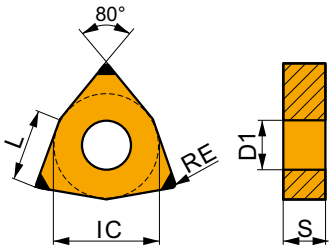
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)
																				
			Géométrie NR2 pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
WNMM 080412E-NR2	**T7325**	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
																				
			Géométrie OR pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche et pour les coupes continues à interrompues.																	
WNMM 080408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR	**T9325**	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR	**T9325**	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR	**T9325**	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR	**T9325**	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

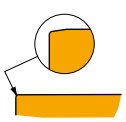
WNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (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	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)
																				
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
WNGA 080408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
																				
			Pour l'usinage de finition et pour les coupes continues.																	
WNGA080408S01020WC	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DWLN(RL) EXT

P M K N S H

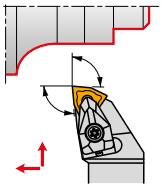
PRAMET

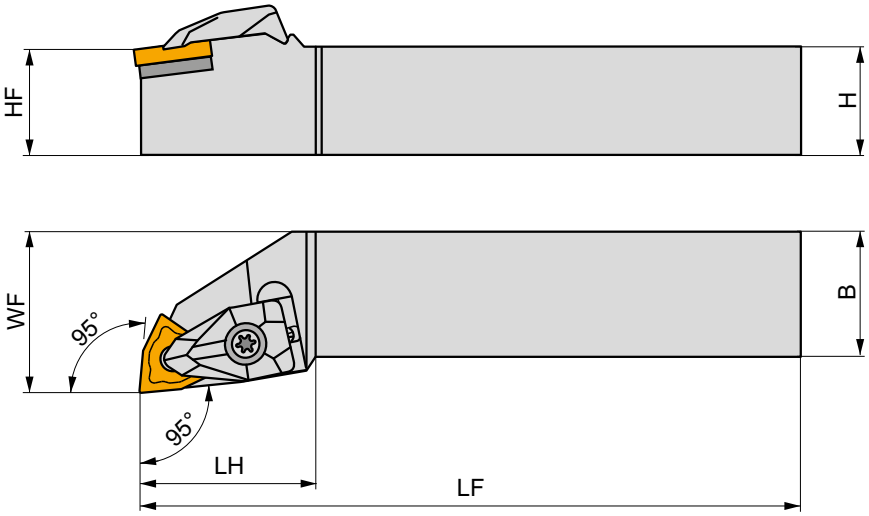
D

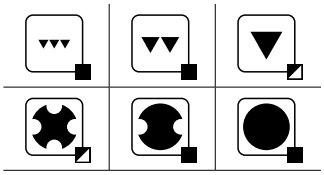


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives WN.. 06, 08, 10 ou 13. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	–
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

						
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

P M K N S H

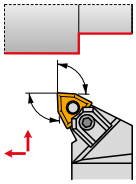
PRAMET

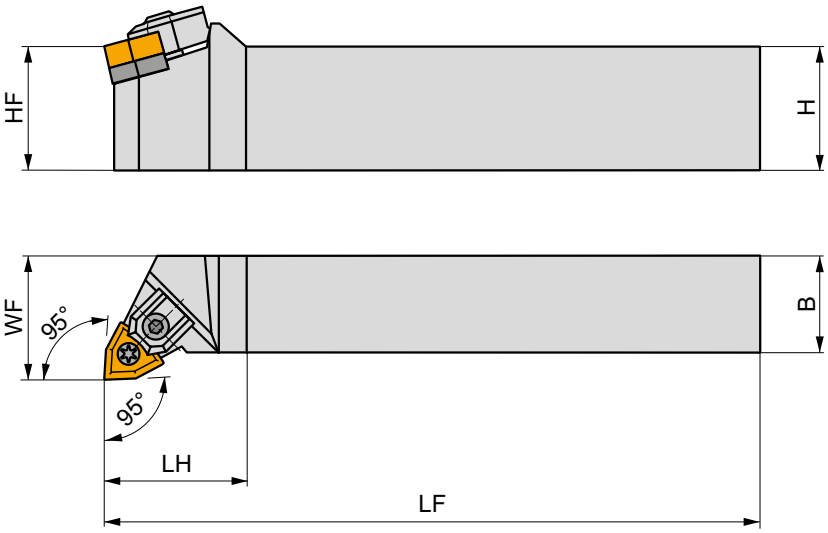
M

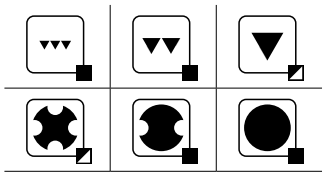


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par bride pour plaquettes négatives WN.. 08. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche de 25x25 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MWLNR 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLNR 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	**MWLNL 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLNL 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1

GI072	WN.. 0804..

		Nm				
MW1	UE 05	5.0	WNW 080412	UC 51	HS 0408	HXK 3

PWLN(RL) EXT

P M K N S H

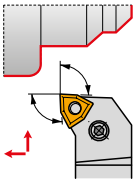
PRAMET

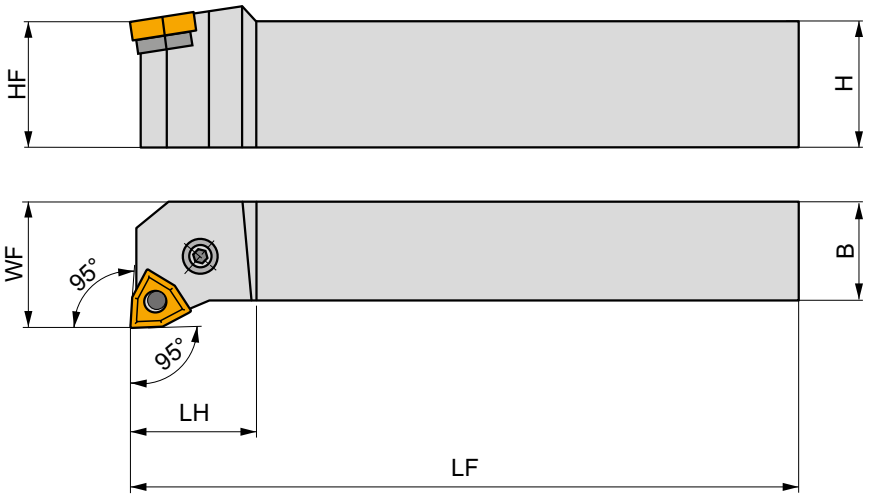
P

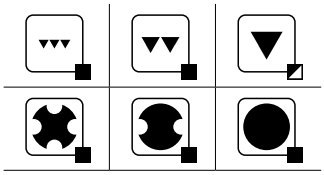


Porte-outil extérieur avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par levier

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec un angle d'attaque de 95° et à fixation par levier pour plaquettes négatives WN.. 06 ou 08. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de manche 16x16 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PWLNR 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	**PWLNL 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW10	WNU 060308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW22	WNU 080312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DWLN(RL) EXT

P M K N S H

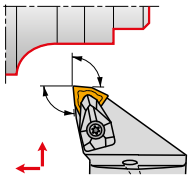
PRAMET

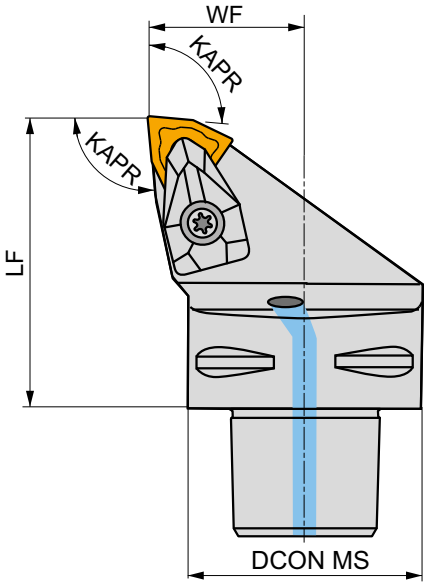
D

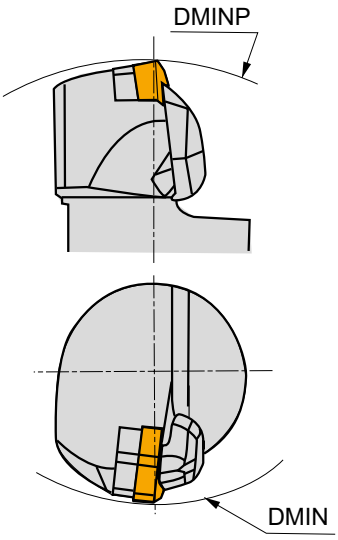


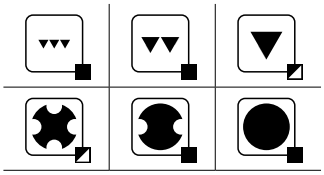
Outil extérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN.. 06 ou 08. Convient pour le chariotage cylindrique ou conique et le dressage de face avec ou sans épaulement ainsi que pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4 jusqu'à C6. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DWLNR-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNR-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNR-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNR-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLNL-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNL-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNL-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNL-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm				
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

P M K N S H

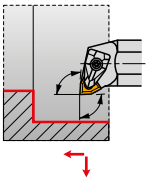
PRAMET

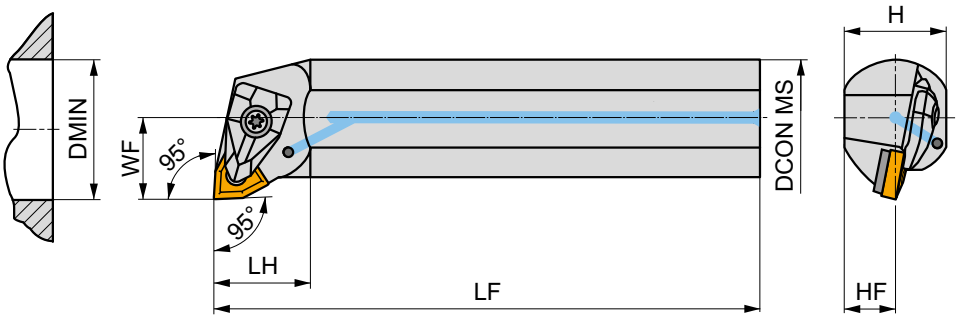
D

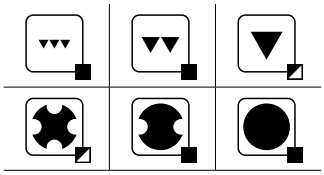


Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN.. 06 ou 08. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø32 mm. Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø25 à Ø50 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

P M K N S H

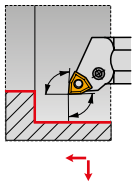
PRAMET

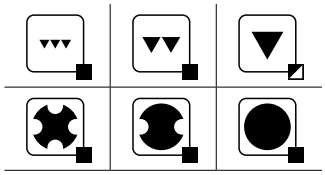
P

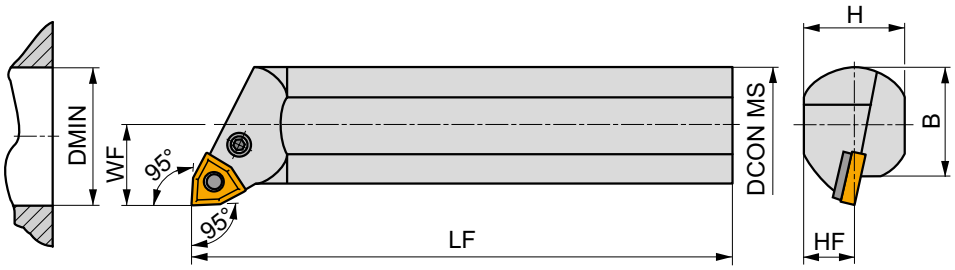


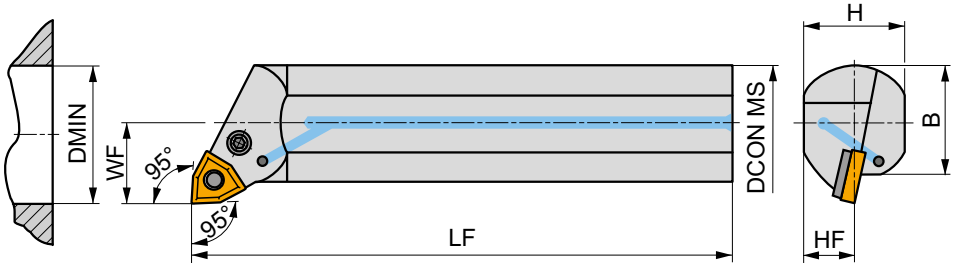
Barre d'alésage avec angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par levier

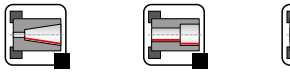
Barre d'alésage à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé disponible et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par levier pour plaquettes négatives WN.. 06 ou 08. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø20 mm. Pour l'alésage cylindrique ou conique avec ou sans épaulement et pour le chanfreinage. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø60 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNR 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLNR 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLNR 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLNR 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLNR 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLNR 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLNR 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLNR 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNL 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLNL 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLNL 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLNL 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLNL 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLNL 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLNL 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLNL 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNL 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW09	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3

NEW

C.-DWLN(RL) INT

P M K N S H

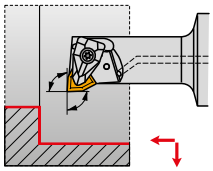
PRAMET

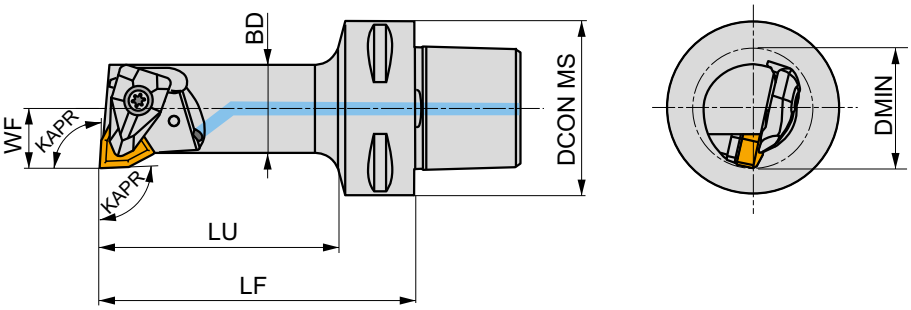
D

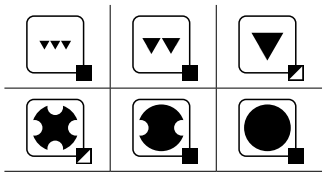


Outil intérieur à changement rapide PSC, angle d'attaque 95° pour plaquettes WN.. à fixer par bride

Outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) avec arrosage centralisé et avec un angle d'attaque de 95°, à fixation par bride pour plaquettes négatives WN.. 06 ou 08. Diamètre minimum de tournage intérieur Ø27 mm. Convient pour l'alésage et le dressage de face avec ou sans épaulement, et pour le chanfreinage. Avec attachement PSC (Polygon Shank Coupling) d'une taille C4. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

TRONÇONNAGE
ET USINAGE DE GORGES



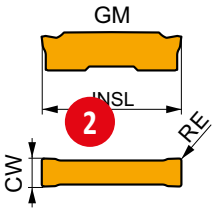
📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		**TRONÇONNAGE ET GORGES**
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 528		MORTAISAGE
📖 536		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

1 GL. D - GM

PRAMET

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

3



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
4	5		6																	
10 Géométrie GM pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.																				
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–

7 8 9 11

GL5-D500M08-GM:T7325

Mentionner le code complet de la spécification pour toute commande.

Nuance

Deux points

Code
de plaquette ISO

PLAQUETTES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – PAGE DE PRÉSENTATION

Élém.	Description
1	Désignation de la plaquette
2	Schéma de la plaquette
3	Tableau des tailles de plaquette (mm)
4	Illustration de la plaquette
5	Profil de l'arête de coupe principale
6	Icônes – caractéristiques spécifiques et type d'arête de coupe

Élém.	Description
7	Code de plaquette ISO
8	Nuance
9	Rayons de plaquette (mm)
10	Description de la géométrie
11	Conditions de coupe par groupe de matériaux

1 GG.(RL) INT

P M K N S H 2

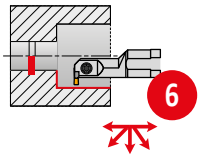
PRAMET 3 G

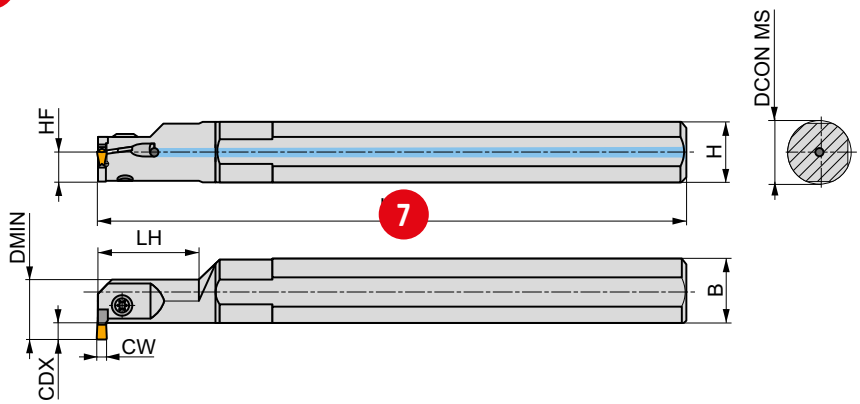


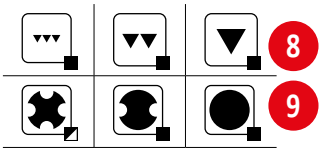
Porte-outil intérieur pour usinage de gorges et pour plaquettes LCM.

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 et 0413 à une ou deux arêtes. Diamètre intérieur minimum Ø16 mm. Convient pour l'usinage de gorges intérieures et le tournage multidirectionnel. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.

5









	Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GG[illegible]3	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

11 12 13 14 15 16 17

	18
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm	19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

Page de description type d'un porte-outil pour le tournage. Les détails peuvent varier.

OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – PAGE DE PRÉSENTATION

Élém.	Description
1	Désignation du porte-outil tronçonnage et usinage de gorges
2	Groupe de matériaux recommandés
3	Système de serrage de la plaquette
4	Illustration [1]
5	Description de l'outil
6	Profil de la pièce usinée
7	Schéma de l'outil
8	Qualité de surface réalisable
9	Caractéristiques de coupe/conditions de travail
10	Applications du produit

Élém.	Description
11	Conception de l'outil
12	Code du porte-outil
13	Dimensions [mm] et angles [2] [°] du porte-outil
14	Arrosage centralisé
15	Poids [kg]
16	Groupe de plaquettes compatibles [3]
17	Groupe de pièces de rechange [3], [4]
18	Plaquettes compatibles
19	Pièces de rechange

1) 'illustration représente principalement un outil à droite (R))

2) GAMO = angle de coupe orthogonal (voir partie technique)
LAMS = angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale (voir partie technique)

3) Le code du groupe de plaquettes compatibles, des pièces de rechange et des accessoires spéciaux n'est utilisable que pour naviquer dans ce catalogue. Il ne peut pas être utilisé pour des commandes.

4) Les icônes des pièces de rechange et des accessoires spéciaux sont schématisées pour une compréhension simple. Elles ne sont pas incluses dans la liste des icônes. Les vis, dans certains cas, sont complétées avec l'information du couple de serrage (Nm), de la longueur de vis et du diamètre du filetage.

TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – PRÉSENTATION DES ICÔNES

ICÔNES GÉNÉRALES

■	Utilisation principale
◪	Utilisation possible

▼▼▼	Finition – très bonne qualité de surface
▼▼	Usinage moyen – bonne qualité de surface
▼	Ébauche – rugosité de surface sans limite

●	Pour les conditions de coupe stables
◗	Pour les conditions de coupe instables
✱	Pour les conditions de coupe très instables

OPÉRATIONS DE TOURNAGE

	Copiage (usinage multidirectionnel)
	Elargissement de gorges frontales profondes
	Usinage de gorges frontales profondes
	Usinage de gorges radiales profondes
	Copiage de face

	Usinage de gorges intérieures
	Elargissement de gorges intérieures
	Tronçonnage
	Elargissement de gorges frontales peu profondes
	Usinage de gorges frontales peu profondes

	Usinage de gorges radiales peu profondes
	Tronçonnage de tube
	Elargissement de gorges radiales larges

CARACTÉRISTIQUES

	Premier choix
	Long porte-à-faux

	Gamme d'options universelles
	Usinage lourd

	Arête ronde
	Arête ronde avec facette

AUTRES

	Force de serrage de la vis [Nm]

	Arrosage centralisé

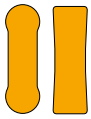
PLAQUETTES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – NAVIGATEUR

GL. D NEW



406

LCMF 13



418

LCMF 16, LCMF 30



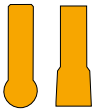
432

LCMF 20



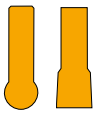
453

LCMR 13



419

LCMR 16, LCMR 30



435

LFMX



456

LFUX



464

TN R EXT



475

TN R INT



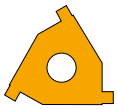
475

TN ZZ EXT



476

TN ZZ INT



477

X 61 NEW



468

X 61 R NEW



469

X 61 R-1 NEW



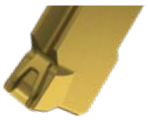
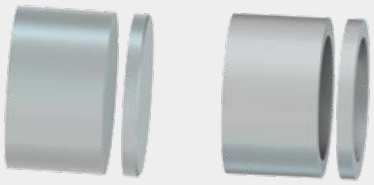
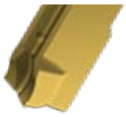
473

X 61-1 NEW



472

GÉOMÉTRIES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – NAVIGATEUR

		Type d'opération	Choix de la famille de plaquettes	
			Premier choix	Choix possible
EXTÉRIEUR		Usinage de gorges	GL. D NEW GM  406	LCMF16, LCMF30 F  432
		Tronçonnage	GL. D NEW PM  407	LFMX M2  457
		Usinage de gorges frontales	LCMF13 F  418	LCMF16, LCMF30 F  432
		Profilage	GL. D NEW MM  406	LCMF16, LCMF30 MP  433
		Usinage de gorges à circlips	X61 NEW  469	TN ZZ EXT  476
INTÉRIEUR		Usinage de gorges	LCMF13 F  418	
		Profilage	LCMF13 MP  419	
		Usinage de gorges à circlips	X61 NEW  468	TN ZZ INT  477

NUANCES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES – NAVIGATEUR

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+ +	D'un point de vue technologique, il s'agit d'une nuance extrêmement polyvalente. Présentant une résistance élevée aux dommages mécaniques dans des conditions de coupe difficiles, elle conserve une excellente résistance à l'usure. Cette nuance nécessite des vitesses de coupe élevées.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	◪								
	S10 - S20	◪								
T7325	P15 - P35	◪				MT-CVD		FGM	+ + +	L'une des nuances de tournage les plus universelles. Spécialement conçue pour l'usinage de l'acier inoxydable. Elle offre un équilibre optimal entre résistance à l'usure et fiabilité des performances. Elle convient à une grande variété d'applications de tournage.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+ + +	L'un des matériaux de tournage les plus résistants. Elle peut être utilisée en particulier pour les opérations d'ébauche, ou lorsque la fiabilité opérationnelle dans des conditions de coupe défavorables est une priorité. Un autre choix idéal pour les machines travaillant à des vitesses de coupe basses à moyennes et des avances moyennes à élevées.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Matériau de coupe très polyvalent, cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	◪								
	S15 - S25	◪								
	H15 - H25	◪								
G8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Nuance universelle pour le tronçonnage et l'usinage de gorges. Elle se caractérise par une fiabilité et une polyvalence exceptionnelles. Elle convient aux conditions d'usinage de la plupart des matériaux.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	◪								

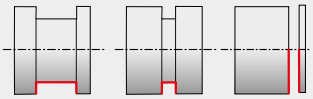
Substrat	
H	Substrat de base WC-Co
submicron H	Substrat à grains fins base WC-Co
FGM	Substrat gradient fonctionnel

Revêtement	
MT-CVD	Méthode de revêtement par dépôt chimique à moyenne température
PVD	Méthode de revêtement par dépôt physique à basse température

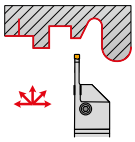
Bénéfices de l'arrosage	
+ + +	L'utilisation de l'arrosage est essentielle
+ +	Arrosage fortement recommandé

TRONÇONNAGE ET GORGES - EXTÉRIEUR



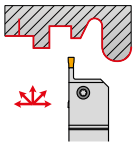


GLSF(RL) EXT NEW



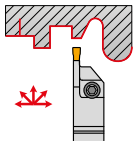
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
410	406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW



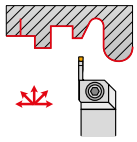
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
412	406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW



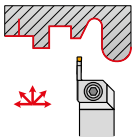
	GL.D
	GL2 GL3 GL4
12×12 16×16	
413	406 – 408

GFK(RL) EXT



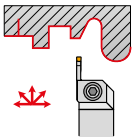
	LCMF
	0220
16×16 25×25	
455	418 – 454

GFI(RL) EXT



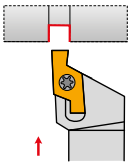
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
16×16 32×25	
437	418 – 454

GFM(RL) EXT



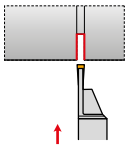
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
20×20 32×25	
439	418 – 454

P61 (RL) EXT NEW



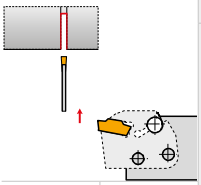
	X61
16×16 25×25	
470	468 – 469

XLCF(RL)



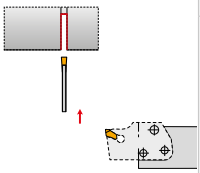
	LFUX
	03 04 05 06
16×12 32×25	
465	464

XLCCN 25 BS + MS-EN



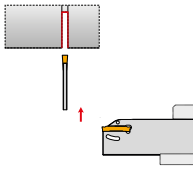
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
25×25 32×25	
442, 443	418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN



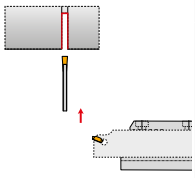
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
12×12 32×25	
461, 463	456 – 458

GLS B + DU, D NEW



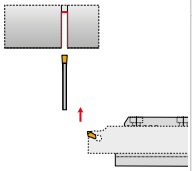
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 32×29	
414, 415	406 – 409

XLCCN B + DU, D



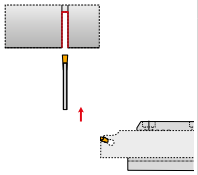
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
20×20 32×29	
440, 441	418 – 454

XLCFN B + DU, D



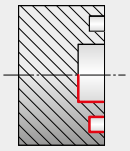
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
20×20 40×36	
459, 460	456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D

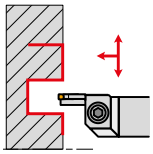


	LFUX
	03 04 05 06
20×20 40×40	
466, 467	464

GORGES FRONTALES



GFIL-L AXIAL

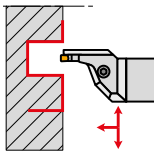


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

422, 444
418 – 454

GFIL-R AXIAL

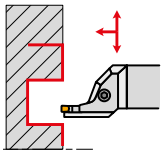


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

423, 445
418 – 454

GFIR-L AXIAL

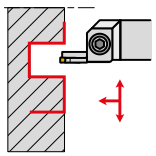


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

424, 446
418 – 454

GFIR-R AXIAL

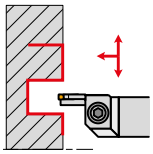


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

425, 447
418 – 454

GFML-L AXIAL

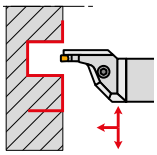


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

426, 448
418 – 454

GFML-R AXIAL

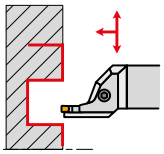


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

427, 449
418 – 454

GFMR-L AXIAL

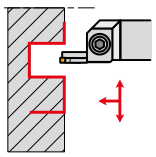


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

428, 450
418 – 454

GFMR-R AXIAL

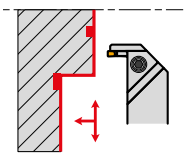


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

429, 451
418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL

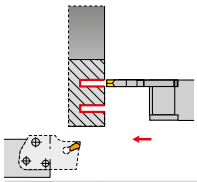


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
110-170

430, 452
418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN

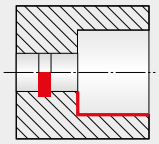


LFMX
3.10

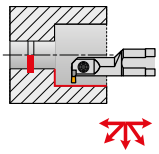
60-85
150-280

462, 463
456 – 458

GORGES - INTÉRIEUR



GG.(RL) INT



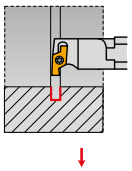
LCMF, LCMR
0313 0413

ØDmin	
16	32

421

418 – 454

P61 (RL) INT NEW



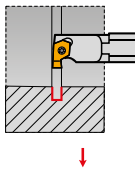
X61

ØDmin	
16	40

471

468

P61S(RL)-1 INT NEW



X61-1

ØDmin	
12.5	

474

472

1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

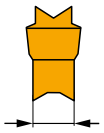


1 Groupe d'outils

GL

2 Taille de poche

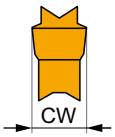
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Nombre d'arêtes

S	Une arête
D	Deux arêtes

4 Largeur de coupe - CW

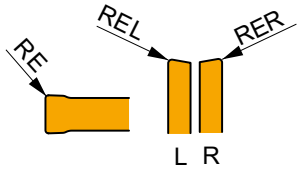


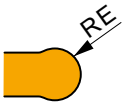
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5 Type d'arête

G	Rectifié
M	Brut de frittage

6 Rayon de pointe



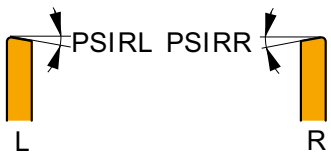


	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
M0	RE = CW/2

7 Angle d'attaque



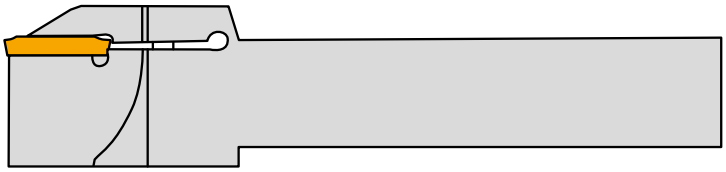
	(°)
06	6
12	12

8 Désignation du brise-copeaux

PM
PR
GM
MM

OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

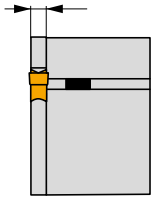


1 – Groupe d'outils

GL

2 – Taille de poche

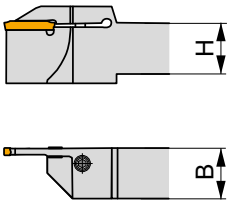
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 – Type d'outil

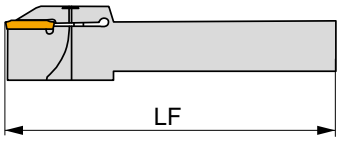
A	Manche en acier avec arrosage centralisé
S	Manche en acier sans arrosage centralisé

4 – Dimensions du manche



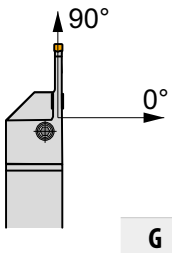
	H/B (mm)/ (mm)
1212	12/12
1616	16/16
2020	20/20
2525	25/25

5 – Longueur totale de l'outil - LF



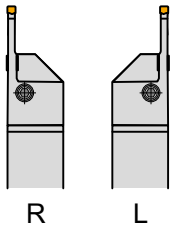
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

6 – Type d'outil - angle d'attaque

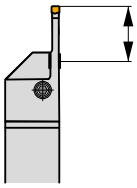


	(°)
G	0
F	90

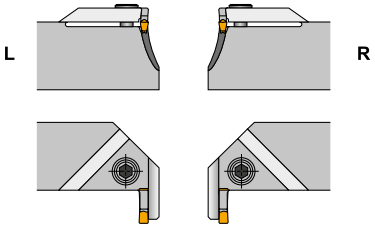
7 – Version (droite/gauche)



8 – Profondeur de coupe maximum - CDX

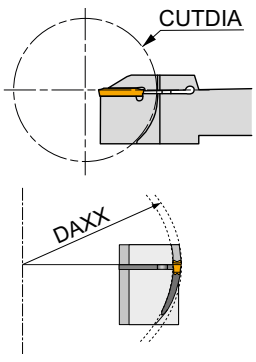


9 – Direction de la lame incurvée

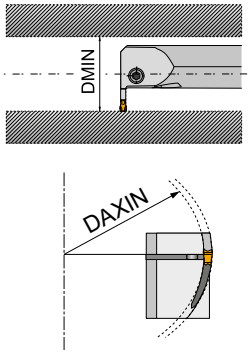


Information complémentaire pour tournage axial

10 – Diamètre maximum



11 – Diamètre minimum



LAMES POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION GL

1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B

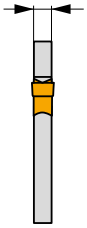


1 – Groupe d'outils

GL

2 – Taille de poche

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 – Type de lame

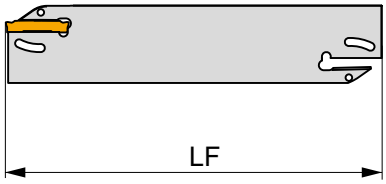
A	Lame en acier avec arrosage centralisé
S	Lame en acier sans arrosage centralisé

4 – Hauteur de lame



	H (mm)
26	26
32	32

5 – Longueur totale de lame - LF

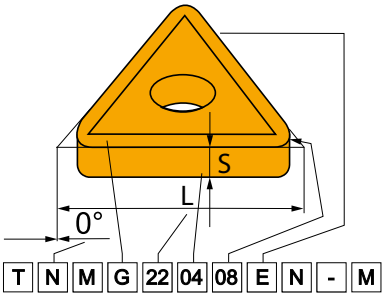


	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

6 – Type d'outil

B - lame

PLAQUETTES DE TOURNAGE – CODIFICATION ISO



	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	T	N	U	
	T	N	M	G

1 – Forme de la plaquette

H	O	P	R
S	T	C (80°)	D (55°)
E (75°)	M (86°)	V (35°)	W (80°)
L	A (85°)	B (82°)	K (55°)

2 – Angle de dépouille de la plaquette

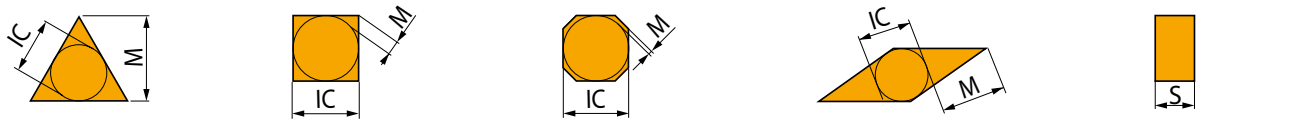
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Spécial

4 – Type de plaquette

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Spécial

3 – Tolérances

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"

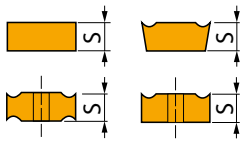


5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M
5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 – Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)

d=IC (mm)	(in)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16"	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8"	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2"	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8"	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4"	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1"	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4"	10												

6 – Épaisseur de la plaquette



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 – Rayon de pointe de la plaquette

	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"



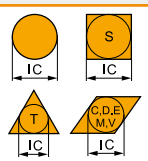
Plaquettes rondes

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0



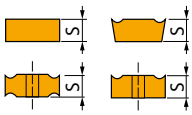
ANSI

5 – Cercle inscrit



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 – Épaisseur de la plaquette



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 – Rayon de pointe de la plaquette



Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 – Configuration de l'arête de coupe

F – Arêtes vives	E – Arêtes arrondies
T – Arêtes avec listel	S – Arêtes arrondies avec listel
K – Arêtes avec double listel	P – Arêtes arrondies avec double listel

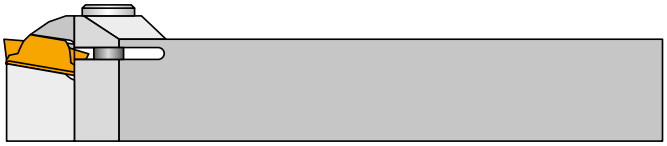
9 – Direction d'avance

R	Avance ←	N	Avance ← → Avance
L	→ Avance		

10 – Désignation du brise-copeaux (géométrie)

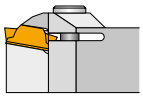
OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET USINAGE DE GORGES EXTÉRIEURES – CODIFICATION ISO

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

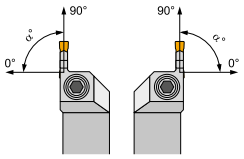


1 | 1 Désignation de la fixation

G



2 | 2 Type d'outil - angle d'attaque



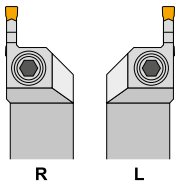
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

3 | 3 Profondeur de coupe maximum – CDX

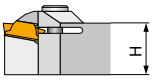


G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 | 4 Version (droite/gauche) R/L

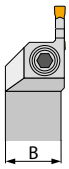


5 Hauteur de manche (mm)



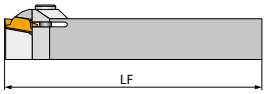
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 Shank Largeur de manche (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

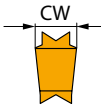
7 | 7 Longueur totale de l'outil



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 | 8 Largeur de plaquette



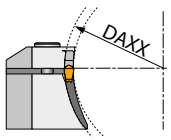
	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6

	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

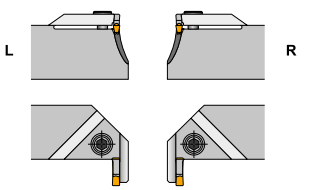
Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

10 | 10 Diamètre maximum - gorge frontale



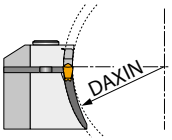
Information complémentaire pour tournage axial

9 | 9 Direction de la lame incurvée



Information complémentaire pour tournage axial

11 | 11 Diamètre minimum - gorge frontale



Information complémentaire pour tournage axial

OUTILS POUR USINAGE DE GORGES INTÉRIEURES – CODIFICATION ISO

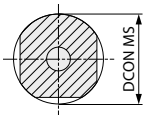
	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	**A**	**25**	**S**	–	**G**	**G**	**H**	**L**	**0313**
ANSI	1	2	3		4	5	6	7	8
	A	16	S	–	G	G	H	L	0313



1 Queue

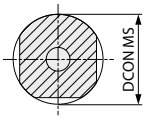
S	Queue en acier
A	Queue en acier avec trou d'arrosage

2 Diamètre de queue



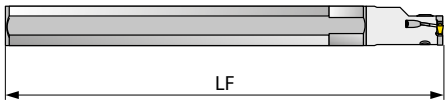
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Diamètre de queue



	DCON MS (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

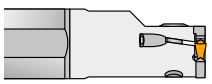
3 Longueur totale de l'outil



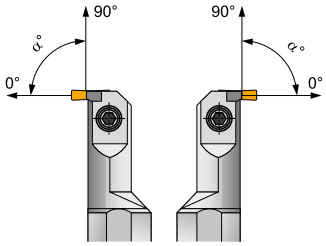
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")
M	150	6.000"	**S**	250	10.000"
P	170	6.250"	**T**	300	12.000"
Q	180	7.250"	**U**	350	14.000"
R	200	8.000"	**V**	400	15.750"

4 Désignation de la fixation

G



5 Type d'outil - angle d'attaque



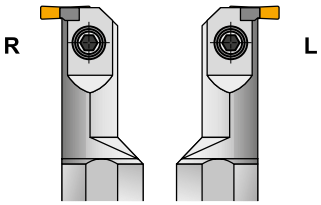
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

6 Profondeur de coupe maximum – CDX

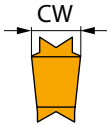


E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Spécial	

7 Version (droite/gauche) R/L



8 Largeur de plaquette



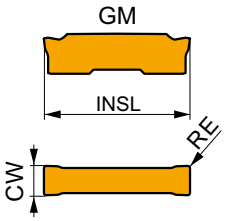
	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

NEW

GL. D - GM

PRAMET

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



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

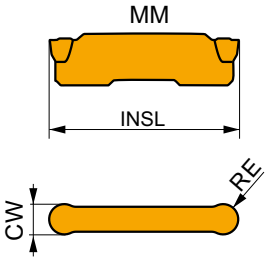
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U E																	
			Géométrie GM pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.																	
GL2-D200M02-GM	**G8330**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	**G8330**	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	**G8330**	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	**G8330**	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	**G8330**	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	**G8330**	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	**G8330**	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW

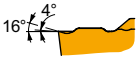
GL. D - MM

PRAMET

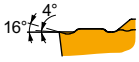
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

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)
			U S																	
			Géométrie MM avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.																	
GL2-D200MMO-MM	**G8330**	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–

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

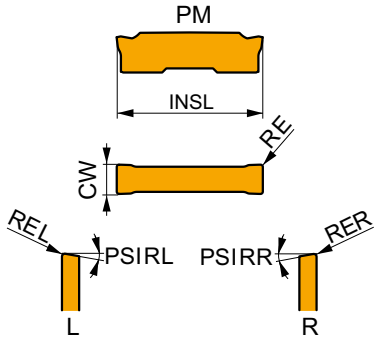
Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			 																	
			Géométrie MM avec un rayon complet pour le copiage de profils et le tournage longitudinal avec coupes continues ou interrompues.																	
GL3-D300MM0-MM	**G8330**	1.5	■	210	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	195	0.20	1.2	–	–	–	◪	50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.5	◪	240	0.20	1.2	■	185	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	**G8330**	2.0	■	220	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	205	0.20	1.2	–	–	–	◪	55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.0	◪	250	0.20	1.2	■	195	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM	**G8330**	2.5	■	205	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	■	190	0.25	1.2	–	–	–	◪	50	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	2.5	◪	235	0.25	1.2	■	180	0.23	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM	**G8330**	3.0	■	195	0.30	1.2	■	115	0.27	1.2	■	185	0.30	1.2	–	–	–	◪	45	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	3.0	◪	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	70	0.21	1.0	–	–	–

NEW

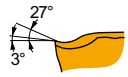
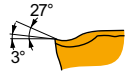
GL. D - PM

PRAMET

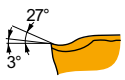
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			  													
			Géométrie PM, premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.													
GL2-D200M02-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–	–	–	◪	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–	–	–	◪	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–	–	–	◪	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM	**G8330**	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	–	–	◪	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM	**G8330**	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	–	–	◪	30	0.12	–	–	–	–
			 													
			Géométrie R-PM avec arête à droite (R), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.													
GL2-D200G02R06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–	–	–	◪	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–	–	–	◪	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–	–	–	◪	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM	**G8330**	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	12	–

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.

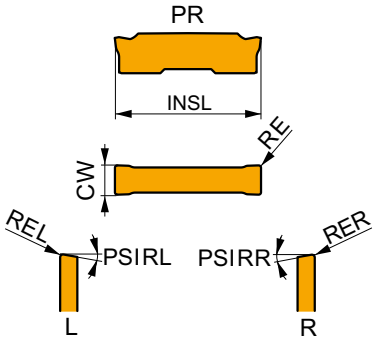
Produit		RE	P				M				K				N				S				H				PSIRR	PSIRL
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(°)	(°)
																												
Géométrie L-PM avec coupe à gauche (L), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																												
GL2-D200G02L06-PM	**G8330**	0.2	130		0.08		75		0.07		120		0.08		–		–		30		0.06		–		–		–	6
	T7325	0.2	150		0.08		115		0.07		–		–		–		–		45		0.06		–		–		–	6
GL2-D200G02L12-PM	**G8330**	0.2	130		0.08		75		0.07		120		0.08		–		–		30		0.06		–		–		–	12
GL3-D300G02L06-PM	**G8330**	0.2	130		0.10		75		0.09		120		0.10		–		–		30		0.07		–		–		–	6
	T7325	0.2	150		0.10		115		0.09		–		–		–		–		45		0.07		–		–		–	6
GL3-D300G02L12-PM	**G8330**	0.2	130		0.10		75		0.09		120		0.10		–		–		30		0.07		–		–		–	12
GL4-D400G02L06-PM	**G8330**	0.2	130		0.12		75		0.11		120		0.12		–		–		30		0.10		–		–		–	6
	T7325	0.2	150		0.12		115		0.11		–		–		–		–		45		0.10		–		–		–	6
GL4-D400G02L12-PM	**G8330**	0.2	130		0.12		75		0.11		120		0.12		–		–		30		0.10		–		–		–	12

NEW

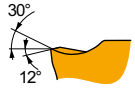
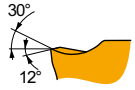
GL. D - PR

PRAMET

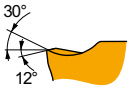
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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	P				M				K				N				S				H				PSIRR	PSIRL
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(°)	(°)
																												
Géométrie PR, premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à interrompues.																												
GL2-D200M02-PR	**G8330**	0.2	130		0.10		75		0.09		120		0.10		–		–		–		–		–		–		–	–
	T7325	0.2	150		0.10		115		0.09		–		–		–		–		–		–		–		–		–	–
GL3-D300M02-PR	**G8330**	0.2	130		0.12		75		0.11		120		0.12		–		–		–		–		–		–		–	–
	T7325	0.2	150		0.12		115		0.11		–		–		–		–		–		–		–		–		–	–
GL4-D400M02-PR	**G8330**	0.2	130		0.15		75		0.14		120		0.15		–		–		–		–		–		–		–	–
	T7325	0.2	150		0.15		115		0.14		–		–		–		–		–		–		–		–		–	–
GL5-D500M04-PR	**G8330**	0.4	130		0.18		75		0.16		120		0.18		–		–		–		–		–		–		–	–
GL6-D600M04-PR	**G8330**	0.4	130		0.18		75		0.16		120		0.18		–		–		–		–		–		–		–	–
																												
Géométrie R-PR avec arête à droite (R), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à interrompues.																												
GL2-D200G02R06-PR	**G8330**	0.2	130		0.10		75		0.09		120		0.10		–		–		–		–		–		–		6	–
GL2-D200G02R12-PR	**G8330**	0.2	130		0.10		75		0.09		120		0.10		–		–		–		–		–		–		12	–
GL3-D300G02R06-PR	**G8330**	0.2	130		0.12		75		0.11		120		0.12		–		–		–		–		–		–		6	–
GL3-D300G02R12-PR	**G8330**	0.2	130		0.12		75		0.11		120		0.12		–		–		–		–		–		–		12	–
GL4-D400G02R06-PR	**G8330**	0.2	130		0.15		75		0.14		120		0.15		–		–		–		–		–		–		6	–
GL4-D400G02R12-PR	**G8330**	0.2	130		0.15		75		0.14		120		0.15		–		–		–		–		–		–		12	–

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	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)	(°)	(°)
																
			Géométrie L-PR avec arête à gauche (L), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à interrompues.													
GL2-D200G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	◪ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	◪ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	◪ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	◪ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.15	◪ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.15	◪ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

NEW

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

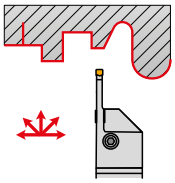
PRAMET

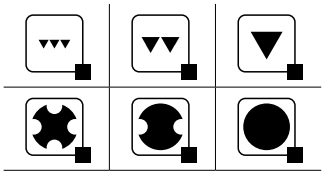
G

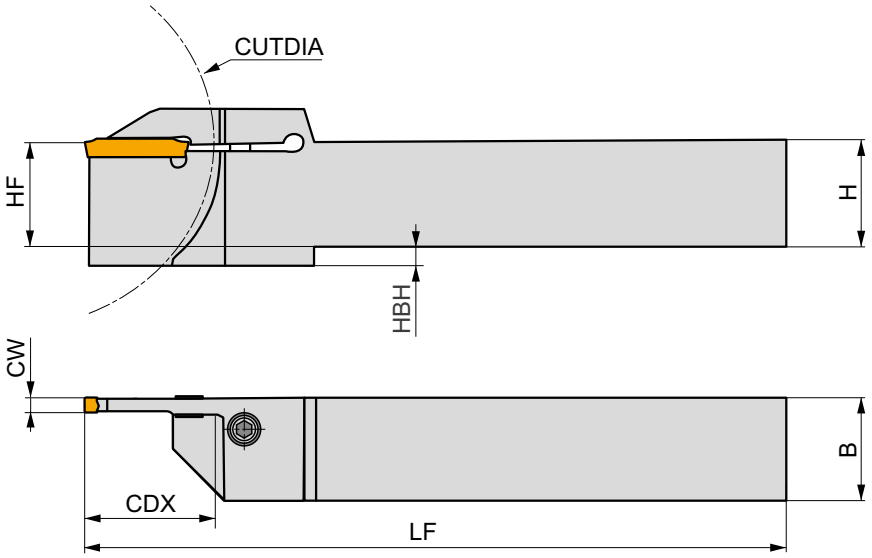


Porte-outil extérieur pour gorges et tronçonnage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes à deux arêtes de type GL 2, 3, 4, 5 ou 6. Convient aux applications de gorges radiales et de tronçonnage, jusqu'à 32 mm de profondeur de coupe maximale. Disponible avec une taille de manche de 20x20 ou 25x25 mm. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations.









	Produit	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11

	Produit	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2525MFL-24-80**	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G

P M K N S H

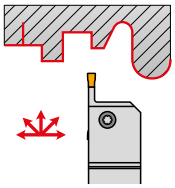
PRAMET

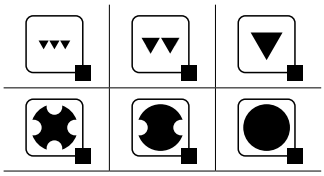
G

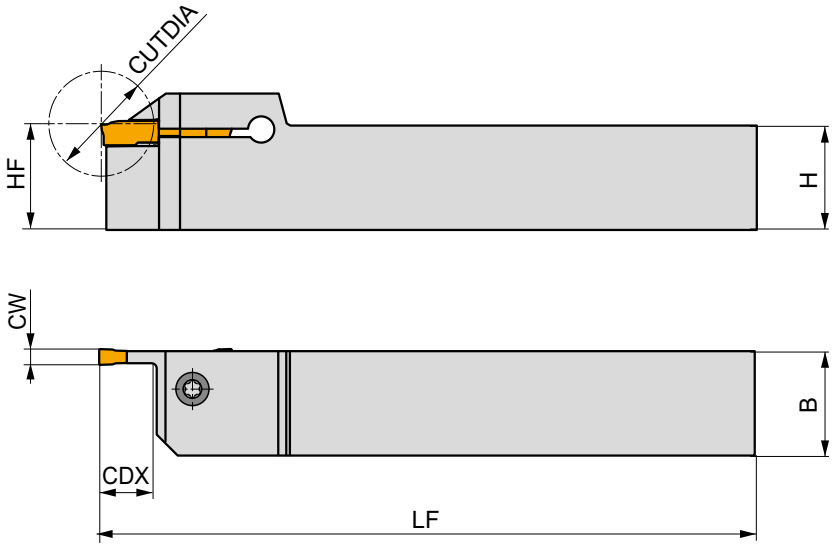


Porte-outil extérieur pour gorges et tournage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes à deux arêtes de type GL 2, 3, 4, 5 ou 6. Convient aux applications de gorges radiales, de tournage et de profilage, jusqu'à 12 mm de profondeur de coupe maximale. Disponible avec une taille de manche de 20x20 ou 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

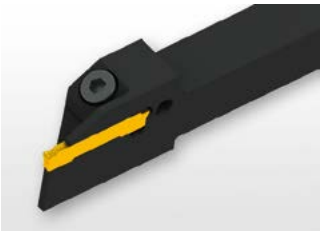
NEW

GLSF(RL) EXT-S

P M K N S H

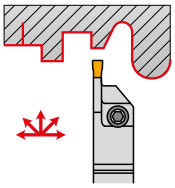
PRAMET

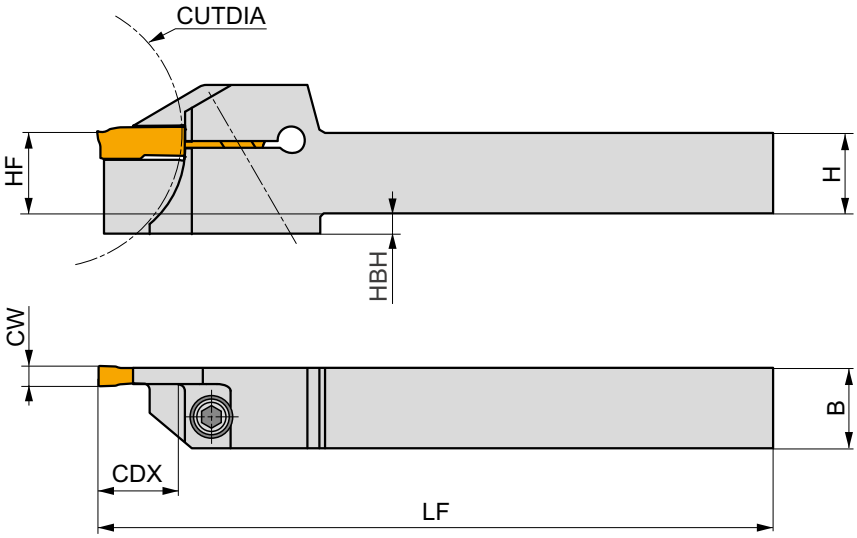
G

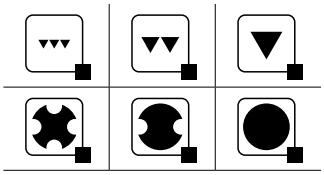


Porte-outil extérieur pour gorges et tronçonnage sur tour à décolleter, pour plaquettes GL

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour utilisation sur un tour à décolleter avec des plaquettes de type GL 2, 3, ou 4. Pour les applications de gorges radiales, de profilage et de tronçonnage jusqu'à 16 mm de profondeur de coupe maximum. Disponible avec une taille de manche de 12x12 et 16x16 mm. Corps renforcé pour une plus longue durée de vie et pour diminuer les vibrations, serrage facile d'accès.









	Produit	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GL2-S1212HFR-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	**GL2-S1212HFL-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Profondeurs de coupe du diamètre usiné en page 416.

NEW

GLS B

P M K N S H

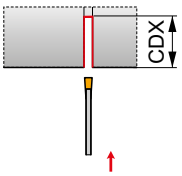
PRAMET

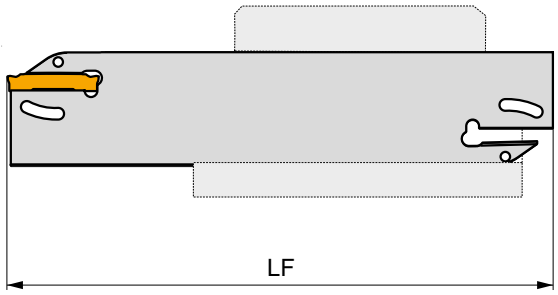
X

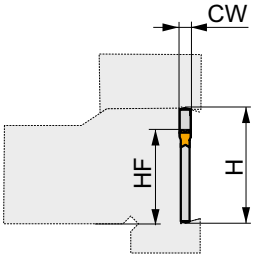


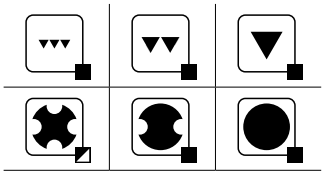
Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes GL

Lame pour les applications de tronçonnage jusqu'à une profondeur maximale de 60 mm, soit pour une barre de Ø120 mm. Convient aux plaquettes à deux arêtes de la famille GL. Disponible avec une hauteur de 26 et 32 mm. Peut être montée dans les blocs porte-lame DU Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.











Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

KV2	KV 15x150

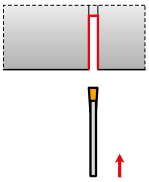
DU, D

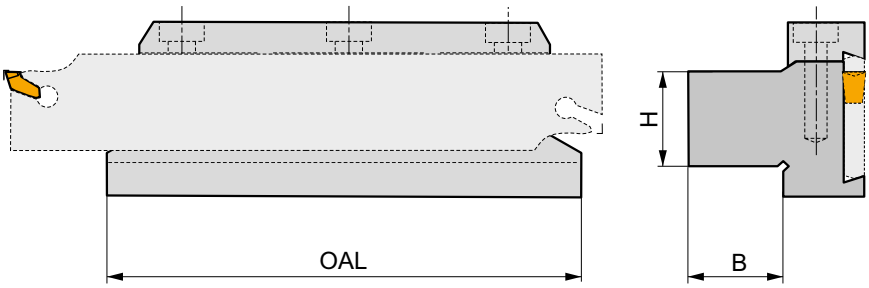
PRAMET

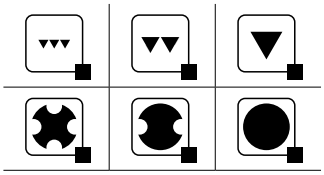


Bloc porte-lame de tronçonnage

Bloc porte-lame acceptant les lames de tronçonnage GL ou XLC. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







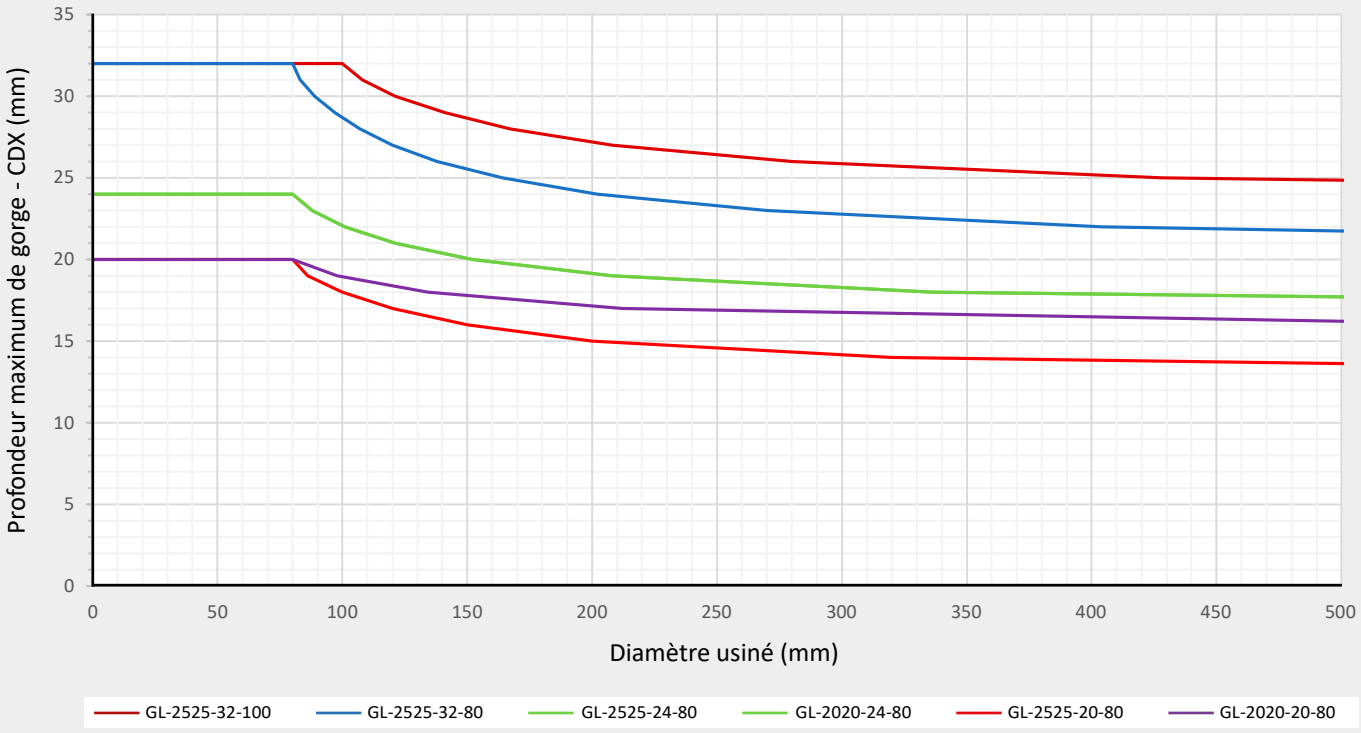
Produit	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

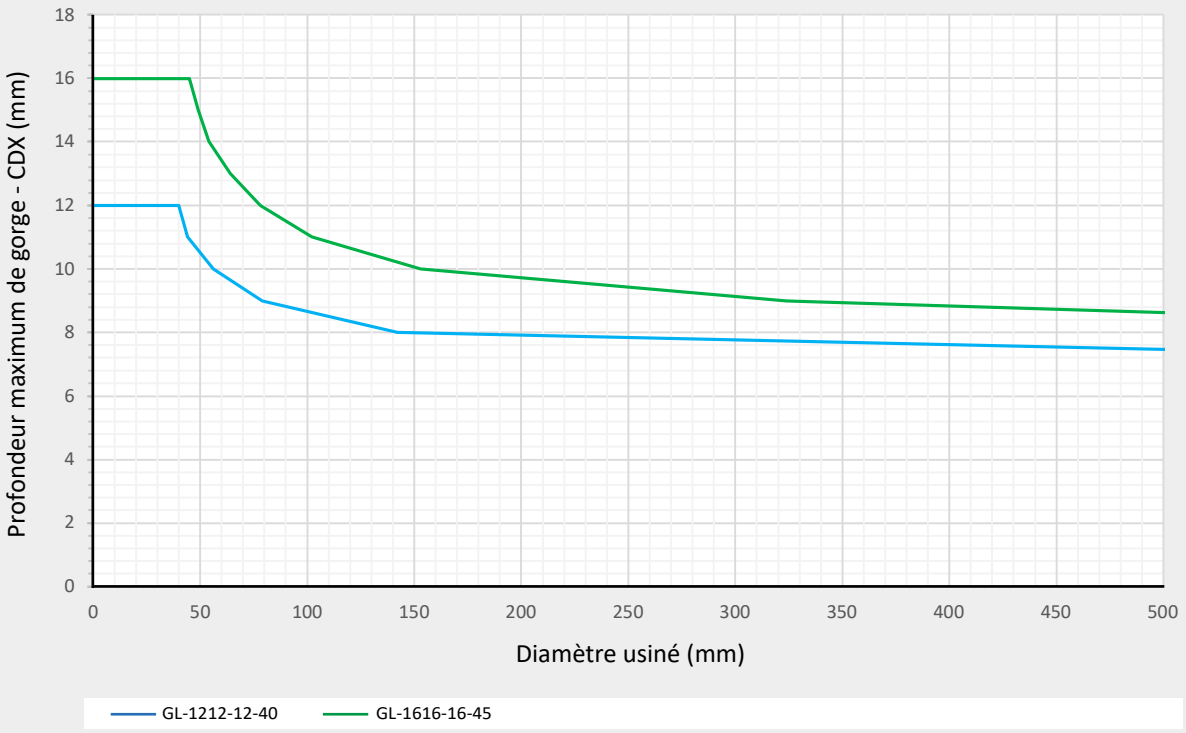
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

PROFONDEURS DE COUPE D'UN OUTIL GL EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ

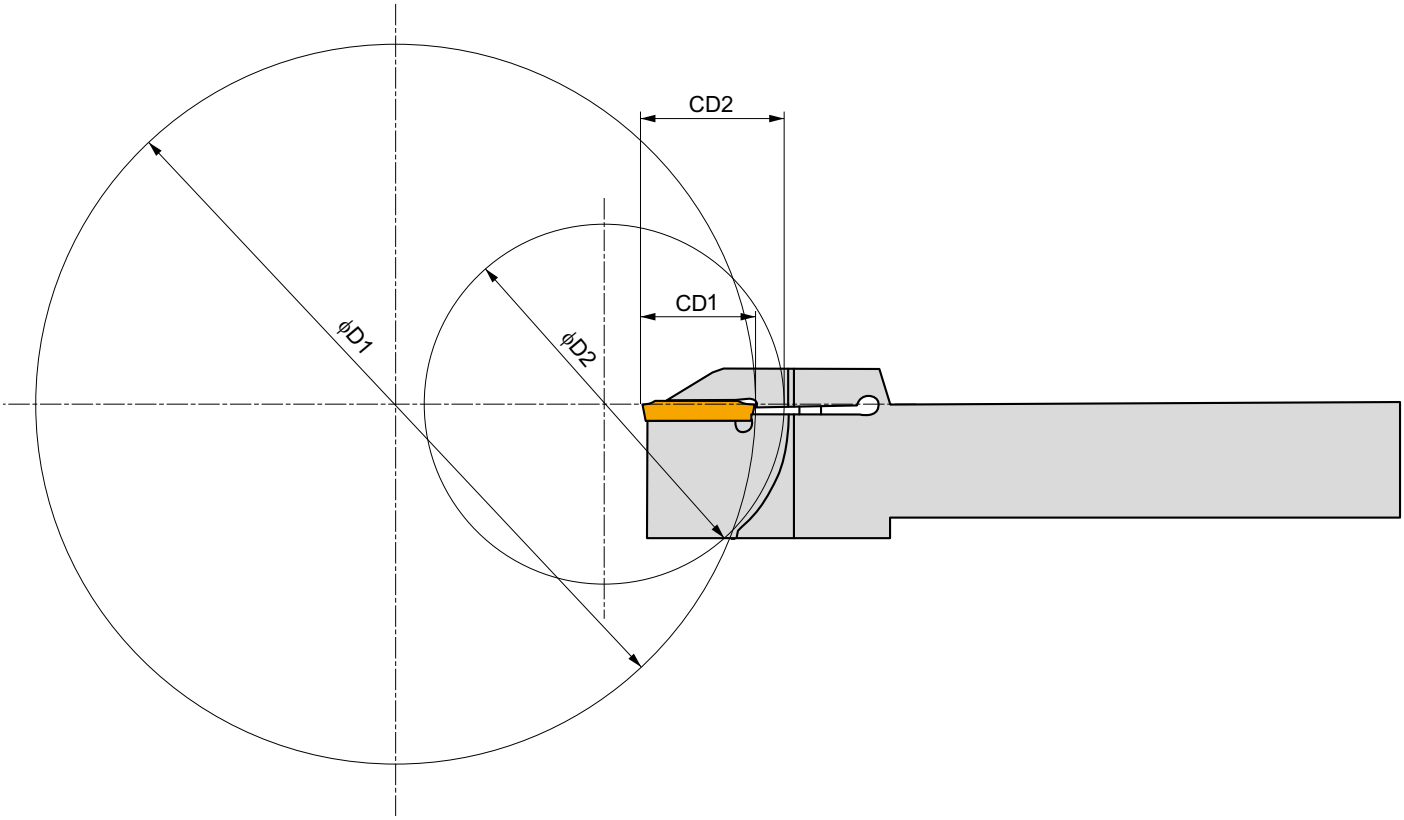
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



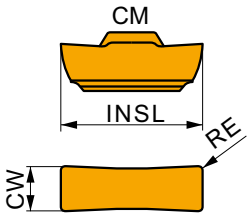
PROFONDEURS DE COUPE D'UN OUTIL GL EN FONCTION DU DIAMÈTRE USINÉ



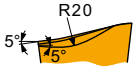
LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

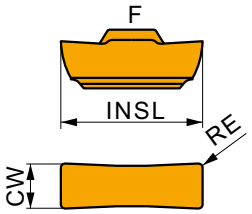
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
			E													
			Géométrie CM et premier choix pour l'usinage de gorges.													
LCMF 031304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-CM-04	**T8330**[1)]	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Insert pour support interne A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

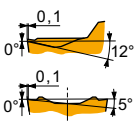
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

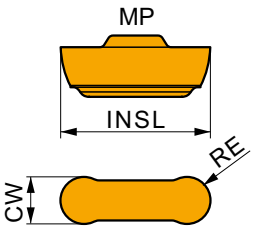
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U			S														
			Géométrie F et premier choix pour le tournage.																	
LCMF 031302-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031302-F-04	**T8330**[1)]	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F-04	**T8330**[1)]	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Insert pour support interne A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

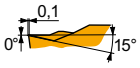
LCMF 13 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 0313MO-MP	**T8330**	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP-04	**T8330**[1)]	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP	**T8330**	2.0	■	175	0.40	1.0	◪	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

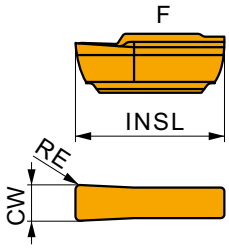
Géométrie MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils de précision en finition avec coupes continues à interrompues.

[1)] Insert pour support interne A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

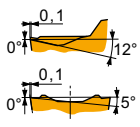
LCMR 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

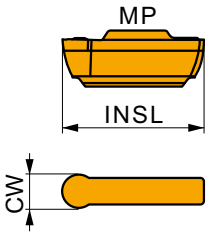
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMR 031304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie F pour l'usinage de gorges et le tournage de précision et de finition avec coupes continues à légèrement interrompues.

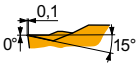
LCMR 13 - MP

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

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 MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.																	
LCMR 0313M0-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0413M0-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GG.(RL) INT

P M K N S H

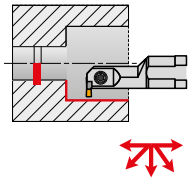
PRAMET

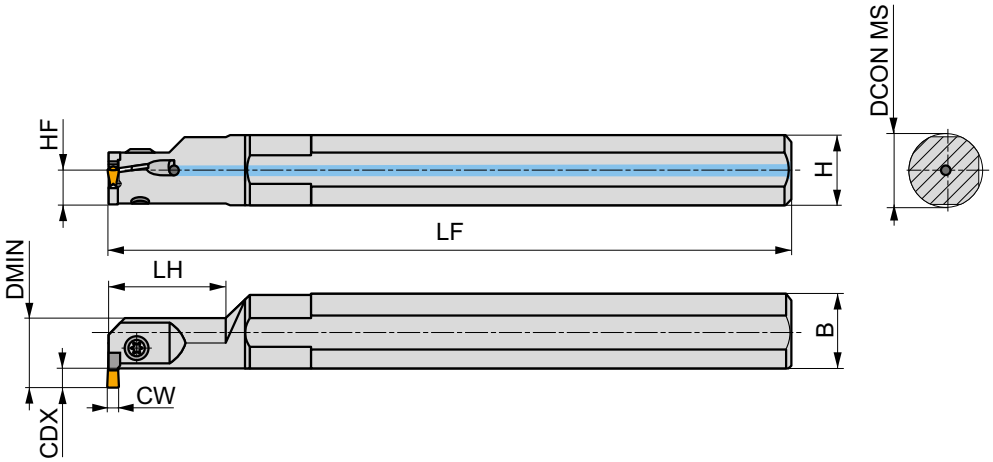
G

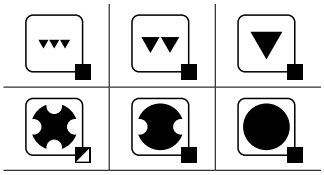


Porte-outil intérieur pour usinage de gorges et pour plaquettes LCM.

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 et 0413 à une ou deux arêtes. Diamètre intérieur minimum Ø16 mm. Convient pour l'usinage de gorges intérieures et le tournage multidirectionnel. Disponible avec une taille de queue de Ø16 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....-04

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

GFIL-L AXIAL

P M K N S H

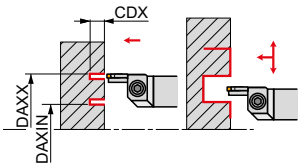
PRAMET

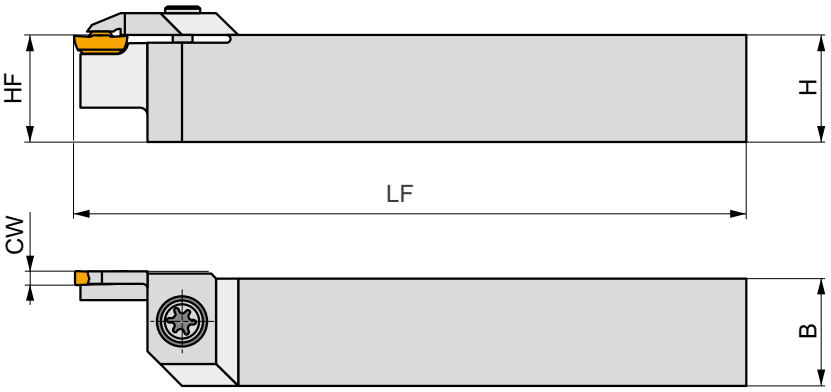
G

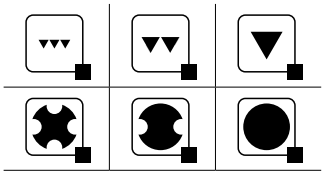


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm avec une profondeur de coupe maximale de 9 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

P M K N S H

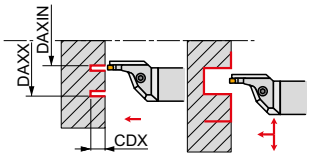
PRAMET

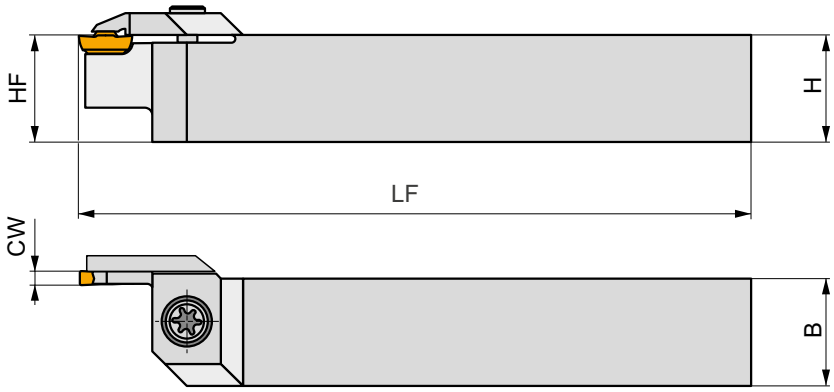
G

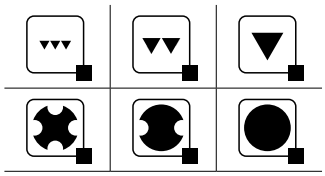


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03 ou 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313, 0316, 0413 ou 0416. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 12 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

P M K N S H

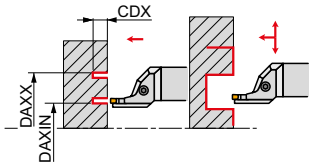
PRAMET

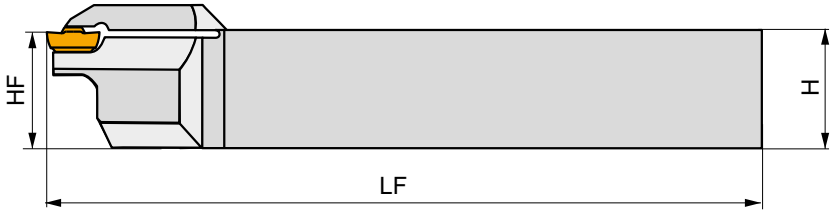
G



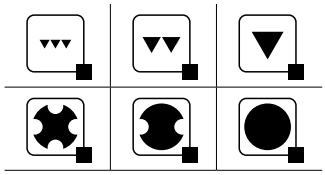
Outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03 ou 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313, 0316, 0413 ou 0416. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 12 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

P M K N S H

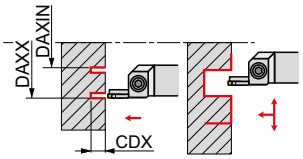
PRAMET

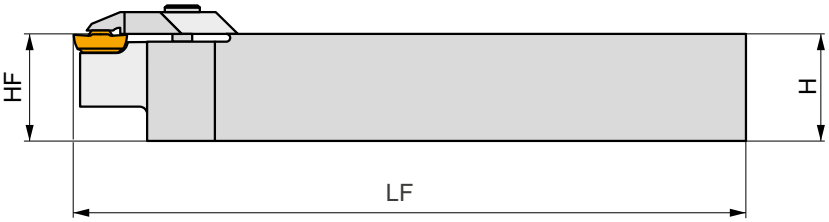
G



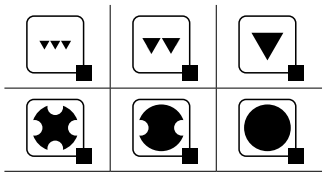
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm avec une profondeur de coupe maximale de 9 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

P M K N S H

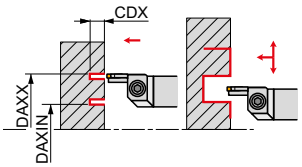
PRAMET

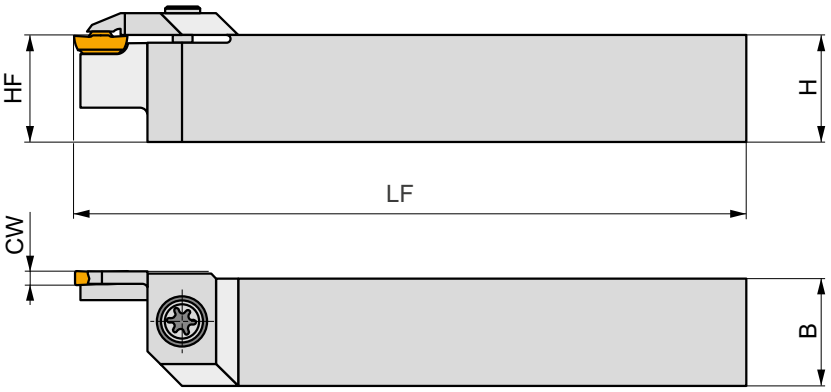
G

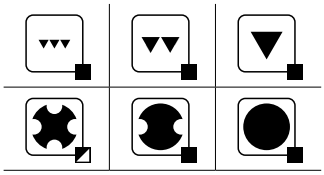


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

P M K N S H

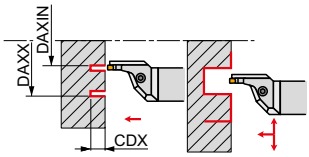
PRAMET

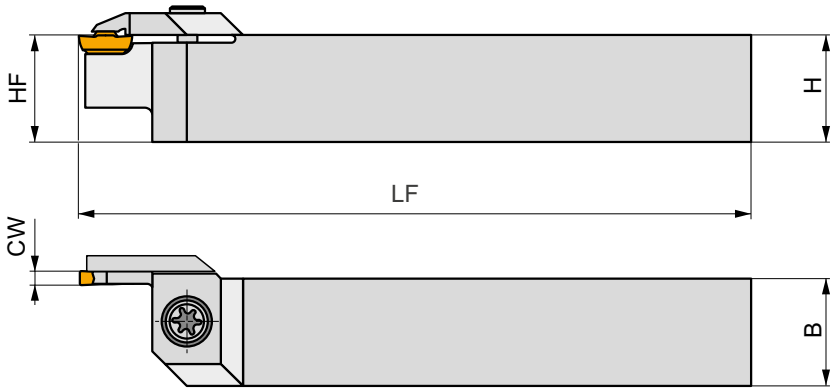
G

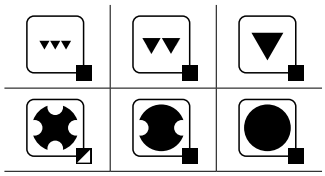


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

P M K N S H

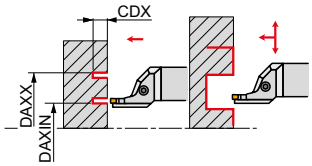
PRAMET

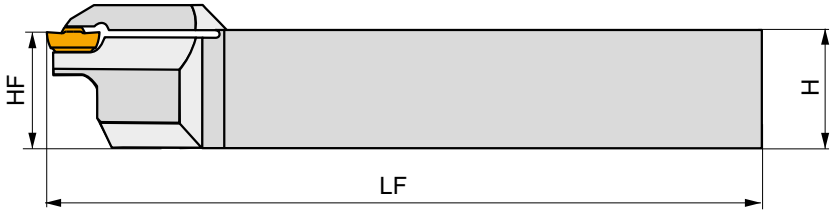
G



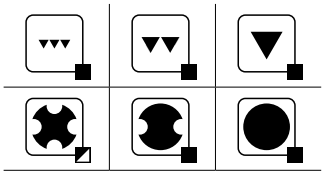
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

P M K N S H

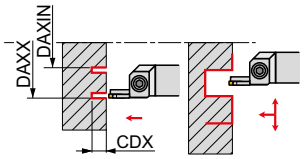
PRAMET

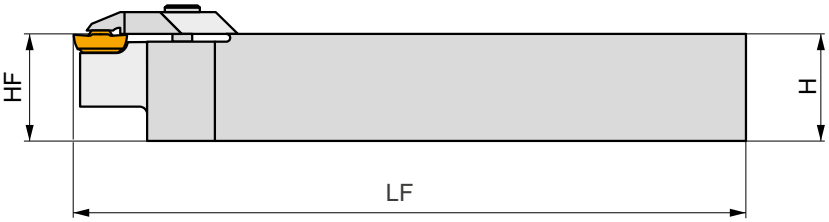
G



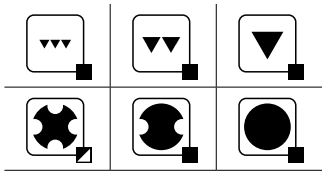
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

P M K N S H

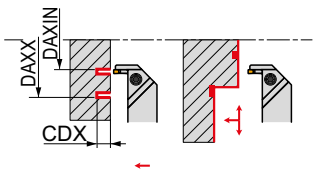
PRAMET

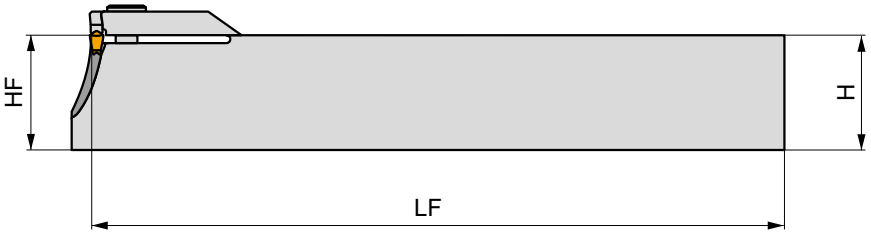
G

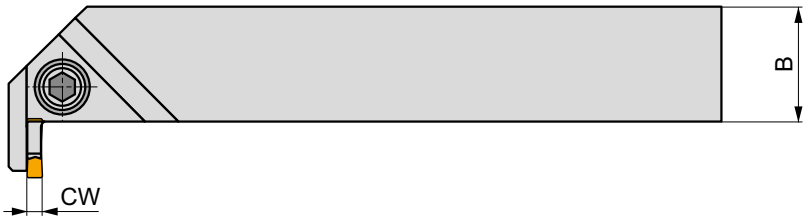


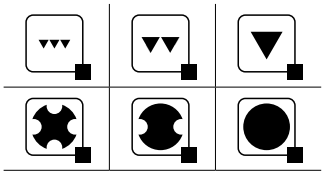
Porte-outil extérieur à 90° pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à 90° à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 11 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











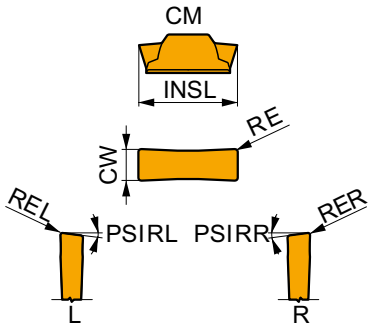
	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

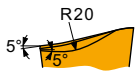
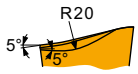
		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

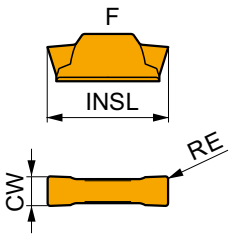
Produit		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
Géométrie CM, premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LCMF 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
Géométrie R-CM avec arête à droite (R), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LCMF 031602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
Géométrie L-CM avec arête à gauche (L), premier choix pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LCMF 031602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

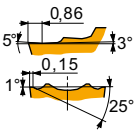
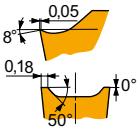
LCMF 16, LCMF 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



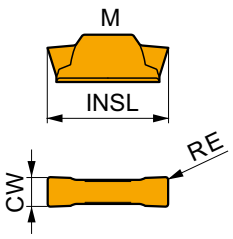
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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 F pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage axial de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.																	
LCMF 031602-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F	**T8330**	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F	**T8330**	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F	**T8330**	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie F pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage axial de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.																	
LCMF 083008-F	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F	**T8330**	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

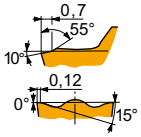
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

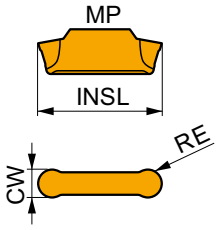
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 031602-M	**T8330**	0.2	■ 160	0.13	1.0	◪ 95	0.12	1.0	■ 150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 225	0.18	1.0	◪ 135	0.16	1.0	◪ 210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M	**T8330**	0.8	■ 185	0.18	1.0	◪ 110	0.16	1.0	■ 175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 265	0.18	1.0	◪ 155	0.16	1.0	◪ 250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M	**T8330**	0.8	■ 180	0.20	1.0	◪ 105	0.18	1.0	■ 170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 255	0.20	1.0	◪ 150	0.18	1.0	◪ 240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	■ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 230	0.25	1.0	◪ 135	0.23	1.0	◪ 215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie M pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues à interrompues.

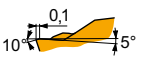
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9

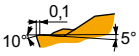


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 0316MO-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.0	■ 220	0.40	1.0	◪ 130	0.36	1.0	◪ 205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.5	■ 205	0.45	1.0	◪ 120	0.41	1.0	◪ 190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.

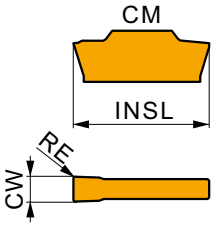
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			Géométrie MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.																	
LCMF 0616MO-MP	**T8330**	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP	**T8330**	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

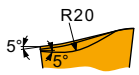
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



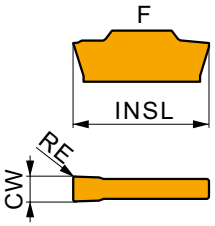
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	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)	(°)	(°)
																
			Géométrie CM, premier choix pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LCMR 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

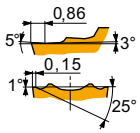
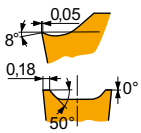
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



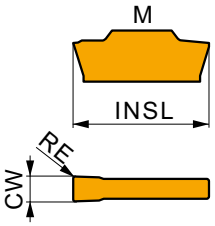
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie F pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage longitudinal de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.																	
LCMR 031604-F	**T8330**	0.4	■ 200	0.10	0.5	◪ 120	0.09	0.5	◪ 190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F	**T8330**	0.4	■ 185	0.13	0.5	◪ 110	0.12	0.5	◪ 175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F	**T8330**	0.4	■ 180	0.15	0.5	◪ 105	0.14	0.5	◪ 170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F	**T8330**	0.8	■ 190	0.17	1.0	◪ 110	0.15	1.0	◪ 180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Géométrie F pour le tronçonnage, l'usinage de gorges et le tournage longitudinal de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.																	
LCMR 083008-F	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	◪ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

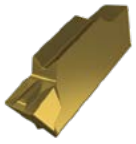
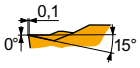
LCMR 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4

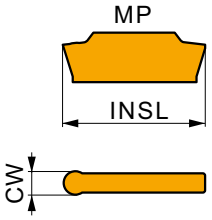


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

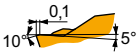
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Géométrie M pour l'usinage de gorges et le tournage longitudinal avec coupes continues à interrompues.																	
LCMR 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	**T8330**	0.4	■ 150	0.20	1.0	◪ 90	0.18	1.0	■ 140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	■ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0

LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

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)
																				
LCMR 0316M0-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416M0-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516M0-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616M0-MP	**T8330**	3.0	■ 165	0.50	1.0	◪ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils avec coupes continues à interrompues.

GFI(RL) EXT

P M K N S H

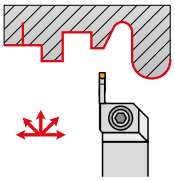
PRAMET

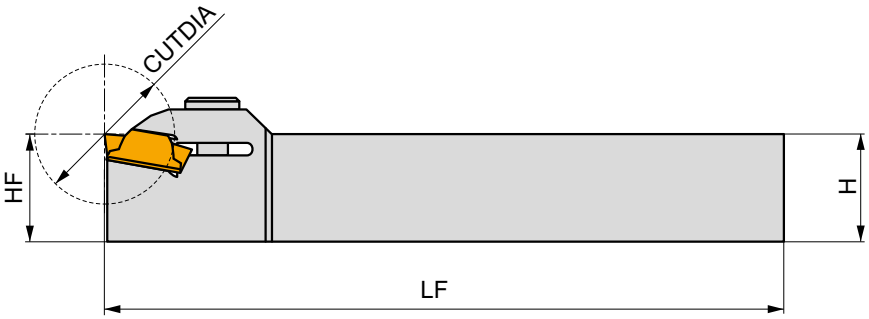
G

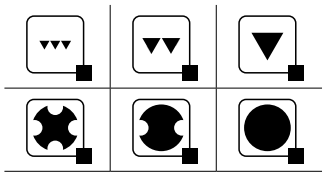


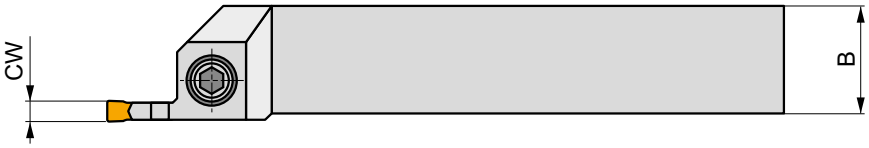
Porte-outil extérieur pour gorges et tournage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 et 0830. Convient pour le tronçonnage d'une barre jusqu'à un maximum de Ø48 mm et pour les applications de gorges radiales, de profilage et de tournage axial. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de viie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFIR 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	**GFIL 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

P M K N S H

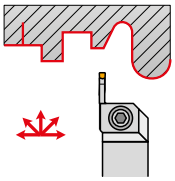
PRAMET

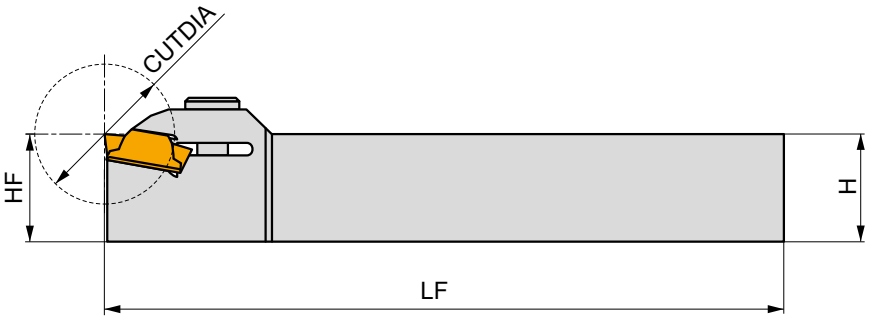
G

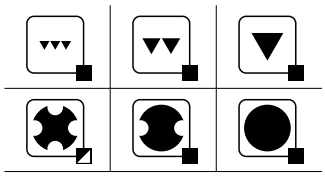


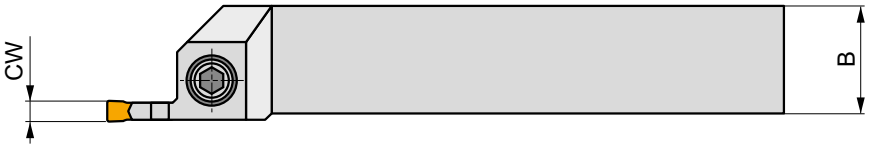
Porte-outil extérieur pour gorges et tournage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM.

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 et 0830. Convient pour le tronçonnage d'une barre d'un maximum de Ø30 à Ø80 mm et pour les applications de gorges radiales, de profilage et de tournage. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFMR 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	**GFML 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

XLCCN B

P M K N S H

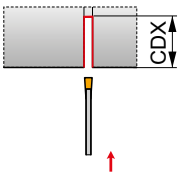
PRAMET

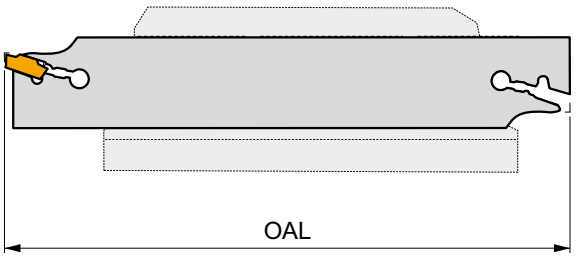
X

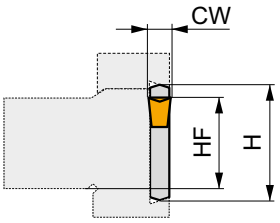


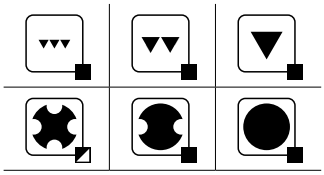
Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes LCM.

Lame pour les applications de tronçonnage jusqu'à une profondeur maximale de 60 mm, soit pour une barre de Ø120 mm. Convient aux plaquettes LCM. à une ou deux arêtes. Disponible avec une hauteur de 26 ou 32 mm. Peut être montée dans les blocs porte-lame DU Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 2602 J 0316**	21.4	26	110	3.00	35	0.09	GI136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	GI136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	GI137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	GI138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

KV1	KV 5x100

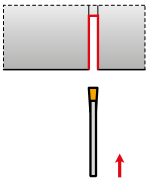
DU, D

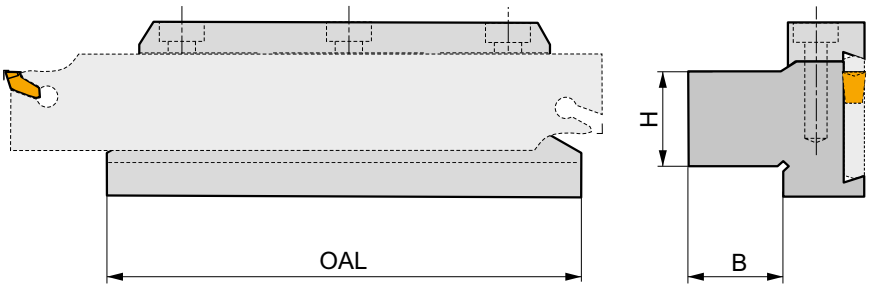
PRAMET

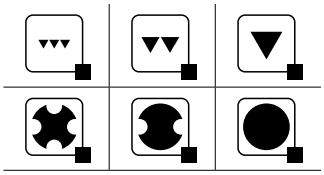


Bloc porte-lame de tronçonnage

Bloc porte-lame acceptant les lames de tronçonnage GL ou XLC. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







Produit	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCCN 25 BS

P M K N S H

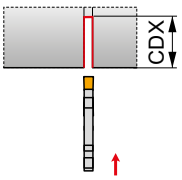
PRAMET

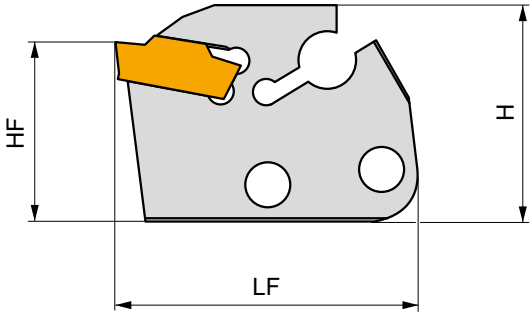
G

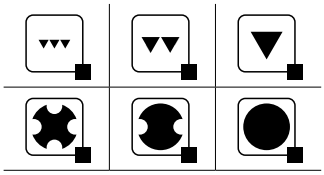


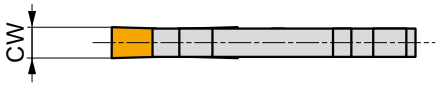
Lame pour usinage de gorges radiales à monter sur outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LCM.

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0316, 0416, 0516 ou 0616 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges ou de tronçonnage (profondeur de coupe maximale de 25 mm). Peut être montée sur un porte-outil MS-EN. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.











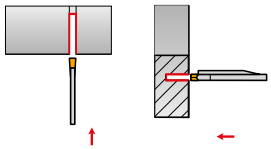
	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 250215-0316**	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	–
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	–
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	–
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	–
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	–
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	–

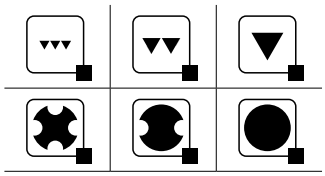
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

MS-EN

PRAMET

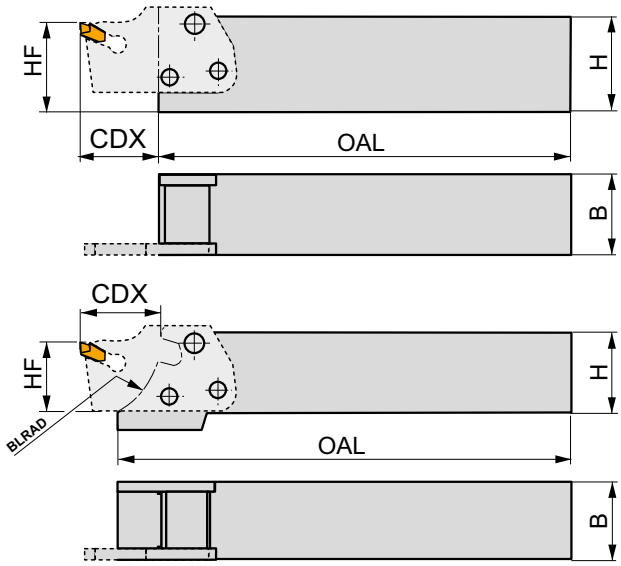






Porte-outil modulaire pour usinage de gorges avec lames XLCCN, XLCF(NRL) ou XLXFL

Porte-outil acceptant les lames modulaires XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS et XLXFL BS (gorges axiales). Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL

P M K N S H

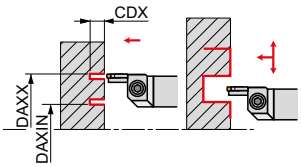
PRAMET

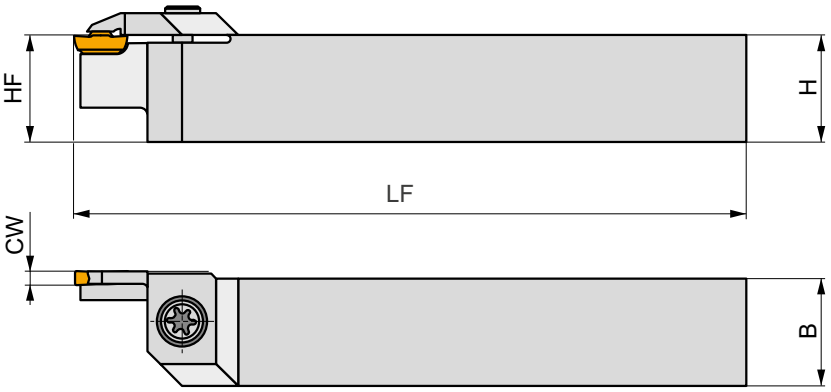
G

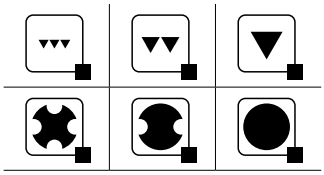


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm avec une profondeur de coupe maximale de 9 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

P M K N S H

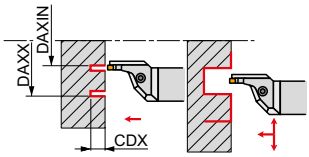
PRAMET

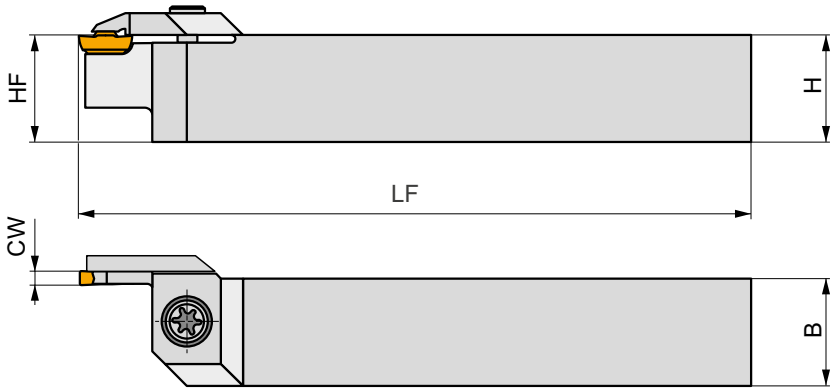
G

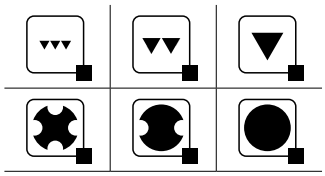


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03 ou 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313, 0316, 0413 ou 0416. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 12 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

P M K N S H

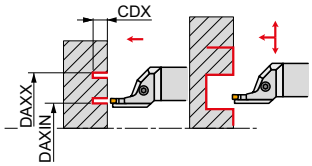
PRAMET

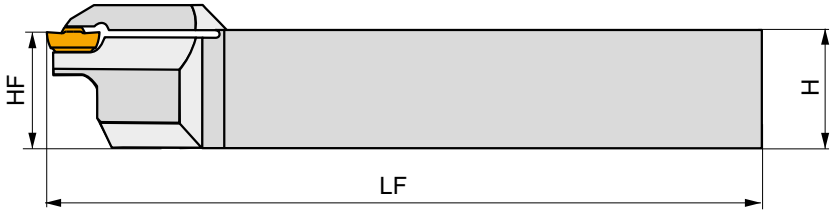
G



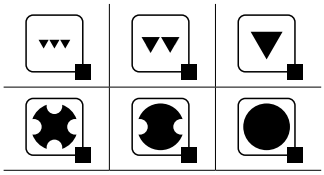
Outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03 ou 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313, 0316, 0413 ou 0416. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 12 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

P M K N S H

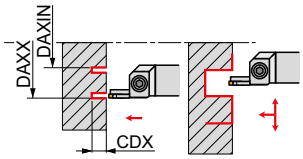
PRAMET

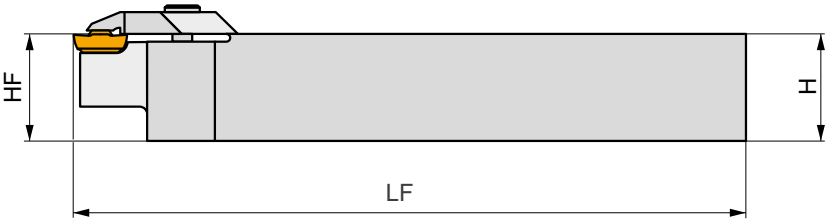
G



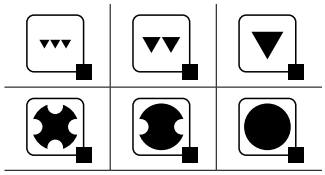
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316. Convient pour les applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm avec une profondeur de coupe maximale de 9 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

P M K N S H

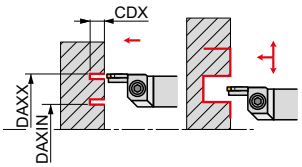
PRAMET

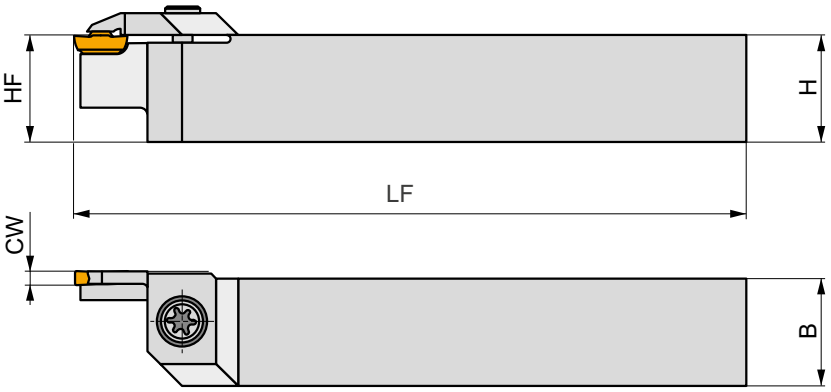
G

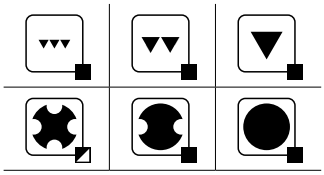


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

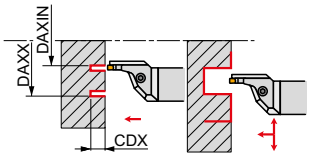
P M K N S H

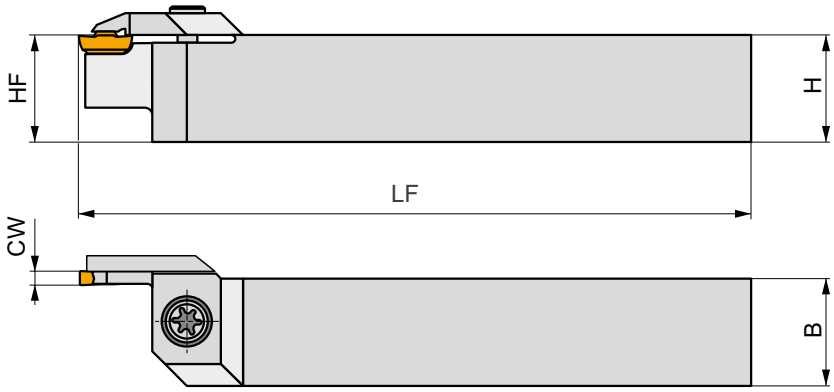
PRAMET G

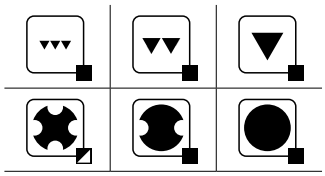


Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

P M K N S H

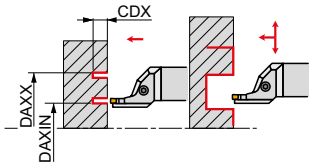
PRAMET

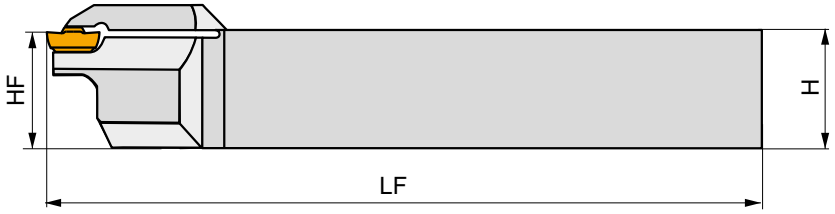
G



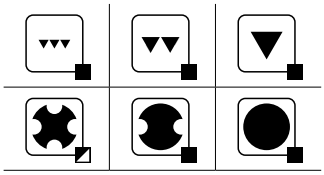
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

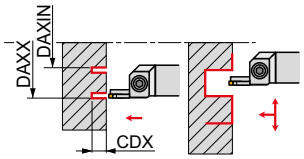
P M K N S H

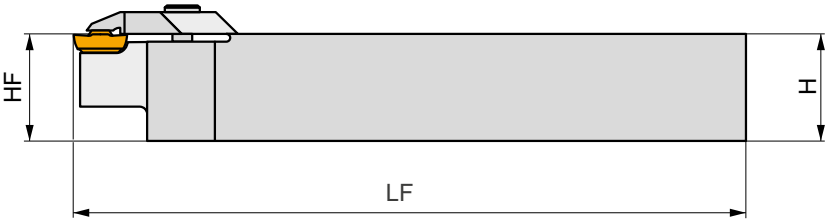
PRAMET G



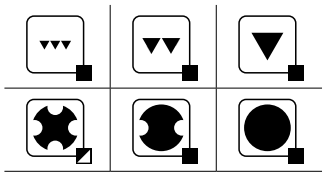
Porte-outil extérieur pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 04

Porte-outil extérieur à droite (R) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0413 ou 0416 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales profondes, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø230 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 20 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

P M K N S H

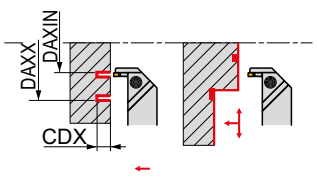
PRAMET

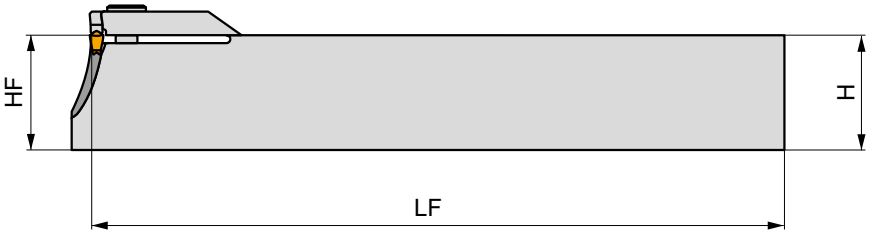
G

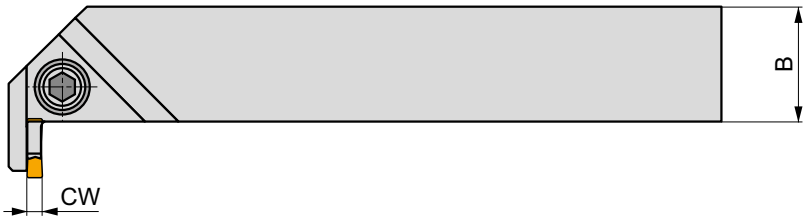


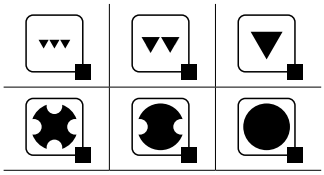
Porte-outil extérieur à 90° pour gorges frontales, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCM. 03

Porte-outil extérieur à 90° à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCM. 0313 ou 0316 à une ou deux arêtes. Convient aux applications de gorges frontales, de profilage ou d'élargissement de gorges de Ø17 à Ø170 mm, avec une profondeur de coupe maximale de 11 mm. Disponible avec une taille de manche de 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GGIR 2525 M 03R 030017**	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	**GGIL 2525 M 03L 030017**	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

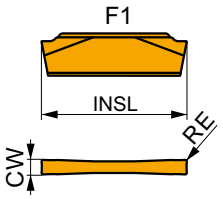
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

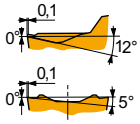
LCMF 20 - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



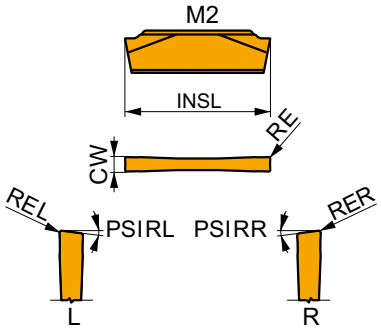
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
			Géométrie F1 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LCMF 022002-F1	**T8330**	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–

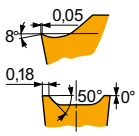
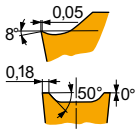
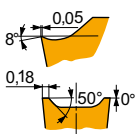
LCMF 20 - M2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5

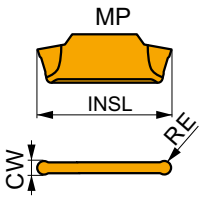


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

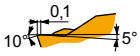
Produit		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
			Géométrie M2 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges de précision en finition avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LCMF 022002-M2	**T8330**	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			Géométrie R-M2 avec arête à droite (R), pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LCMF 022002R6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
																
			Géométrie L-M2 avec arête à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LCMF 022002L6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6

LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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	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)
																				
LCMF 0220MO-MP	**T8330**	1.0	■ 200	0.30	0.5	◪ 120	0.27	0.5	■ 190	0.30	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Géométrie MP pour le tournage longitudinal et le copiage de profils de précision en finition avec coupes continues à interrompues.

GFK(RL) EXT

P M K N S H

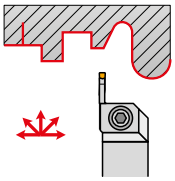
PRAMET

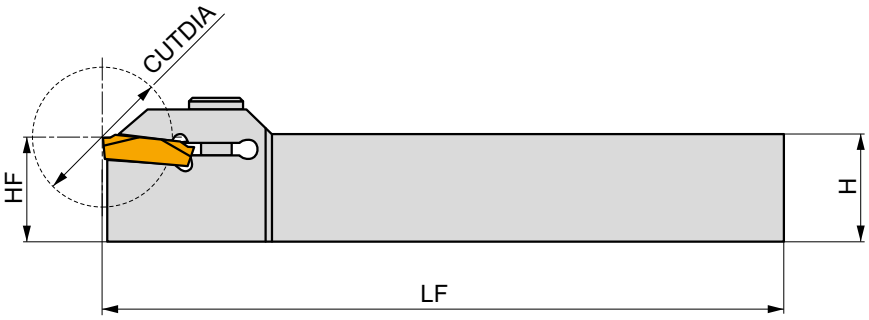
G

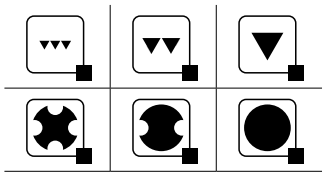


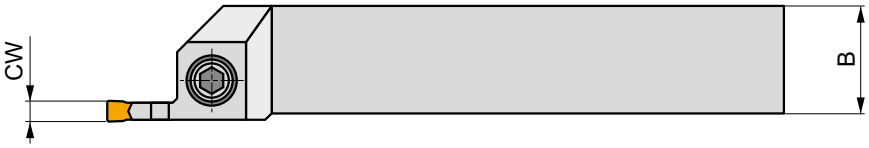
Porte-outil ext. pour gorges et tronçonnage, serrage supérieur sur un V pour plaquettes LCMF 0220

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LCMF 0220. Convient pour les applications de tronçonnage, de gorges et de profilage jusqu'à 16 mm de profondeur de coupe maximale. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFKR 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	**GFKL 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05

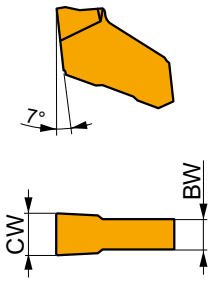
GI168	LCMF 0220..

		Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

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

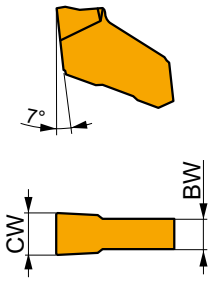
Géométrie EN-F1 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.5-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

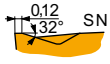
LFMX - F2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



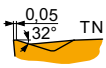
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

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

Géométrie SN-F2 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.

LFMX 1.6-.16SNF2	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

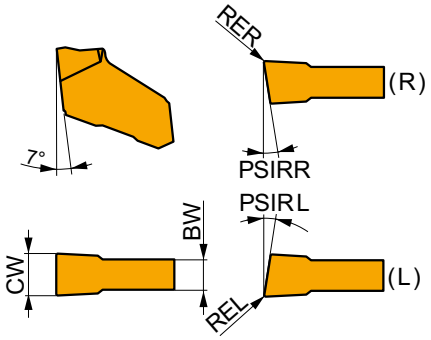
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			Géométrie TN-F2 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues.													
LFMX 3.1-.20TNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

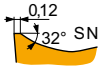
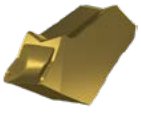
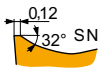
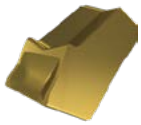
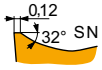
LFMX - M2

PRAMET

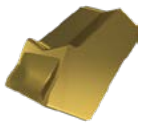
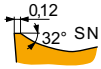
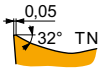
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			Géométrie SN-M2 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LFMX 2.0-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			Géométrie SR-M2 avec arête à droite (R) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LFMX 2.0-.16SR12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–
																
			Géométrie SL-M2 avec coupe à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.													
LFMX 2.0-.16SL12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6

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	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)		(°)	(°)
																						
Géométrie SL-M2 avec coupe à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																						
LFMX 3.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	■	130	0.11	◪	75	0.10	◪	120	0.11		–	–		–	–		–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	◪	120	0.15		–	–		–	–		–	–	–	8
																						
Géométrie TN-M2 pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.																						
LFMX 3.1-.20TNM2	**6640**	0.2	■	150	0.15	◪	90	0.14	◪	140	0.15		–	–		–	–		–	–	–	–
	T8330	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	◪	120	0.15		–	–		–	–		–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2	**6640**	0.2	■	150	0.15	◪	90	0.14	◪	140	0.15		–	–		–	–		–	–	–	–
	T8330	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	◪	120	0.15		–	–		–	–		–	–	–	–

XLCFN B

P M K N S H

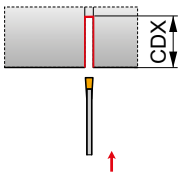
PRAMET

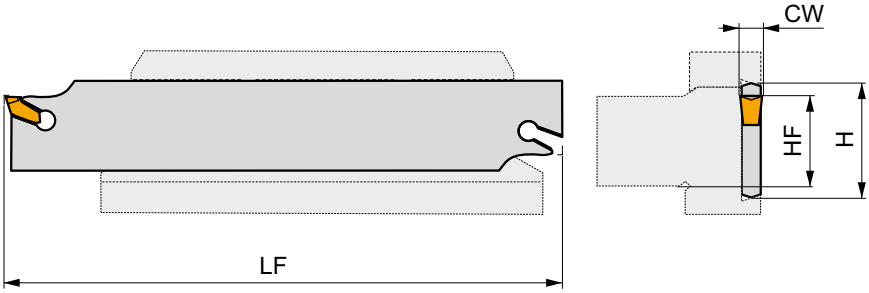
X

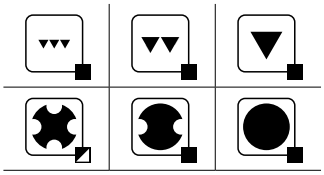


Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes LFMX

Lame pour les applications de tronçonnage jusqu'à une profondeur maximale de 80 mm, soit pour une barre de Ø160 mm. Convient aux plaquettes LFMX à une arête. Disponible avec une hauteur de 26, 32 ou 45 mm. Peut être montée dans les blocs porte-lame Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

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

KV	KV 5x70

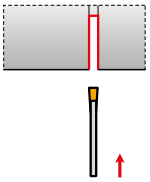
DU, D

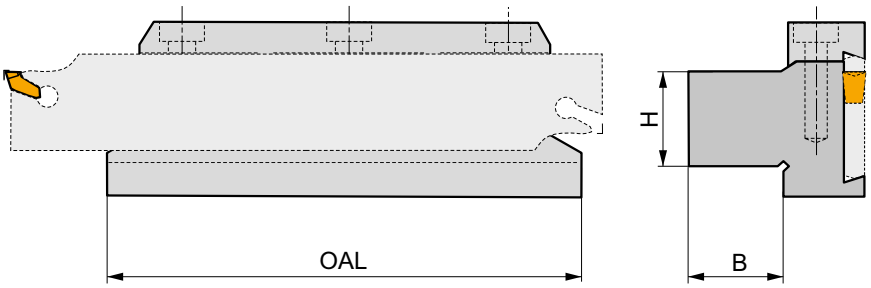
PRAMET

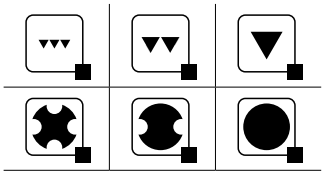


Bloc porte-lame de tronçonnage

Bloc porte-lame acceptant les lames de tronçonnage GL ou XLC. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







Produit	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCF(NRL) BS

P M K N S H

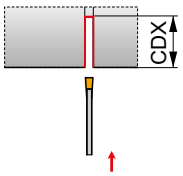
PRAMET

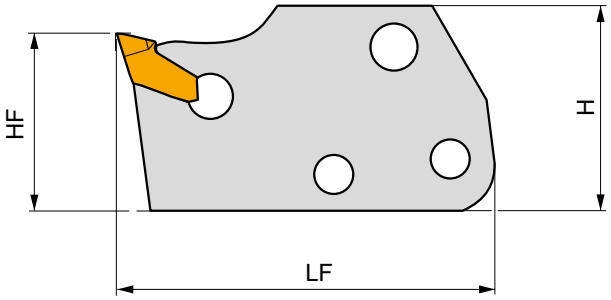
X

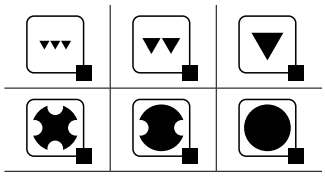


Lame pour usinage de gorges radiales à monter sur outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

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









	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	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	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	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	0.04	GI005	KV

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

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

P M K N S H

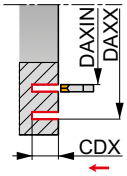
PRAMET

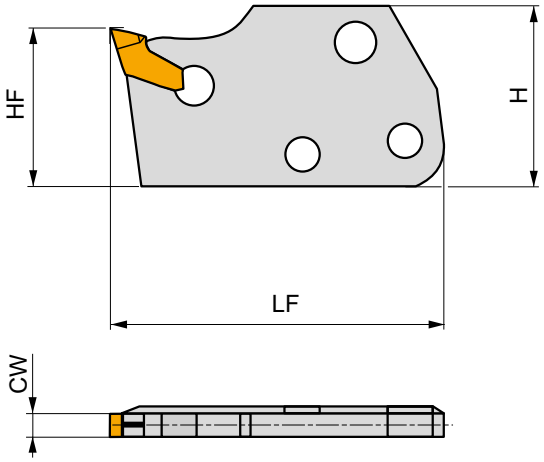
X

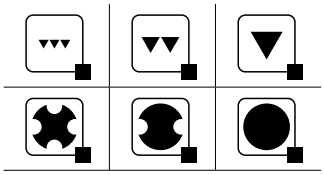


Lame pour usinage de gorges frontales à monter sur l'outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX 3.1 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.











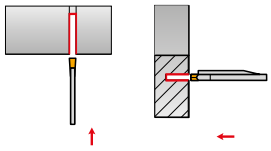
	Produit	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**XLXFL 250220-3.00-60**	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

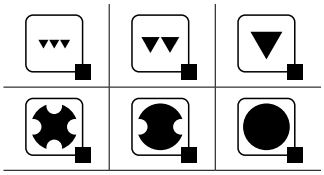
GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

MS-EN

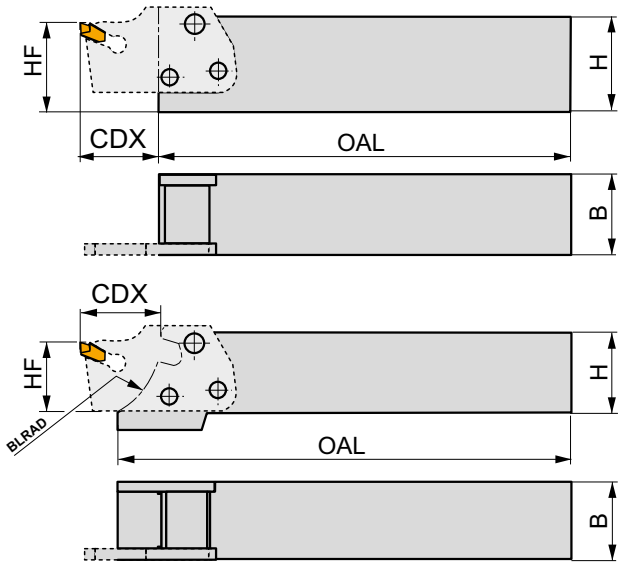






Porte-outil modulaire pour usinage de gorges avec lames XLCCN, XLCF(NRL) ou XLXFL

Porte-outil acceptant les lames modulaires XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS et XLXFL BS (gorges axiales). Disponible avec une taille de manche de 12x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.



Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

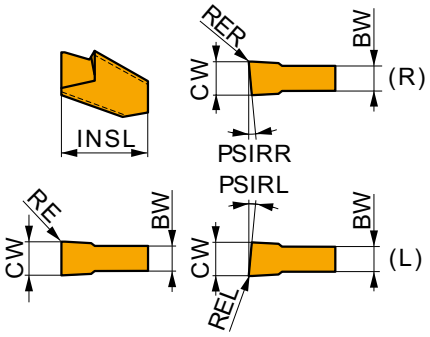
		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

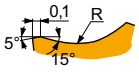
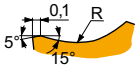
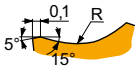
LFUX

PRAMET

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
Géométrie TN pour le tronçonnage et l'usinage de gorges avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LFUX 030802TN	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	**6640**	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	**6640**	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
Géométrie TR avec arête à droite (R) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LFUX 030800TR	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
																
Géométrie TL avec arête à gauche (L) pour le tronçonnage avec coupes continues à légèrement interrompues.																
LFUX 030800TL	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

P M K N S H

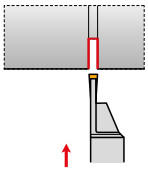
PRAMET

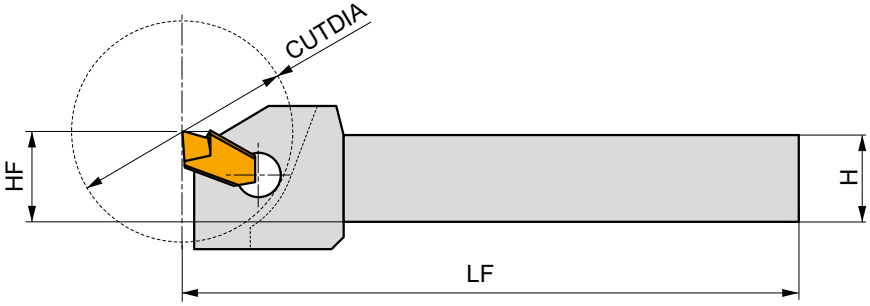
X

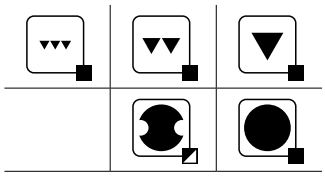


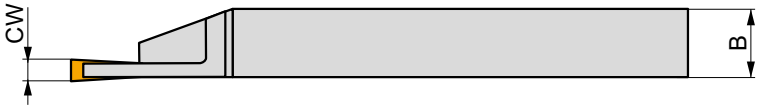
Porte-outil extérieur pour gorges et tronçonnage, pour plaquettes LFUX

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFUX 0308, 0408, 0508 ou 0608 à une arête. Convient également pour le tronçonnage jusqu'à un maximum de Ø65 mm. Disponible avec une taille de manche de 16x12 à 32x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.













	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

XLCFN B LFUX

P M K N S H

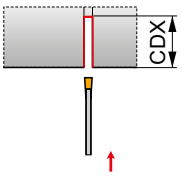
PRAMET

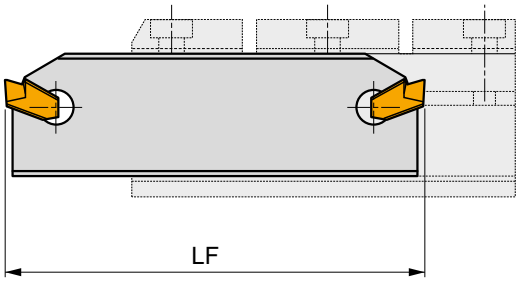
X

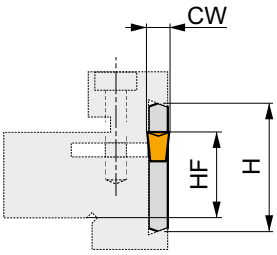


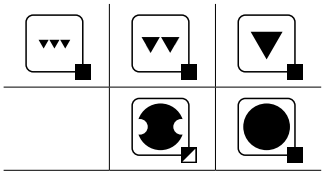
Lame de tronçonnage à double extrémité pour plaquettes LFUX

Lame pour les applications de tronçonnage jusqu'à une profondeur maximale de 100 mm, soit pour une barre de Ø200 mm. Convient aux plaquettes LFUX à une arête. Disponible avec une hauteur de 26, 32 ou 47 mm. Peut être montée dans les blocs porte-lame DU, D Pramet. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.













	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

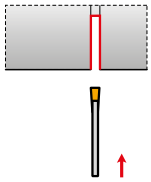
DU, D

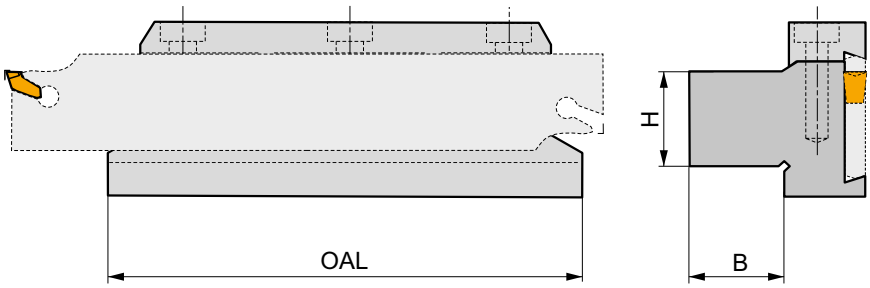
PRAMET

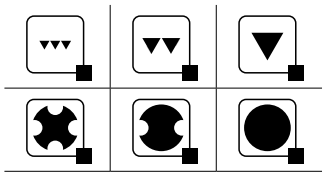


Bloc porte-lame de tronçonnage

Bloc porte-lame acceptant les lames de tronçonnage GL ou XLC. Disponible avec une taille de manche de 20x20 à 40x40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







Produit	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

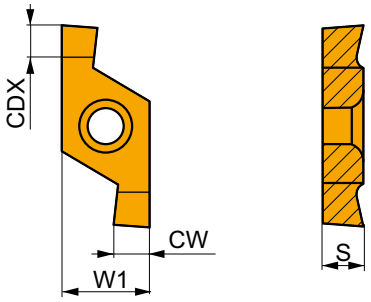
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

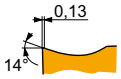
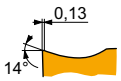
X 61

PRAMET

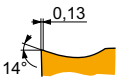
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			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)	(mm)	(mm)
																
			X 61-R extérieur et intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-080 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
			X 61-L extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-080 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

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

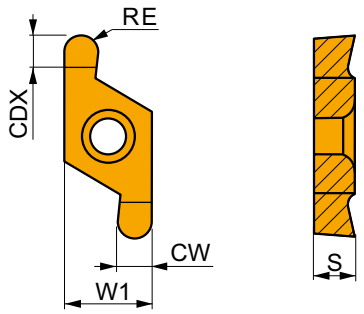
Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
			U S													
			X 61-L extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-150 L	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			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)	(mm)	(mm)
																
			U E													
			X 61 R-R extérieur et intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-R100 R	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
																
			U E													
			X 61 R-L extérieur et intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-R100 L	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

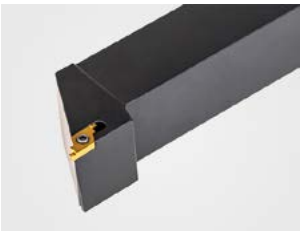
NEW

P61(RL) EXT

P M K N S

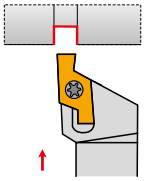
PRAMET

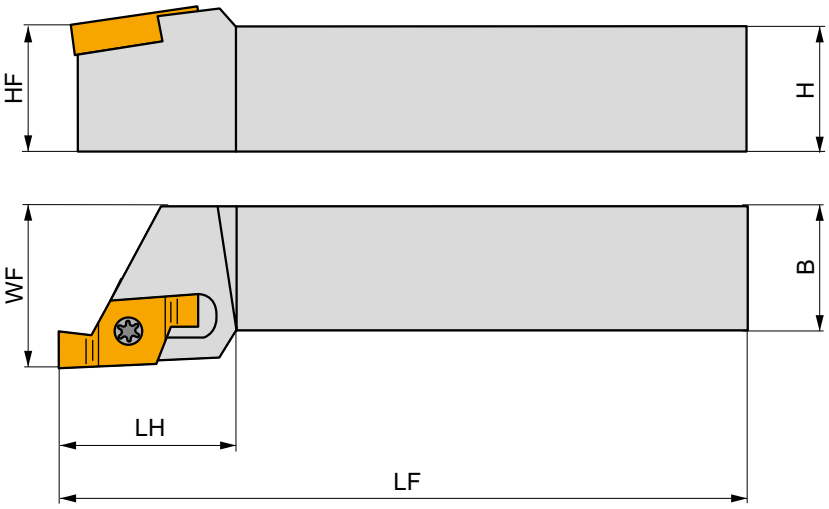
S

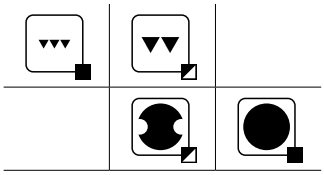


Porte-outil extérieur pour gorges de circlips et de joints toriques, pour plaquettes X61

Porte-outil extérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges de circlips ou de joints toriques avec des plaquettes X61 à deux arêtes. Donne une action de coupe douce pour obtenir des dimensions avec des tolérances serrées. Disponible avec une taille de manche de 16x16 à 25x25 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

NEW

P61(RL) INT

P M K N S

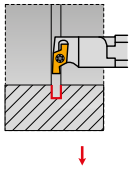
PRAMET

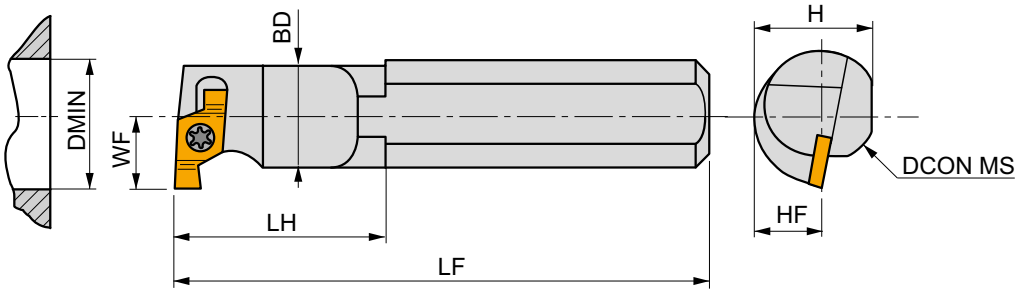
S

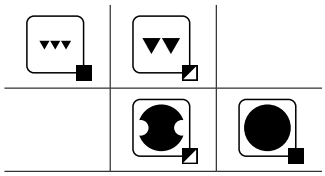


Porte-outil intérieur pour usinage de gorges de circlips et pour plaquettes X61

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes X61 à deux arêtes. Diamètre intérieur minimum Ø16 mm. Convient pour l'usinage intérieur de gorges de circlips ou de joints toriques. Disponible avec une taille de queue de Ø12 à Ø32 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	**P61.SGR-0012M-06**	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	**P61.SGL-0012M-06**	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

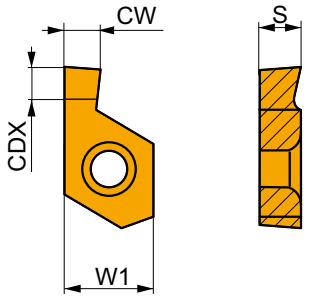
Plaquette à gauche à monter sur barre d'alésage à doite

NEW

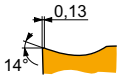
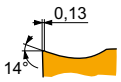
X 61-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

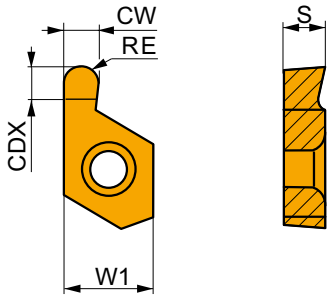
Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X 61-1-R intérieur, coupe à droite avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.																
X61 0602-080 R1	**6640**	–	■ 195	0.06	◪ 115	0.05	◪ 185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	**6640**	–	■ 195	0.06	◪ 115	0.05	◪ 185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	**6640**	–	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	**6640**	–	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	**6640**	–	■ 180	0.06	◪ 105	0.05	◪ 170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	**6640**	–	■ 150	0.09	◪ 90	0.08	◪ 140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1	**6640**	–	■ 145	0.09	◪ 85	0.08	◪ 135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X 61-1-L intérieur, coupe à gauche, avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.																
X61 0602-080 L1	**6640**	–	■ 195	0.06	◪ 115	0.05	◪ 185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	**6640**	–	■ 195	0.06	◪ 115	0.05	◪ 185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	**6640**	–	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	**6640**	–	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	**6640**	–	■ 180	0.06	◪ 105	0.05	◪ 170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	**6640**	–	■ 150	0.09	◪ 90	0.08	◪ 140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1	**6640**	–	■ 145	0.09	◪ 85	0.08	◪ 135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			U E													
			X 61 R-1-R intérieur, coupe à droite avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-R050 R1	**6640**	0.5	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	**6640**	1.0	■ 170	0.06	◪ 100	0.05	◪ 160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
																
			U E													
			X 61 R-1-L intérieur, coupe à gauche avec une seule arête pour l'usinage des joints toriques et des gorges de circlips, avec des coupes continues.													
X61 0602-R050 L1	**6640**	0.5	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	**6640**	1.0	■ 170	0.06	◪ 100	0.05	◪ 160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

NEW

P61S(RL)-1 INT

P M K N S

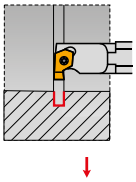
PRAMET

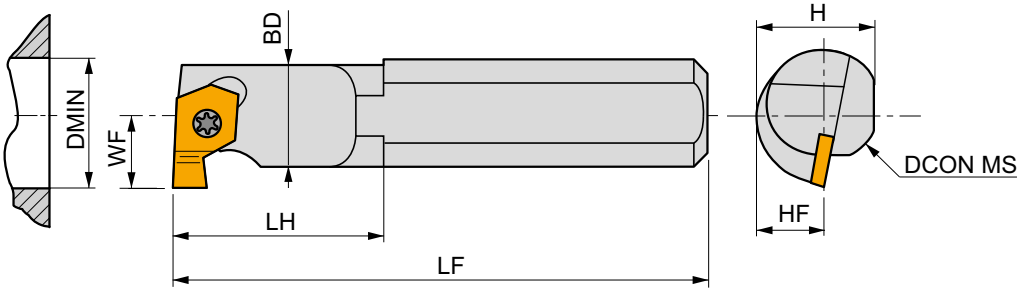
S

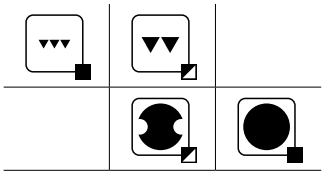


Porte-outil intérieur pour usinage de gorges de circlips et pour plaquettes X61-1

Porte-outil intérieur à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage de gorges avec des plaquettes X61-1 à une arête. Diamètre intérieur minimum Ø12,5 mm. Convient pour l'usinage intérieur de gorges de circlips ou de joints toriques. Disponible avec une taille de queue de Ø10 ou Ø12 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

GI333	X61 0602..-1

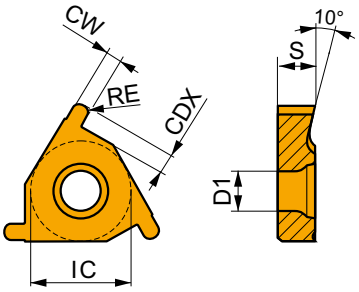
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Plaquette à gauche à monter sur barre d'alésage à doite

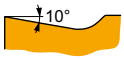
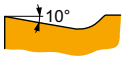
TN R EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



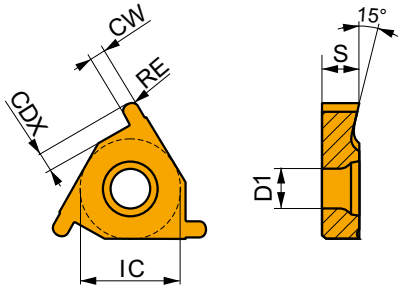
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			TN ER-R extérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.													
TN 16ER-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2
																
			TN EL-R extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.													
TN 16EL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

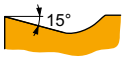
TN R INT

PRAMET

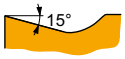
	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			TN NR-R intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.													
TN 11NR-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

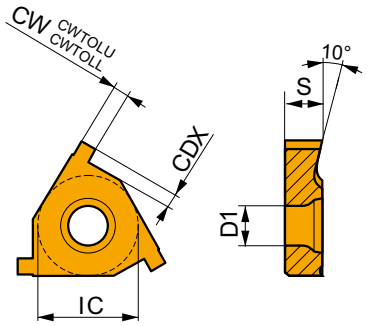
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			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)	(mm)	(mm)
																
TN NL-R intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.																
TN 11NL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

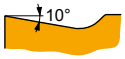
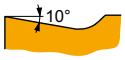
TN ZZ EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



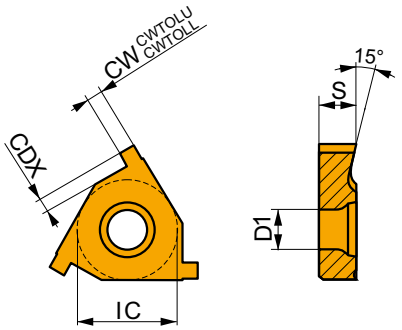
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (f). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
			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)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
																		
TN ER-ZZ extérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.																		
TN 16ER090ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
TN EL-ZZ extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.																		
TN 16EL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

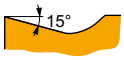
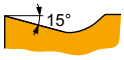
TN ZZ INT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



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 vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
			 															
TN NR-ZZ intérieur, coupe à droite pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.																		
TN 11NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
			 															
TN NL-ZZ intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de joints toriques et de gorges de circlips, avec coupes continues.																		
TN 11NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

P M K N S H

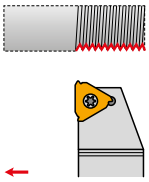
PRAMET

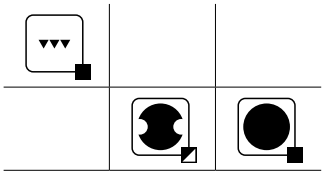
S

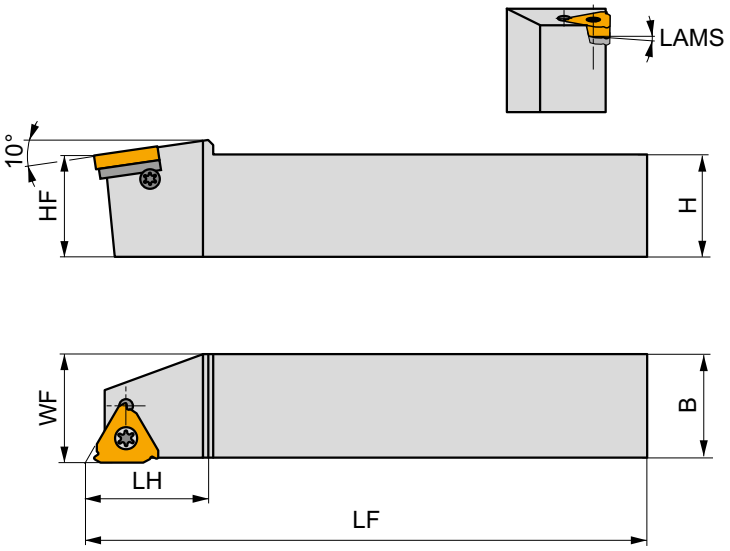


Porte-outil de filetage extérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 16 ou 22

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage extérieur avec plaquettes TN16 ou 22 ER/EL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Utilisable également avec les plaquettes TN pour gorges peu profondes. Corps traité pour une plus longue durée de vie.







	Produit	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

P M K N S H

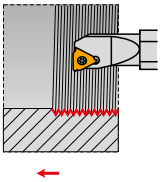
PRAMET

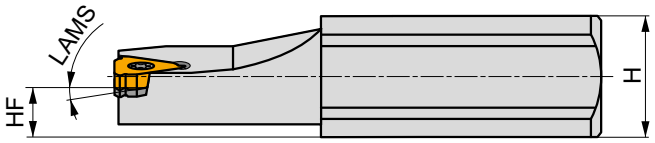
S

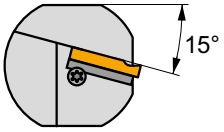


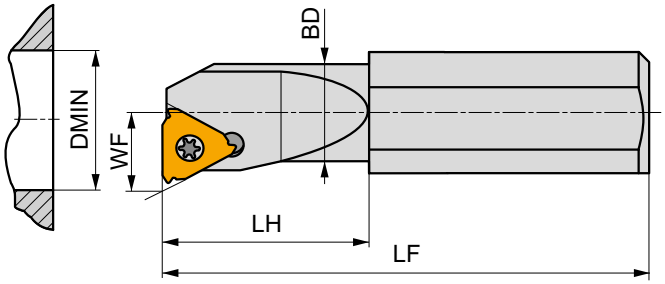
Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 11, 16 ou 22

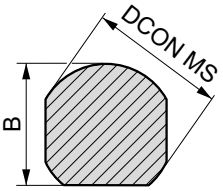
Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur pour plaquettes TN11, 16 ou 22 ER/EL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Diamètre intérieur minimum Ø13 mm. Utilisable également avec les plaquettes TN pour gorges peu profondes. Disponible avec une queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.

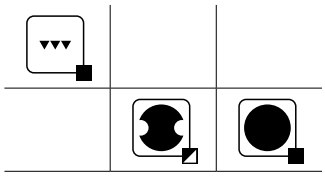














	Produit	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	**SIR 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	**SIL 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Choix de l'assise

Angle d'hélice λ	Positive					Négative		Pour plaquettes à gorge TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Porte-outil	**Spécification de base**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Les outils sont généralement fournis avec un angle d'hélice λ = 1.5°. Un angle d'hélice différent peut être choisi en changeant la cale.
Les assises pour porte-outils SER-S ...., SIR-S .... sont marquées avec un „***S***"

FILETAGE AU TOUR



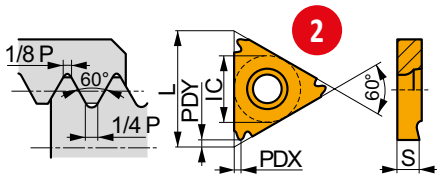
📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 **482**		**FILETAGE AU TOUR**
📖 528		MORTAISAGE
📖 536		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

1 TN M INT

PRAMET

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

3



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	M vc [m/min]	K vc [m/min]	N vc [m/min]	S vc [m/min]	H vc [m/min]	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
4	5 15°		1 U E 6									
			10 TN M NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.									
TN 11NR050M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 1[7]5M	[8]	[9]	■ 175	◪ 105	■ 165	[11]	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010 Mentionner le code complet de la spécification pour toute commande.

- Nuance
- Deux points
- Code de plaquette ISO

Élém.	Description
1	Désignation de la plaquette
2	Schéma de la plaquette
3	Tableau des tailles de plaquette (mm)
4	Illustration de la plaquette
5	Profil de l'arête de coupe principale
6	Icônes – caractéristiques spécifiques et type d'arête de coupe

Élém.	Description
7	Code de plaquette ISO
8	Nuance
9	Rayons de plaquette (mm)
10	Description de la géométrie
11	Conditions de coupe par groupe de matériaux

1 **SI(RL)**

P M K N S H 2

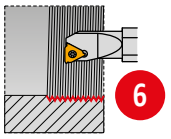
PRAMET 3 S

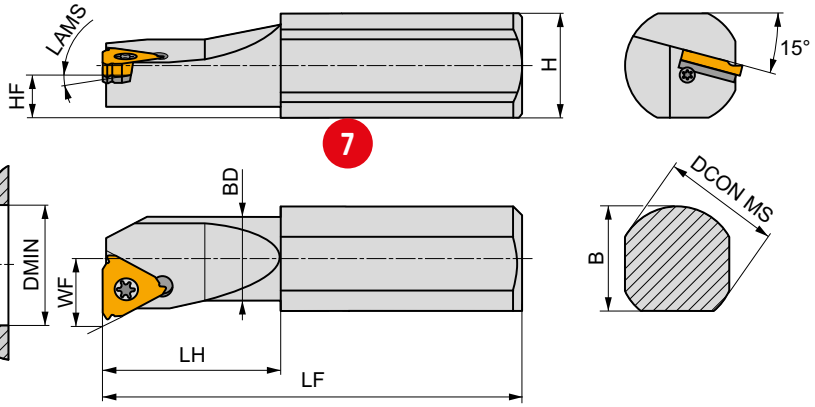

4

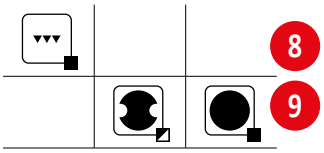
Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 11, 16 ou 22

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur pour plaquettes TN11, 16 ou 22 NR/NL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Diamètre intérieur minimum Ø13 mm. Utilisable également avec les plaquettes TN pour gorges peu profondes. Disponible avec une queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.

5


6




8 9


10

	Product	B [mm]	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	BD [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	14	15	16
	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0			
11	**SIR 0013** 12	14.5	16	16		13 9	14	7	150	32	1			
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
R	**SIR 1416 N 16-1**	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

	17	
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm			18				
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Page de description type d'un porte-outil pour le tournage. Les détails peuvent varier.

Élém.	Description
1	Désignation du porte-outil de filetage au tour
2	Groupe de matériaux recommandés
3	Système de serrage de la plaquette
4	Illustration [1]
5	Description de l'outil
6	Profil de la pièce usinée
7	Schéma de l'outil
8	Qualité de surface réalisable
9	Caractéristiques de coupe/conditions de travail

Élém.	Description
10	Applications du produit
11	Conception de l'outil
12	Code ISO du porte-outil
13	Dimensions [mm] et angles [2] [°] du porte-outil
14	Arrosage centralisé
15	Groupe de plaquettes compatibles [3]
16	Groupe de pièces de rechange [3], [4]
17	Plaquettes compatibles
18	Pièces de rechange

[1] 'illustration représente principalement un outil à droite (R))

[2] GAMO = angle de coupe orthogonal (voir partie technique)
LAMS = angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale (voir partie technique)

[3] Le code du groupe de plaquettes compatibles, des pièces de rechange et des accessoires spéciaux n'est utilisable que pour naviquer dans ce catalogue. Il ne peut pas être utilisé pour des commandes.

[4] Les icônes des pièces de rechange et des accessoires spéciaux sont schématisées pour une compréhension simple. Elles ne sont pas incluses dans la liste des icônes. Les vis, dans certains cas, sont complétées avec l'information du couple de serrage (Nm), de la longueur de vis et du diamètre du filetage.

FILETAGE AU TOUR – PRÉSENTATION DES ICÔNES

ICÔNES GÉNÉRALES

■	Utilisation principale
◪	Utilisation possible

▼▼▼	Finition – très bonne qualité de surface
▼▼	Usinage moyen – bonne qualité de surface
▼	Ébauche – rugosité de surface sans limite

●	Pour les conditions de coupe stables
◖◗	Pour les conditions de coupe instables
✸	Pour les conditions de coupe très instables

CARACTÉRISTIQUES

	Filetage au tour – extérieur
	Filetage au tour – intérieur

REVÊTEMENT

	Premier choix
	Pour matériaux tenaces (copeaux longs)

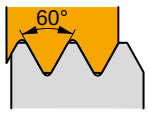
	Gamme d'options universelles
	Arête ronde

	Arête vive

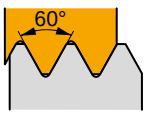
AUTRES

	Force de serrage de la vis [Nm]
	Arrosage centralisé

M
Profil complet

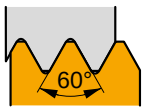
TN M EXT NEW


495

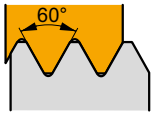
TN M INT NEW


497

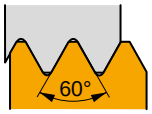
M
Profil partiel

TN 60° PP EXT


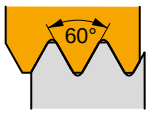
499

TN 60° PP INT


500

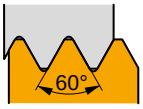
TN 60°-S PP EXT


501

TN 60°-S PP INT


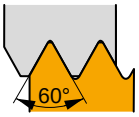
501

MJ
Profil complet

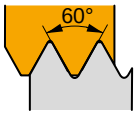
TN MJ EXT NEW


499

UN
Profil complet

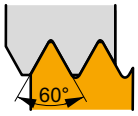
TN UN EXT


502

TN UN INT


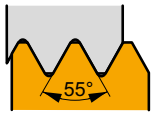
503

UNJ
Profil complet

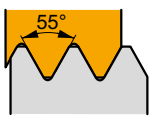
TN UNJ EXT NEW


504

W
Profil complet

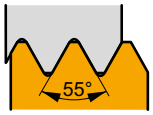
TN W EXT


505

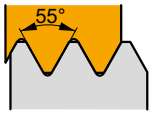
TN W INT


506

W
Profil partiel

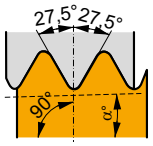
TN 55° PP EXT


508

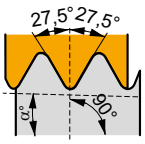
TN 55° PP INT


509

BSPT
Profil complet

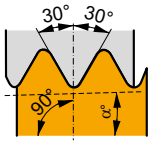
TN BSPT EXT


510

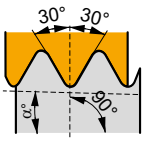
TN BSPT INT


510

NPT
Profil complet

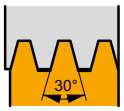
TN NPT EXT


511

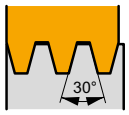
TN NPT INT


512

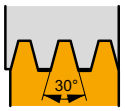
TR
Profil complet

TN TR EXT


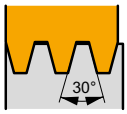
512

TN TR INT


513

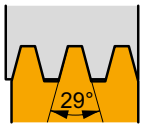
TN TR-S EXT


514

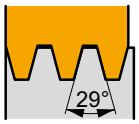
TN TR-S INT


514

ACME
Profil complet

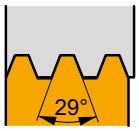
TN ACME EXT


515

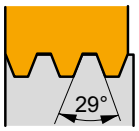
TN ACME INT


516

STACME
Profil complet

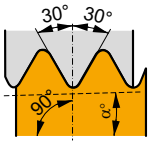
TN STACME EXT NEW


517

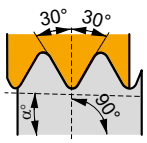
TN STACME INT NEW


518

API RD
Profil complet

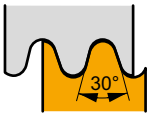
TN API RD EXT


519

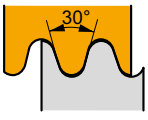
TN API RD INT


519

RD
Profil complet

TN RD EXT


520

TN RD INT


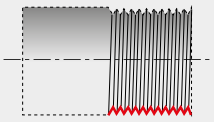
520

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T8010	P05 - P15	■				PVD		submicron H	+ + +	Cette nuance est idéale pour le tournage continu et de haute précision des aciers, aciers inoxydables, fontes et superalliages. Elle présente une haute résistance à l'usure et une fiabilité accrue.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	◪								
T8030	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+ + +	Sans aucun doute la nuance la plus polyvalente : elle convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à toutes les opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses excellentes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	◪								
	S15 - S25	◪								
	H15 - H25	◪								
HF7	M10 - M20	◪				×		submicron H	+ +	Nuance non revêtue qui est principalement destinée à l'usinage des métaux non ferreux ; elle convient également à d'autres matériaux usinés (sauf l'acier). Ce matériau peut être utilisé pour le tournage, le fraisage et même l'alésage.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

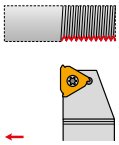
Substrat	
submicron H	Substrat à grains fins à base de WC-Co (< 1 µm)

Revêtement	
PVD	Procédé physique de revêtement à basse température

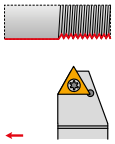
FILETAGE AU TOUR ISO – EXTÉRIEUR



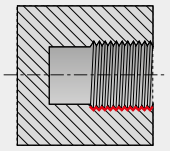
SE(RL)

	TN..
	16 22
20×20 32×25	
522	459 – 521

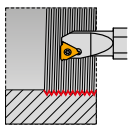
SE(RL)-S

	TN..
	22
25×25 32×25	
523	459 – 521

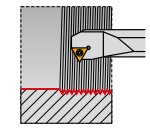
FILETAGE AU TOUR ISO – INTÉRIEUR



SI(RL)

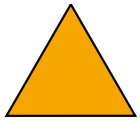
	TN..
	11 16 22
ØDmin 13 48	
524	459 – 521

SI(RL)-S

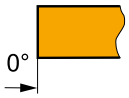
	TN..
	22
ØDmin 39 48	
526	459 – 521

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	T	N	16	E	R	175	M	–	P1
ANSI	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

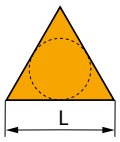
1 Forme de la plaquette

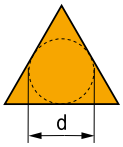
T	

2 Angle de dépouille de la plaquette

N	

3 Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)





L		d = IC	
(mm)	(")	(mm)	(")
11	.433"	**6,350**	1/4"
16	.650"	**9,525**	3/8"
22	.866"	**12,7**	1/2"

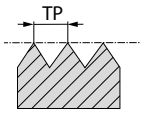
4 Extérieur - Intérieur

E	Extérieur
N	Intérieur

5 Direction de coupe

R	Droite
L	Gauche
N	Neutre

6 Pas du filet



s × 100

Pas du filet mm × 100

6 Nb de filets

Nb de filets au pouce × 10

7 Profil de filet

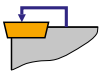
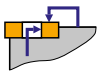
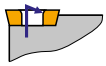
M	Métrique 60°	**TR**	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	Américain UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Rond 30°	**ACME**	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	**STACME**	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	**API RD**	API

8 Désignation du brise-copeaux

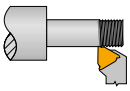
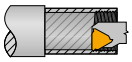
P1	Frittage
AL	Métaux non ferreux

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	**S**	**E**	**R**	–	**S**	**2525**	**M**	**16**	–	
ANSI	1	2	3		4	5	6	7		8
	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

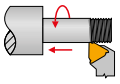
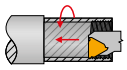
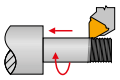
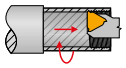
1 Désignation de la fixation

C	
P	
M	
S	

2 Procédé d'usinage

E	Extérieur	
I	Intérieur	

3 Direction de coupe

R	A droite	Extérieur	
		Intérieur	
L	A gauche	Extérieur	
		Intérieur	

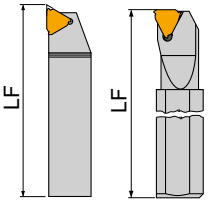
4 Type de construction

–	Normal
S	Spécial

5 Dimensions de l'outil (mm)

Tournage extérieur	**2525**	25 × 25 mm
Tournage intérieur	**1416**	Queue – – 14 mm Hauteur de manche Ø – 16 mm

6 Longueur totale de l'outil (mm)



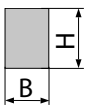
	LF (mm)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Longueur de l'arête de coupe (taille de plaquette)

d = IC (mm)	d = IC (")	T
6.350	1/4"	11
9.525	3/8"	16
12.700	1/2"	22



5 Dimensions de l'outil (")



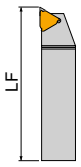
	B (")	H (")
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"

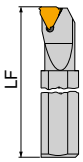


	DCON (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

Pour les manches carrés, c'est le nombre 16 de la largeur et de la hauteur en pouce. Pour les manches rectangulaires le premier digit est le nombre 8 de la largeur en pouce et le second digit le nombre 4 de la hauteur en pouce.

6 Longueur totale de l'outil (")





	LF (")
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"

8 Angle d'hélice λ

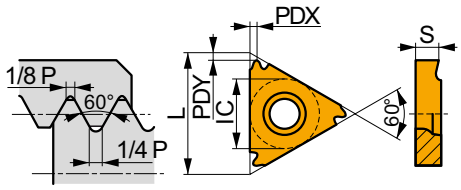
0	Angle d'hélice λ = 0°
1	Angle d'hélice λ = 1°
2	Angle d'hélice λ = 2°

NEW

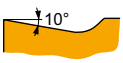
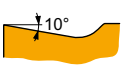
TN M EXT

PRAMET

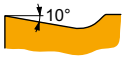
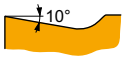
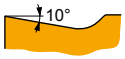
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN M ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.									
TN 16ER050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.80	–	0.6	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
			TN M EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.									
TN 16EL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8

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

Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN M EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 16EL150M	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		–	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		–	◪ 40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		–	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		–	◪ 40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		–	◪ 40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
TN M-P1 ER brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 16ER100M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480		◪ 40	–	3.00	–	1.5	1.2
												
TN M-AL ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 16ER050M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	**HF7**	–	–	◪ 95	–	■ 480		–	–	3.00	–	1.5	1.2

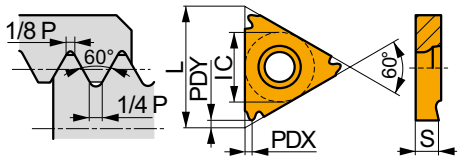
[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

NEW

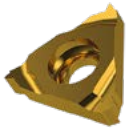
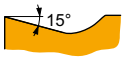
TN M INT

PRAMET

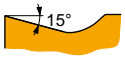
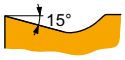
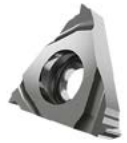
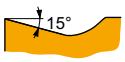
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 Ü E									
TN M NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 11NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8

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

Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN M NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 11NL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
TN M-P1 NR brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 11NR100M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
												
TN M-AL NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets métriques ISO avec coupes continues.												
TN 16NR050M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	3.00	–	1.5	1.2

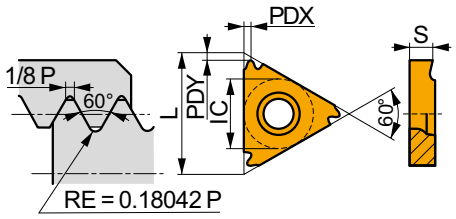
[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

NEW

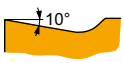
TN MJ EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



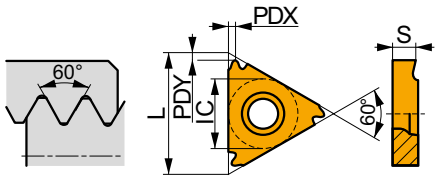
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN MJ ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques en "J" avec coupes continues.									
TN 16ER100MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8

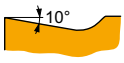
TN 60° PP EXT

PRAMET

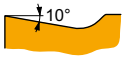
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
			TN M60 PP ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.											
TN 16ERA60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

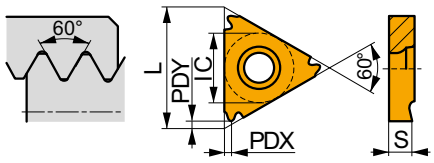
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN M60 PP EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.														
TN 16ELA60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

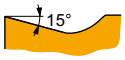
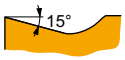
TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



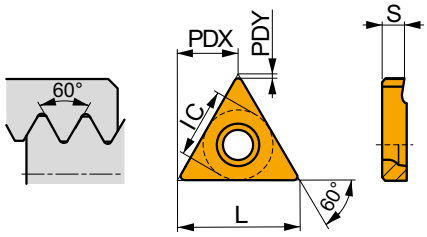
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN M60 PP NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.														
TN 11NRA60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN M60 PP NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.														
TN 11NLA60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

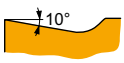
TN 60°-S PP EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
22	12.700	22.00	4.60



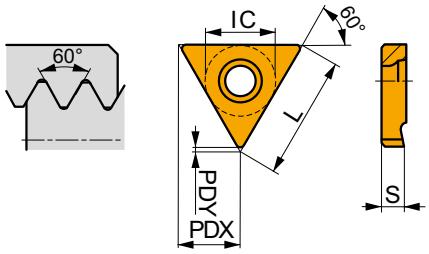
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)
														
			1 U E											
			TN M60-S PP FR extérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.											
TN 22EN350-500M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

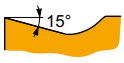
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
22	12.700	22.00	4.60

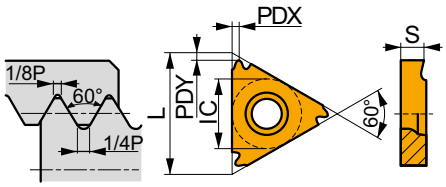


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

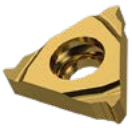
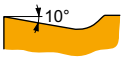
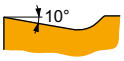
Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)
														
			1 U E											
			TN M60-S PP NN intérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.											
TN 22NN350-500M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN UN EXT

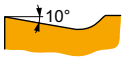
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UN ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.									
TN 16ER320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
			TN UN EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.									
TN 16EL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8

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

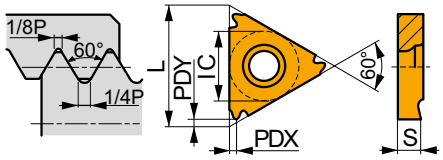
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16ER200UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN UN-P1 ER brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

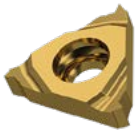
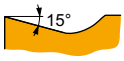
TN UN INT

PRAMET

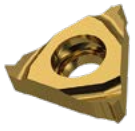
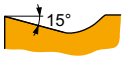
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

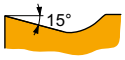
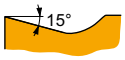
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN 16NR320UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	12.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	8.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8

TN UN NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

												
TN 16NL320UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8

TN UN NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.

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

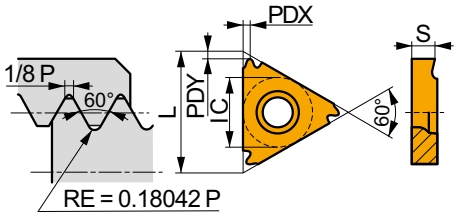
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN UN NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.												
TN 16NL280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
TN UN-P1 NR brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets unifiés avec coupes continues.												
TN 16NR200UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

NEW

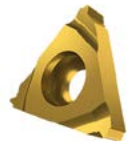
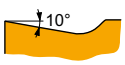
TN UNJ EXT

PRAMET

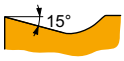
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN UNJ ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filetages unifiés en "J" avec coupes continues.												
TN 16ER320UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

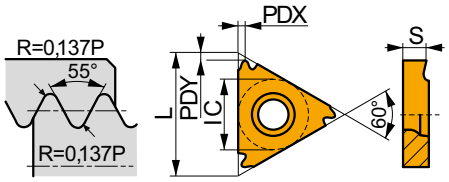
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
			TN UNJ EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets unifiés en "J" avec coupes continues.															
TN 16EL320UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	12.0	1.5	1.2

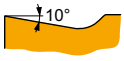
TN W EXT

PRAMET

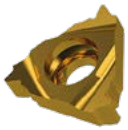
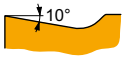
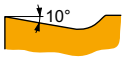
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
			TN W ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.															
TN 16ER280W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		–	5.0	2.5	1.7

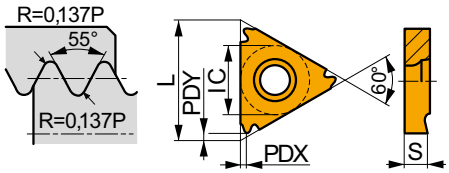
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN W EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.												
TN 16EL280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
TN W-P1 ER brise-copeau pressé, extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.												
TN 16ER190W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

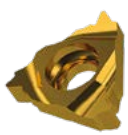
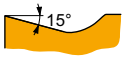
TN W INT

PRAMET

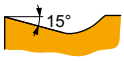
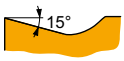
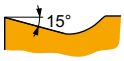
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

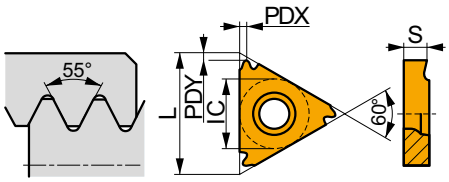
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN W NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.												
TN 11NR190W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8

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

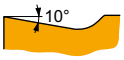
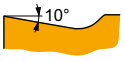
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
TN W NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.																		
TN 16NR190W	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	5.0	2.5	1.7
																		
TN W NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.																		
TN 11NL190W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	5.0	2.5	1.7
																		
TN W-P1 NR brise-copeau pressé, intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets de forme Whitworth avec coupes continues.																		
TN 11NR190W-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

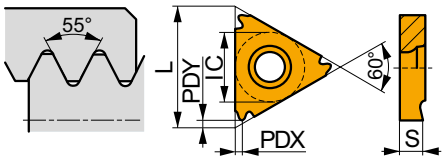


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

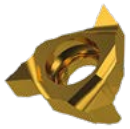
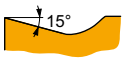
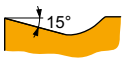
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN W55 PP ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.														
TN 16ERA55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN W55 PP EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.														
TN 16ELA55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



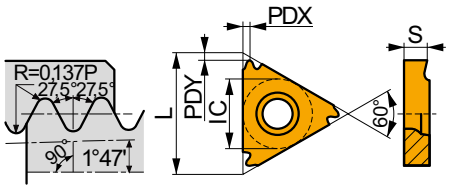
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN W55 PP NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.														
TN 11NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN W55 PP NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Whitworth avec coupes continues.														
TN 11NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

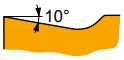
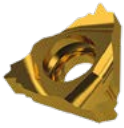
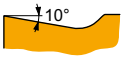
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



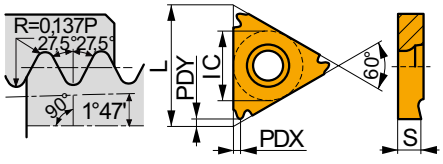
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN BSPT ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.									
TN 16ER280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
												
			1 U E									
			TN BSPT EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filetages BSPT avec coupes continues.									
TN 16EL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

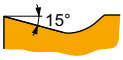
TN BSPT INT

PRAMET

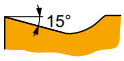
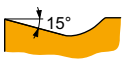
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN BSPT NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.									
TN 16NR280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2

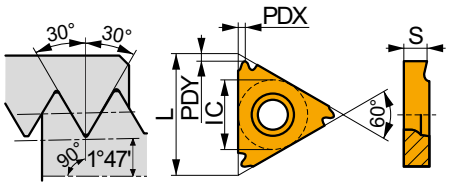
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN BSPT NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.												
TN 16NR140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
												
TN BSPT NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets BSPT avec coupes continues.												
TN 16NL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

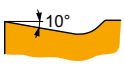
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



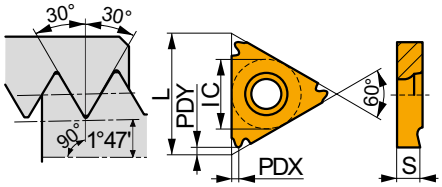
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN NPT ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.												
TN 16ER270NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

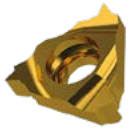
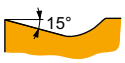
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



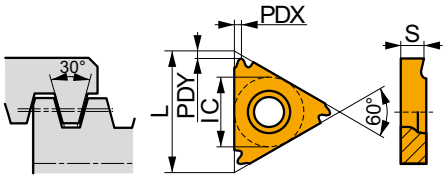
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN NPT NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets NPT avec coupes continues.												
TN 11NR180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

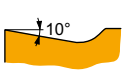
TN TR EXT

PRAMET

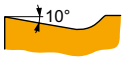
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN TR ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.												
TN 16ER150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

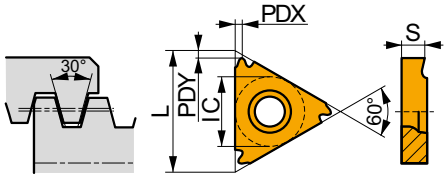
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN TR EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.									
TN 16EL150TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.00	–	2.2	1.8

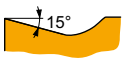
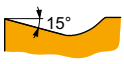
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



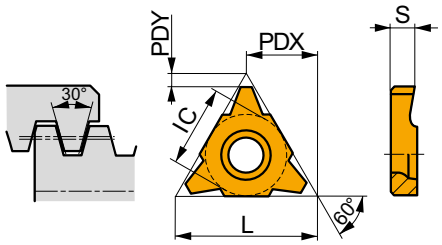
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN TR NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.									
TN 16NR150TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.00	–	2.2	1.8
												
			TN TR NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.									
TN 16NL150TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.00	–	2.2	1.8

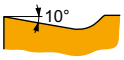
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



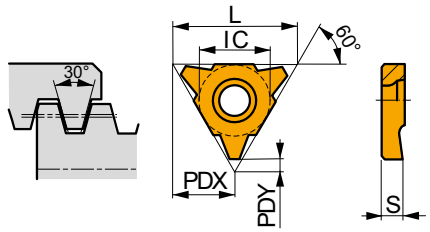
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN TR-S PP FR extérieur, à gauche et à droite, pour l'usinage de filets trapézoïdaux avec coupes continues.									
TN 22EN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

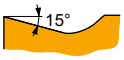
TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60

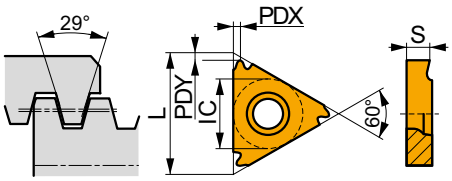


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

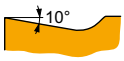
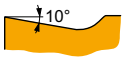
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN M60-S PP NN intérieur, coupe à gauche et à droite pour l'usinage de filetages métriques et unifiés, avec coupes continues.									
TN 22NN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

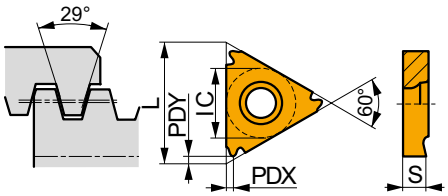


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

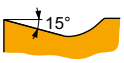
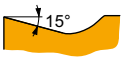
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN ACME ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.												
TN 16ER120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
TN ACME EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.												
TN 16EL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN ACME NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.									
TN 16NR120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
			TN ACME NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets ACME avec coupes continues.									
TN 16NL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

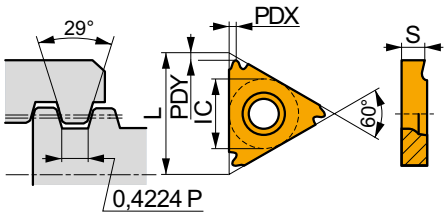
[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

NEW

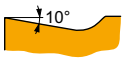
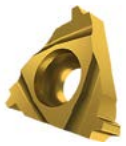
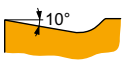
TN STACME EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

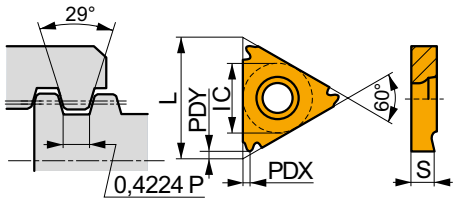
Produit		RE	P		M		K		N		S		H		TP	TPI	PDX	PDY
			vc		vc		vc		vc		vc		vc					
		(mm)	(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(mm)		(mm)	(mm)
																		
TN STACME ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets Stub ACME avec coupes continues.																		
TN 16ER160STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	6.0	1.4	1.3
																		
TN STACME EL extérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Stub ACME avec coupes continues.																		
TN 16EL160STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	–	6.0	1.4	1.3

NEW

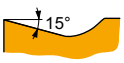
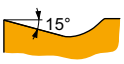
TN STACME INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



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

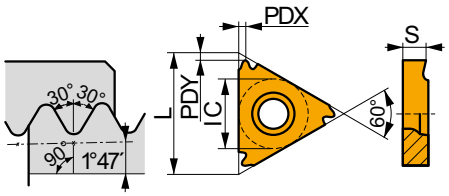
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
TN STACME NR intérieur, coupe à droite conçu pour l'usinage de filets Stub ACME avec coupes continues.												
TN 16NR160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.3	1.3
			1 U E									
TN STACME NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets Stub ACME avec coupes continues.												
TN 16NL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.3	1.3

[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

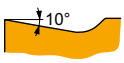
TN API RD EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



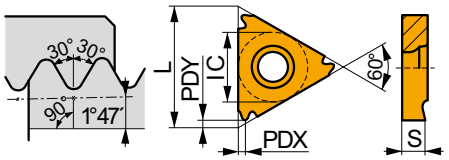
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
			TN API ER extérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets API avec coupes continues.									
TN 16ER100API-RD01	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

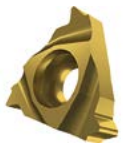
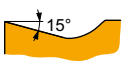
TN API RD INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



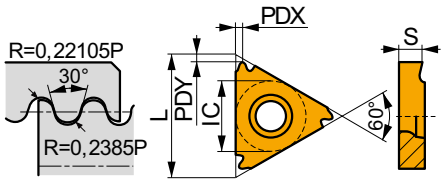
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
			TN API NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage des filetages API avec coupes continues.									
TN 16NR100API-RD01	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

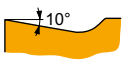
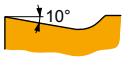
TN RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

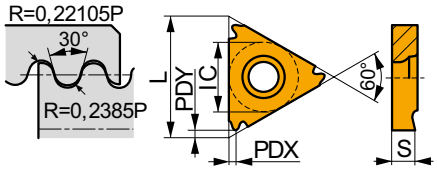
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
TN 16ER100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
			1 U E									
TN 16EL100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Les porte-outils doivent être modifiés.

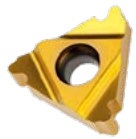
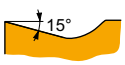
TN RD INT

PRAMET

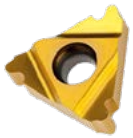
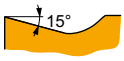
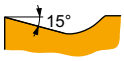
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
TN 16NR100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN RD NR intérieur, coupe à droite pour l'usinage de filets ronds métriques avec coupes continues.									
TN 16NR060RD	**T8030**[1]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
			TN RD NL intérieur, coupe à gauche pour l'usinage de filets ronds métriques avec coupes continues.									
TN 16NL100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	**T8030**[1]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1] Les porte-outils doivent être modifiés.

SE(RL)

P M K N S H

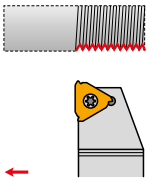
PRAMET

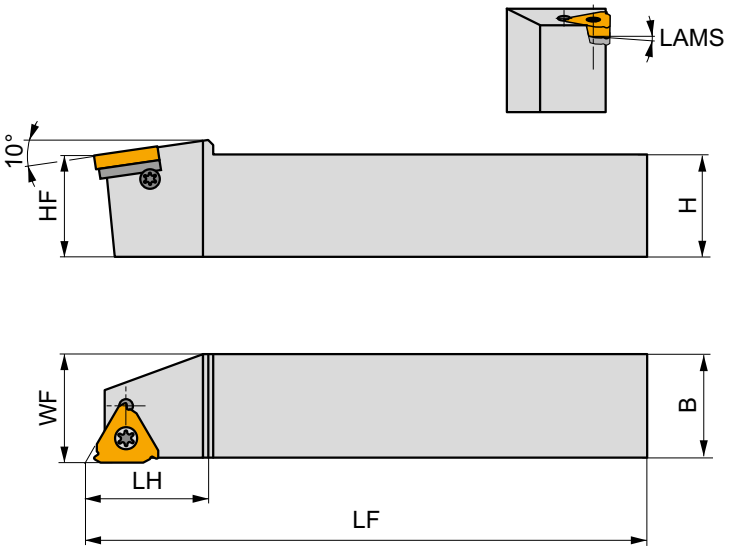
S

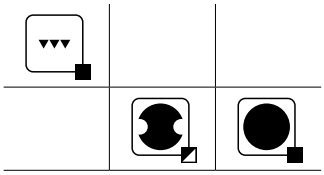


Porte-outil de filetage extérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 16 ou 22

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage extérieur avec plaquettes TN16 ou 22 ER/EL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Utilisable également avec les plaquettes TN pour gorges peu profondes. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S

P M K N S H

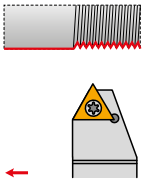
PRAMET

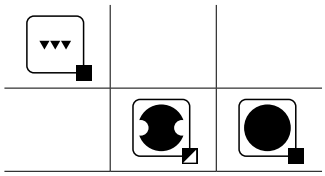
S

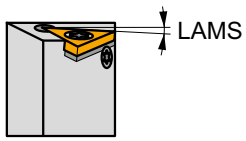


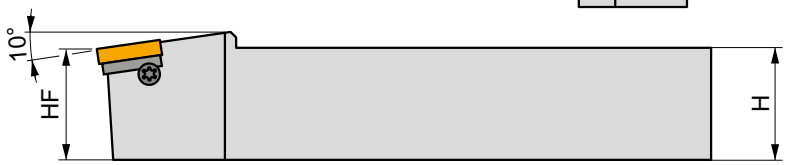
Porte-outil de filetage extérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 22 neutres

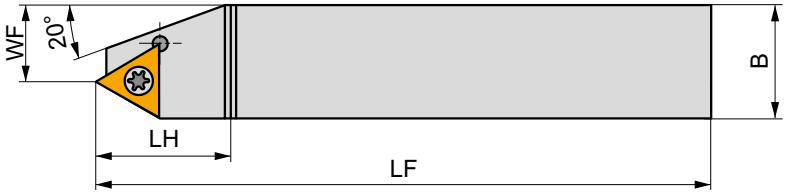
Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage extérieur de grande dimension pour plaquettes TN22 EN. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Corps traité pour une plus longue durée de vie.













	Produit	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15
L	**SEL-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

SI(RL)

P M K N S H

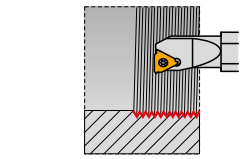
PRAMET

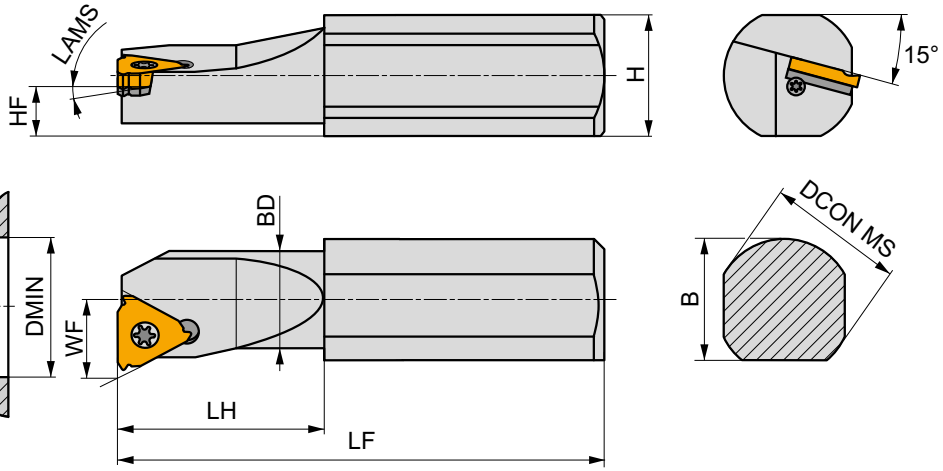
S

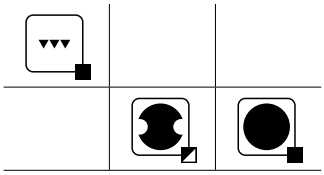


Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 11, 16 ou 22

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur pour plaquettes TN11, 16 ou 22 NR/NL. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Diamètre intérieur minimum Ø13 mm. Utilisable également avec les plaquettes TN pour gorges peu profondes. Disponible avec une queue de Ø16 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.









	Produit	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	**SIR 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	**SIL 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	📖 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	📖 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

SI(RL)-S

P M K N S H

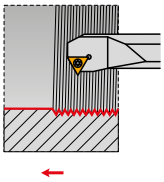
PRAMET

S

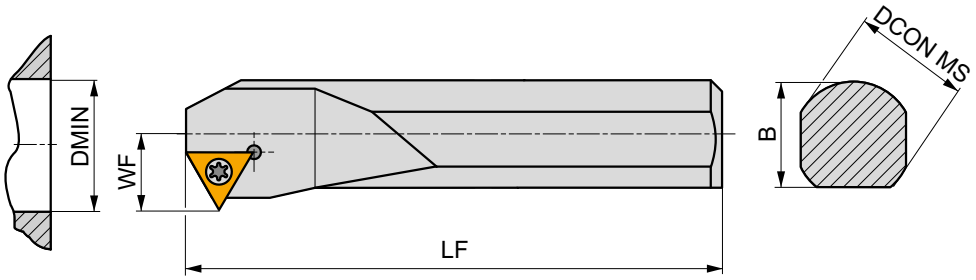


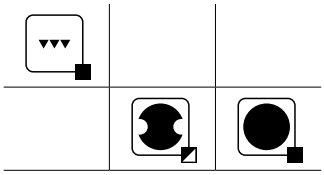
Porte-outil de filetage intérieur à serrage par vis pour plaquettes TN 22 neutres

Porte-outil à droite (R) ou à gauche (L) et à fixation par vis pour filetage intérieur de grande dimension pour plaquettes TN22 NN. Convient pour le filetage de profils métriques ou en pouces. Diamètre intérieur minimum Ø39 mm. Disponible avec une queue de Ø32 à Ø40 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R	**SIR-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15
L	**SIL-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

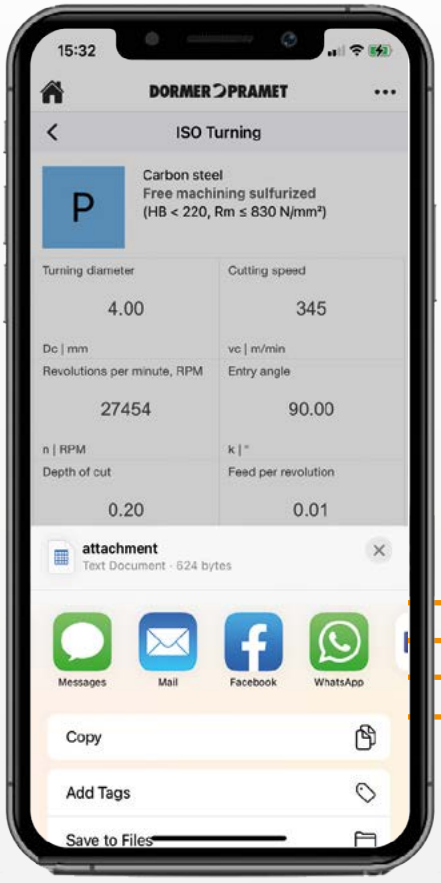
GI107	TN 22NN..

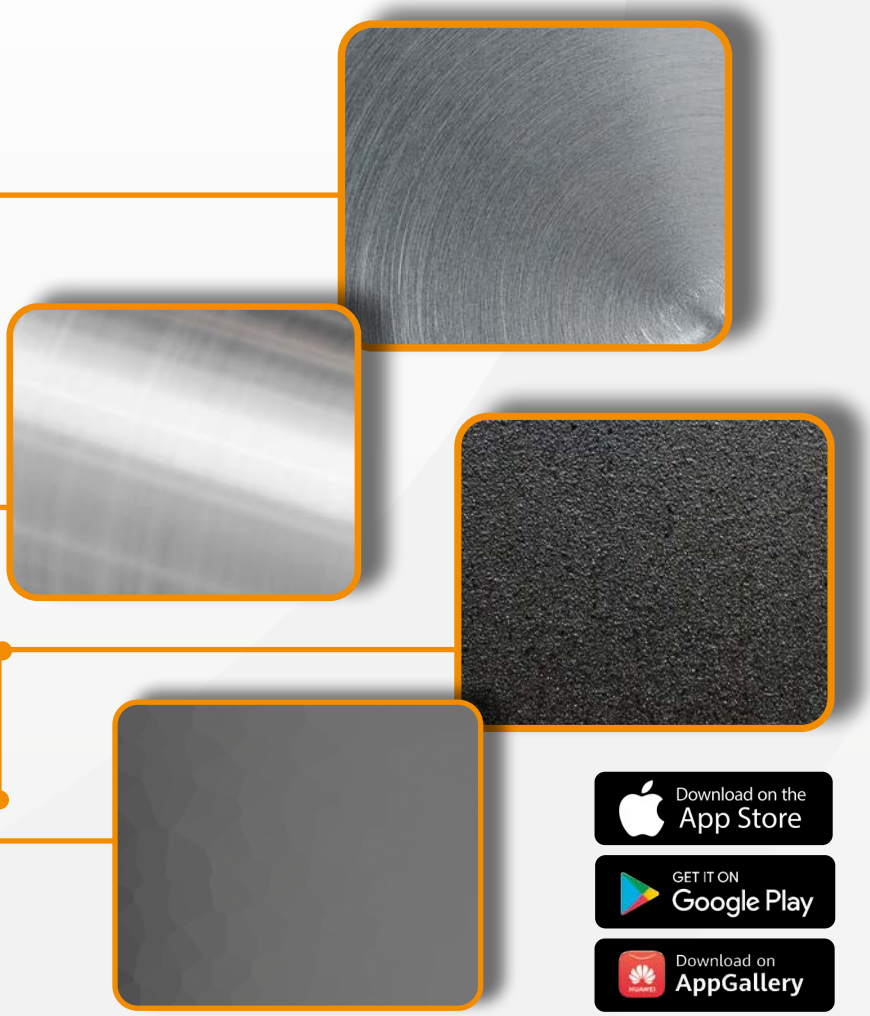
Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

DORMER PRAMET

TOUS LES MATÉRIAUX

Acier, acier inoxydable, fonte, superalliages ou matériaux non-ferreux, notre application Calculateur d'usinage couvre tous les matériaux d'usinage. Téléchargez-la dès maintenant depuis votre magasin d'applis. **Simply Reliable.**





Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

MORTAISAGE



📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 **528**		**MORTAISAGE**
📖 536		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

MORTAISAGE – PRÉSENTATION DES ICÔNES

ICÔNES GÉNÉRALES

- Utilisation principale
- Utilisation possible
- Finition – très bonne qualité de surface
- Usinage moyen – bonne qualité de surface
- Ébauche – rugosité de surface sans limite
- Pour les conditions de coupe stables
- Pour les conditions de coupe instables
- Pour les conditions de coupe très instables

CARACTÉRISTIQUES

- Mortaisage intérieur
- Gamme d'options universelles
- Arête vive

AUTRES

- Couple de serrage de la vis [Nm]
- Arrosage centralisé

PLAQUETTES DE MORTAISAGE – NAVIGATEUR

HZ



531

HZ-2



532

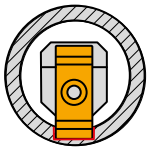
PORTE-OUTILS DE MORTAISAGE – NAVIGATEUR

PHZ



	HZ
	03 04 05 06 08 10 12
Ø 9,5 Ø 24,7	
533	531

PHZ-2

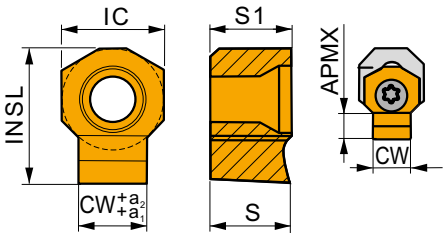


	HZ/2..
	14 16 18 20
Ø 44 Ø 58	
534	532

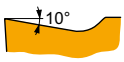
HZ

PRAMET

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



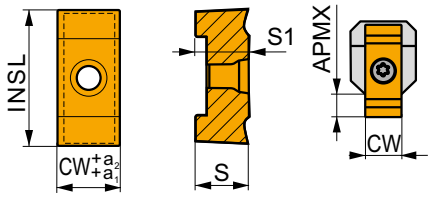
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc) et l'avance (fz). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)
			U	F													
			Géométrie positive pour le mortaisage (une seule arête de coupe).														
HZ 1006-60 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

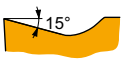
HZ-2

PRAMET

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P fz (mm/tooth)	M vc (m/min)	M fz (mm/tooth)	K vc (m/min)	K fz (mm/tooth)	N vc (m/min)	N fz (mm/tooth)	S vc (m/min)	S fz (mm/tooth)	H vc (m/min)	H fz (mm/tooth)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
																	
			U F														
Géométrie positive pour le mortaisage (deux arêtes de coupe).																	
HZ/2 14-14 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

PHZ

P M K N S H

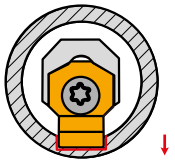
PRAMET

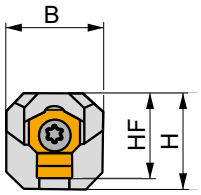
S

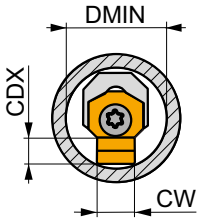


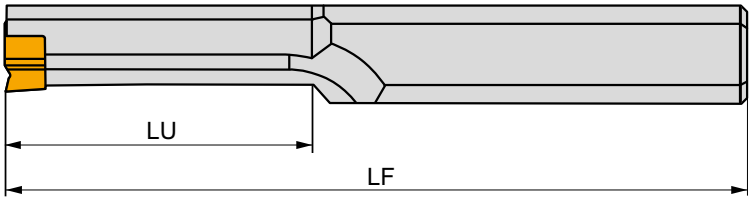
Outil de mortaisage intérieur pour les petits diamètres, pour plaquettes HZ à une arête

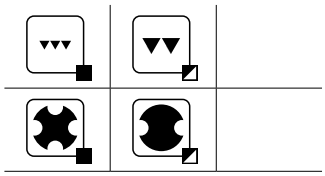
Porte-outil intérieur pour mortaisage jusqu'à 12 mm de largeur. Diamètre intérieur minimum Ø9.5 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.













	Produit	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.65	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	–
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

P M K N S H

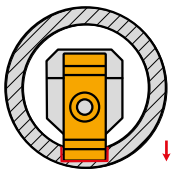
PRAMET

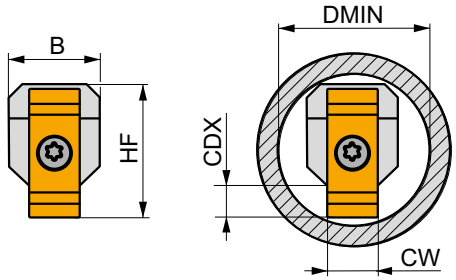
S

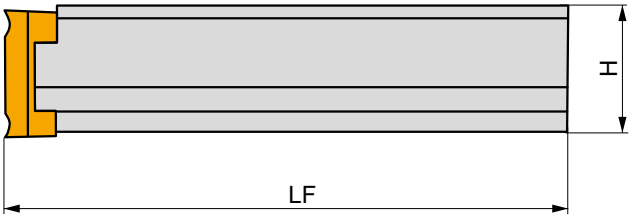


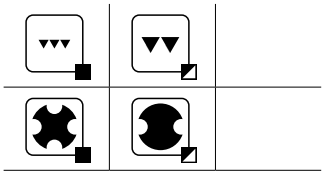
Outil de mortaisage intérieur pour les gros diamètres, pour plaquettes HZ-2 à deux arêtes

Porte-outil intérieur pour mortaisage jusqu'à 20 mm de largeur. Diamètre intérieur minimum Ø44 mm. Corps traité pour une plus longue durée de vie.











	Produit	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	–	44	–	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

DORMER PRAMET

UNE AIDE PRÉCIEUSE

Notre équipe d'assistance technique est toujours à votre disposition pour répondre à vos questions techniques ou à vos interrogations par le biais de nos applications techniques. Trouvez facilement les coordonnées du point de vente Dormer Pramet le plus proche. **Simply Reliable.**

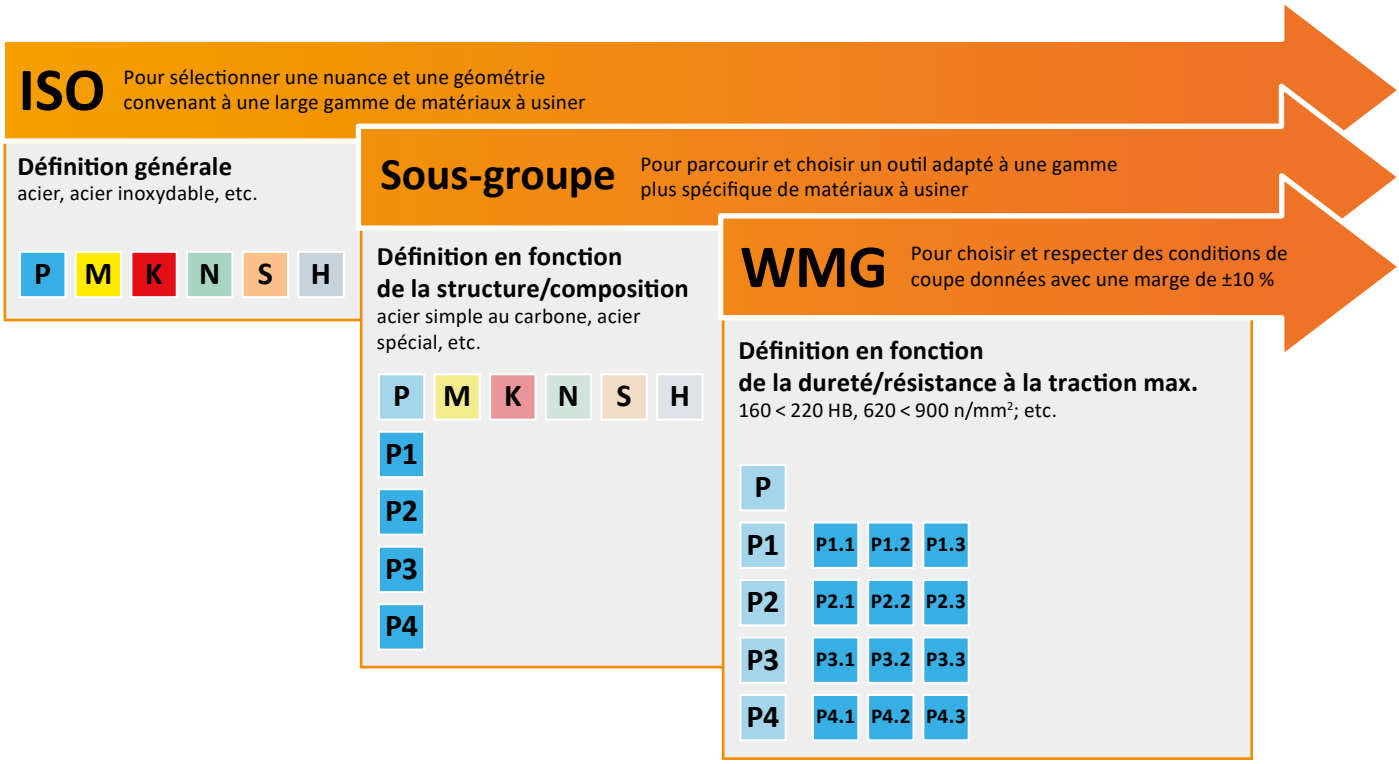


INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



📖 6		WMG ET ISO 13399
📖 10	TOURNAGE ISO	INSTRUCTIONS
📖 18		NAVIGATEURS
📖 57		PLAQUETTES POSITIVES
📖 219		PLAQUETTES NÉGATIVES
📖 386		TRONÇONNAGE ET GORGES
📖 482		FILETAGE AU TOUR
📖 528		MORTAISAGE
📖 536		**INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES**

GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)



À PROPOS DE LA CLASSIFICATION DES MATÉRIAUX À USINER DE DORMER PRAMET

Les groupes de matériaux à usiner (WMG pour Workpiece Material Groups) permettent de choisir plus facilement et en toute assurance le bon outil de coupe avec les valeurs de départ adaptées aux conditions d'un usinage particulier.
Dormer Pramet classe les matériaux à usiner en six groupes de couleurs différentes :

- **Bleu**: aciers et aciers moulés (groupe P)
- **Jaune**: aciers inoxydables (groupe M)
- **Rouge**: fontes (groupe K)
- **Vert**: métaux non ferreux (groupe N)
- **Brun** : alliages haute température (groupe S)
- **Gris**: matériaux durs (groupe H)

Chacun de ces groupes se divise en sous-groupes en fonction de la structure et/ou de la composition des matériaux. Par exemple, les aciers et aciers moulés du groupe P sont classés en quatre sous-groupes, comme suit :

- P1: **acier de décolletage**
- P2: **acier simple au carbone**
- P3: **acier allié**
- P4: **acier à outil**

Un dernier classement se fait en fonction des propriétés du matériau, comme sa dureté et sa résistance à la traction maximale. Nos clients peuvent ainsi choisir l'outil le mieux adapté à leur application et ils disposent des valeurs de vitesse de coupe et d'avance initiales.
Le tableau de la page suivante comprend une description de chaque groupe de matériaux à usiner ainsi que des exemples, avec des désignations courantes.

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vg}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
P	**Acier et acier moulé** (aciers avec une teneur en alliage ≤ 10 % et d'une dureté < 45 HRC)	P1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	P1.1	Acier de décolletage au carbone et manganèse d'une dureté < 240 HB	1.33	AISI **1108,** EN **15S22,** DIN **1.0723,** SS **1922,** ČSN **11120,** BS **210A15,** UNE **F.210F,** GB **Y15,** AFNOR **10F1,** GOST **A30,** UNI **CF10S20**
				P1.2	Acier de décolletage au carbone, manganèse et phosphore d'une dureté < 180 HB	1.49	AISI **1211,** EN **11SMn30,** DIN **1.0715,** SS **1912,** ČSN **11109,** BS **230M7,** UNE **F.2111,** GB **Y15,** AFNOR **S250,** GOST **A40G,** UNI **CF9SMn28**
				P1.3	Acier de décolletage au carbone, manganèse, phosphore et plomb d'une dureté < 180 HB	1.53	AISI **12L13,** EN **11SMnPb30,** DIN **1.0718,** SS **1914,** ČSN **12110,** BS **210M16,** UNE **F.2114,** GB **Y15Pb,** AFNOR **S250Pb,** GOST **AS35G2,** UNI **CF10SPb20**
		P2	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	P2.1	Acier simple à faible teneur en carbone < 0,25 % d'une dureté < 180 HB	1.14	AISI **1015,** EN **C15,** DIN **1.0401,** SS **1350,** ČSN **11301 ,** BS **080A15,** UNE **F.111,** GB **15,** AFNOR **C18RR,** GOST **St2ps,** UNI **Fe360**
				P2.2	Acier simple à teneur moyenne en carbone < 0,55 % d'une dureté < 240 HB	1.00	AISI **1030,** EN **C30,** DIN **1.0528,** SS **1550,** ČSN **12031,** BS **080M32,** UNE **F.1130,** GB **30,** AFNOR **AF50C30,** GOST **30G,** UNI **Fe590**
				P2.3	Acier simple à forte teneur en carbone < 0,55 % d'une dureté < 300 HB	0.89	AISI **1060,** EN **C60,** DIN **1.0601,** SS **1655,** ČSN **12061,** BS **080A62,** UNE **F513,** GB **60,** AFNOR **1C60,** GOST **60G,** UNI **C60**
		P3	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	P3.1	Acier allié d'une dureté < 180 HB	0.92	AISI **5015,** EN **16Mo3,** DIN **1.5415,** SS **2912,** ČSN **15020,** BS **1501-240,** UNE **F.2601,** GB **16Mo,** AFNOR **15D3,** GOST **15M,** UNI **16Mo3KW**
				P3.2	Acier allié d'une dureté 180-260 HB	0.74	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
				P3.3	Acier allié d'une dureté 260-360 HB	0.63	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
		P4	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	P4.1	Acier à outil d'une dureté < 26 HRC	0.55	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.2	Acier à outil d'une dureté 26-39 HRC	0.47	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.3	Acier à outil d'une dureté 39-45 HRC	0.38	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vG}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
M	**Acier inoxydable** (aciers résistants à la corrosion avec une teneur en chrome ≥ 11 %)	**M1**	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)	**M1.1**	Acier inoxydable, ferritique d'une dureté < 160 HB	**1.22**	AISI **S429,** EN **X7Cr14,** DIN **1.4001,** SS **2326,** BS **434S17,** UNE **F.3401,** AFNOR **Z8C12,** GOST **08Ch13,** UNI **X6CrTi12**
				M1.2	Acier inoxydable, ferritique d'une dureté 160-220 HB	**1.03**	AISI **446,** EN **X10CrAl24,** DIN **1.4762,** SS **2322,** ČSN **17113,** BS **430S17,** UNE **F.3154,** GB **10Cr17,** AFNOR **Z10CAS24,** GOST **12Ch17,** UNI **X16Cr26**
		M2	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	**M2.1**	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté < 200 HB	**1.08**	AISI **430F,** EN **X14CrMoS17,** DIN **1.4104,** SS **2383,** ČSN **17140,** BS **410S21,** UNE **F.3117,** AFNOR **Z10CF17,** UNI **X10CrS17**
				M2.2	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté 200-280 HB	**0.89**	AISI **440C,** EN **X105CrMo17,** DIN **1.4125,** SS **2385,** ČSN **17023,** BS **425C11,** UNE **F.3402,** GB **102Cr17Mo,** AFNOR **Z100CD17,** GOST **95Ch18,** UNI **GX6CrNi 13 04**
				M2.3	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté 280-380 HB	**0.75**	AISI **420,** EN **X45Cr13,** DIN **1.4034,** ČSN **17029,** BS **425C11,** UNE **F.3405,** AFNOR **Z44C14,** GOST **20X17H12,** UNI **X30Cr13**
		M3	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)	**M3.1**	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté < 200 HB	**1.00**	AISI **304,** EN **X5CrNi18-12,** DIN **1.4303,** SS **2352,** ČSN **17249,** BS **305S17,** UNE **F.3513,** GB **10Cr18Ni12,** AFNOR **Z8CN18.12,** UNI **X7CrNi18 10**
				M3.2	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté 200-260 HB	**0.86**	AISI **309,** EN **X15CrNiSi20-12,** DIN **1.4828,** ČSN **17251,** BS **309S24,** UNE **F.3312,** GB **1Cr23Ni13,** AFNOR **Z15CNS20.12,** GOST **20Ch20N14S2,** UNI **16CrNi23 14**
				M3.3	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté 260-300 HB	**0.77**	AISI **5848,** EN **X45CrNiW18-9,** DIN **1.4873,** BS **331S40,** UNE **F.3211,** AFNOR **Z35CNWS14-4,** UNI **X45CrNiW 18 9**
		M4	Acier inoxydable super-austénitique (duplex) à durcissement par précipitation (alliages austénitiques > 20 % Ni, micro-structure austéno-ferritique ou durci par précipitation)	**M4.1**	Acier inoxydable, austénitique-ferritique ou super-austénitique d'une dureté < 300 HB	**0.75**	AISI **329,** EN **X1-NiCrMoCU25-20-5,** DIN **1.4539,** SS **2562,** ČSN **17265,** BS **318S13,** UNE **F.3552,** GB **022Cr25NiMo2N,** AFNOR **Z1NCDU25.20**
				M4.2	Acier inoxydable, austénitique à durcissement par précipitation d'une dureté 300-380 HB	**0.64**	AISI **631 (17-7PH),** EN **X7CrNiAL17-7,** DIN **1.4568,** SS **2388,** ČSN **17465 ,** BS **301S13,** UNE **F.3217,** GB **07Cr17Ni7Al,** AFNOR **29CNA17-07,** GOST **09Ch17N7Ju1,** UNI **X53CrMnNiN21 9**

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vG}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
K	**Fonte** (fontes moulées et alliages au carbone avec une teneur en carbone > 2 %)	K1	Fonte grise (GG) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	K1.1	Fonte grise, ferritique ou ferritique-perlitique d'une dureté < 180 HB	1.35	ASTM **A48 Grade 20 (F11401),** EN-**JL-100,** DIN **GG-10 (0.6010),** SS **0110,** STN **422410,** BS **Grade 150,** UNE **FG10,** GB **HAT 100,** AFNOR **Ft10D,** GOST **SC 10,** UNI **G10**
				K1.2	Fonte grise, ferritique-perlitique ou perlitique d'une dureté 180-240 HB	1.00	ASTM **A48 Grade 30 (F12101),** EN-**JL-1030,** DIN **GG-20 (0.6020),** SS **0120,** STN **422420,** BS **Grade 220,** UNE **FG20,** GB **HT200,** AFNOR **Ft20D,** GOST **СЧ20,** UNI **G20**
				K1.3	Fonte grise, perlitique d'une dureté 240-280 HB	0.75	ASTM **A48 Grade 50 (F13501),** EN-**JL-1060,** DIN **GG-35 (0.6035),** SS **0135,** STN **422435,** BS **Grade 350,** UNE **FG35,** GB **HAT300,** AFNOR **Ft35D,** GOST **SC35,** UNI **G35**
		K2	Fonte malléable (GTS/GTW) (pièces moulées en fer-carbone thermotraité avec micro-structure sans graphite)	K2.1	Fonte malléable, ferritique d'une dureté < 160 HB	1.39	ASTM **A602 Grade M3210 (F20000),** EN-**JM-1130,** DIN **GTS-35 (0.8135),** SS **0815,** BS **B340/12,** UNE **Type A,** AFNOR **MN 35-10,** GOST **КЧ35-10**
				K2.2	Fonte malléable, ferritique ou perlitique d'une dureté 160-200 HB	1.13	ASTM **A602 Grade M4504 (F20001),** EN-**JM-1040,** DIN **GTS-50-05 (0.8045),** BS **P50-05,** AFNOR **MB 45-7**
				K2.3	Fonte malléable, perlitique d'une dureté 200-240 HB	0.90	ASTM **A602 Grade M7002 (F20004),** EN-**JM-1140,** DIN **GTS-45 (0.8145),** SS **0854,** STN **422540,** BS **P 45-06,** UNE **Typ B,** AFNOR **MP 50-5,** GOST **КЧ45-7,** UNI **GMN 45**
		K3	Fonte malléable (GGG) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	K3.1	Fonte malléable (nodulaire/sphéroïdale), ferritique d'une dureté < 180 HB	1.23	ASTM **A536 Grade 60-40-18 (F32800),** EN-**JS-1030,** DIN **GGG-40 (0.7040),** SS **0717,** STN **422304,** BS **420/12,** UNE **FGE 42-12,** GB **QT 400,** AFNOR **FGS 400-12,** GOST **ВЧ40**
				K3.2	Fonte malléable (nodulaire/sphéroïdale), ferritique ou perlitique d'une dureté 180-220 HB	0.94	ASTM **A536 Grade 80-55-06 (F33800),** EN-**JS-1050,** DIN **GGG-50 (0.7050),** SS **0727,** STN **422305,** BS **500/7,** UNE **FGE 50-7,** GB **QT 500-7,** AFNOR **FGS 500-7,** GOST **ВЧ50**
				K3.3	ou perlitique, perlitique d'une dureté 220-260 HB	0.76	ASTM **A536 Grade 100-70-03 (F34800),** EN-**JS-1060,** DIN **GGG-60 (0.7060),** SS **0732,** STN **422306,** BS **600/3,** UNE **FG70-2,** GB **QT 600-3,** AFNOR **FGS 600-3,** GOST **ВЧ60**
		K4	Fonte malléable austénitique ou à trempe étagée (rés. Ni/ADI) (alliage fer-carbone avec micro-structure austénitique ou ausferritique)	K4.1	Fonte austénitique d'une dureté < 180 HB	1.14	ASTM **A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000),** EN-**JL-3011,** DIN **GGL-NiMn 13 7 (0.6652),** SS **0523,** BS **Grade F1,** AFNOR **FGL-Ni13Mn7,** GOST **S-NiMn 13 7**
				K4.2	Fonte austénitique d'une dureté 180-240 HB	0.86	ASTM **A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001),** EN-**JS-3021,** DIN **GGG-NiMn 23 4,** SS **0776,** BS **Grade S2M,** AFNOR **FGS Ni23 Mn4,** GOST **ЧН19Х3Ш**
				K4.3	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 240-280 HB	0.63	ASTM **A897 Grade 110-70-11**
				K4.4	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 280-320 HB	0.54	ASTM **A897 Grade 125-80-10,** EN-**JS-1100,** DIN **GGG-90 (5.3400)**
				K4.5	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 320-360 HB	0.45	ASTM **A897 Grade 2 (150-110-07),** EN-**JS-1110,** DIN **GGG-100 (5.3403)**
		K5	Fonte à graphite vermiculaire compactée (CGI) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée d'une dureté < 180 HB	1.29	ASTM **A842 Grade 300,** EN-**GJV-300,** DIN **GGV 30,** GOST **ЧВГ30,**
				K5.2	Fonte à graphite vermiculaire compactée d'une dureté 180-220 HB	0.97	ASTM **A842 Grade 350,** EN-**GJV-350,** DIN **GGV 35 (5.2200),** GOST **ЧВГ30,**
				K5.3	Fonte à graphite vermiculaire compactée d'une dureté 220-260 HB	0.75	ASTM **A842 Grade 450,** EN-**GJV-450,** DIN **GGV 45,** GOST **ЧВГ45,**

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vG}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
N	**Métaux non ferreux** (métaux, y compris les alliages sans quantité appréciable de fer)	N1	Aluminium corroyé	N1.1	Aluminium pur et alliages d'aluminium moulés d'une dureté < 60 HB	1.33	UNS **A91200,** EN **AL99.6,** DIN **3.0205,** SS **4010,** STN **424009,** BS **1C,** UNE **L-3001,** GB **L5,** AFNOR **A4,** GOST **АДС,** UNI **3567**
				N1.2	Alliages d'aluminium corroyé d'une dureté 60-100 HB	1.00	UNS **A93004,** EN **AlMn0.5Mg0.5,** DIN **3.0505,** SS **4054,** STN **424432,** BS **N31,** UNE **L-3831,** GB **LF2,** AFNOR **A-M1,** GOST **АМц,** UNI **3568**
				N1.3	Alliages d'aluminium corroyé d'une dureté 100-150 HB	0.67	UNS **A95083,** EN **AlMg4.5Mn0.7,** DIN **3.3547,** SS **4140,** STN **424415,** BS **N8,** UNE **L-3321,** GB **AlMg4.5Mn,** AFNOR **A-G4.5Mn,** GOST **Amg 4.5,** UNI **P-AlMg4.4**
		N2	Aluminium moulé	N2.1	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté < 75 HB	0.67	UNS **A02080,** EN **AlCu4S,** BS **LM11,** STN **424331,** UNE **Al Si1Cu,** GOST **AMg5K,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.2	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté 75-90 HB	0.60	UNS **A02420,** EN **AlCu4Ni2Mg2,** SS **AlSi7MgFe,** BS **LM6,** STN **424519,** UNE **Al-7SiMg,** AFNOR **A-S7G,** GOST **AK7,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.3	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté 90 < 140 HB	0.43	UNS **A03360,** EN **G-ALCu4NiMg2,** SS **ALSi10Mg,** STN **424336,** BS **LM 30,** AFNOR **A-S10G,** UNI **G-AlSi9Mg**
		N3	Cuivre ou alliages de cuivre	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage	0.70	UNS **C14700,** EN **CuPb1P,** DIN **2.1498,** STN **423214,** BS **C111,** AFNOR **CuZn35Pb2,** GOST **L63-3,** UNI **CuS(P0.01)**
				N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	0.41	UNS **C81540,** EN **CuNi2SiCr,** DIN **2.0857,** STN **423220,** BS **NS113,** UNE **CuSn12,** AFNOR **CuZn40,** GOST **L60,** UNI **P-CuZn-40**
				N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	0.21	UNS **C10100,** EN **CuAg0.1,** DIN **2.1203,** SS **5010,** UNE **CUSi3Mn1,** AFNOR **Cu-C2,** GOST **M1f,** UNI **Cu-OF**
		N4	Polymères (matériaux synthétiques ou semi-synthétiques)	N4.1	Polymères et thermoplastiques	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
				N4.2	Polymères thermodurcissables	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
				N4.3	Polymères renforcés ou composites	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
		N5	Graphite	N5.1		1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vG}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
S	**Alliages haute température** (superalliages dont la résistance thermique et à la corrosion est supérieure à celle de l'acier inoxydable)	**S1**	Titane ou alliages de titane	**S1.1**	Titane ou alliages de titane d'une dureté < 200 HB	1.94	UNS **R50250 (Grade 1),** EN **Ti 99.6,** DIN **3.7035,** BS **TA.2,** UNE **Ti-Po2,** AFNOR **T-40,** GOST **BT1-00,** AISI **R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2,**
				S1.2	Alliages de titane d'une dureté 200-280 HB	1.72	UNS **R56404 (Grade 29),** EN **Ti2Cu,** DIN **3.7124,** BS **TA.21,** UNE **Ti-P11,** AFNOR **T-U2 ,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
				S1.3	Alliages de titane d'une dureté 280-360 HB	1.44	UNS **R54250 (Grade 38),** EN **TiAl6V4,** DIN **3.7165,** ČSN **TiAl6VELI,** BS **TA. 13,** UNE **Ti-P63,** AFNOR **T-A6V,** GOST **BT6,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
		S2	Alliages à base de fer haute température	**S2.1**	Alliages à base de fer haute température d'une dureté < 200 HB	1.33	UNS **N08801 (Incoloy 801),** EN **X8 NiCrAlTi31-21,** DIN **1.4959,** BS **NA 15,** AFNOR **Z8NC33-21,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
				S2.2	Alliages à base de fer haute température d'une dureté 200-280 HB	1.17	UNS **N19907,** EN **X6NiCrTiMoVB25-15-2,** DIN **1.4980,** SS **2570,** BS **HR52,** AFNOR **Z6NCTDV25.15B,** GOST **36HXTЮ,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
		S3	Alliages à base de nickel haute température	**S3.1**	Alliages à base de nickel haute température d'une dureté < 280 HB	1.00	UNS **A09706 (Inconel 706),** EN **NiCr25FeAl,** DIN **2.4856,** BS **HR 6,** ČSN **Inconel 625,** UNE **F.3313,** GB **1Cr16Ni35,** AFNOR **NC22FeDNB,** GOST **XH38BT,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
				S3.2	Alliages à base de nickel haute température d'une dureté 280-360 HB	0.83	UNS **N07001,** EN **NiCr20Co13Mo4Ti3Al,** DIN **2.4654,** BS **HR 2,** ČSN **Waspaloy,** AFNOR **NCKD 20ATV,** GOST **XH80ТБЮ,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
		S4	Alliages à base de cuivre haute température	**S4.1**	Alliages à base de cuivre haute température d'une dureté < 240 HB	0.78	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**
				S4.2	Alliages à base de cuivre haute température d'une dureté 240-320 HB	0.67	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**

Groupe ISO		Sous-groupe		Groupes de matériaux à usiner (WMG)		k_{vG}	Exemples de matériaux (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, etc.)
H	**Matériaux trempés** (tout métal d'ingénierie ayant une dureté > 45 HRC)	**H1**	Fonte en coquille	**H1.1**	Fonte en coquille d'une dureté < 440 HB	**1.52**	UNS **F45001,** EN-**GJS-1050-6,** DIN **5.3406,** SS **0512,** BS **Grade 2A**
		H2	Fonte trempée	**H2.1**	Fonte trempée d'une dureté < 55 HRC	**0.90**	UNS **F45003,** EN-**GJS-1400-1,** DIN **5.3405,** SS **0457,** BS **Grade 3D**
				H2.2	Fonte trempée d'une dureté > 55 HRC	**0.77**	UNS **F45003,** EN **G-X260NiCr4-2,** DIN **0.9620,** SS **0466,** BS **Grade S**
		H3	Acier trempé < 55 HRC	**H3.1**	Acier trempé d'une dureté < 51 HRC	**1.00**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **АС38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
				H3.2	Acier trempé d'une dureté 51-55 HRC	**0.82**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **АС38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
		H4	Acier trempé > 55 HRC	**H4.1**	Acier trempé d'une dureté 55-59 HRC	**0.64**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**
				H4.2	Acier trempé d'une dureté > 59 HRC	**0.54**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**

Facteurs de correction pour des opérations spéciales C_{VcO}

X.V / a_p	FF			F			M			R			HR		
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
f ⇨	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Brise-copeaux pour finition fine (FF, FF2…)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Brise-copeaux pour finition (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Brise-copeaux pour usinage moyen (FM, M, NM, NMR, SM…)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Brise-copeaux pour ébauche (RM, NRM, NR, R…)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Brise-copeaux pour ébauche lourde (HR, HR2, NR2, OR…) pour une durée de 45 min	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Facteurs de correction pour une durée de vie imposée C_{VcT}

minutes	10	15	20	30	45	60
Opérations d'usinage général (ébauche à finition fine)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
opérations d'usinage lourd (ébauche lourde)	–	–	–	1.10	1.00	0.93

Facteurs de correction supplémentaires C_{VcA}

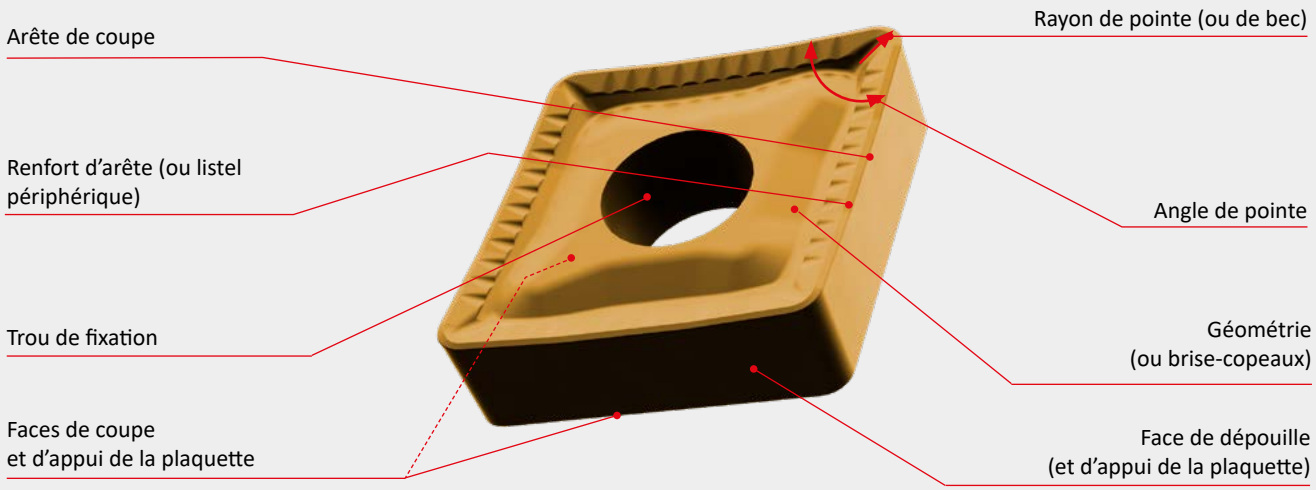
Environnement d'usinage	C_{VcA}
État du matériau (surface dure par forgeage ou moulage)	0.70
Tournage intérieur	0.75
Tronçonnage et usinage de gorges (radiales)	0.88
Usinage de gorges frontales	0.80
Coupe interrompue	0.80
Conditions d'usinage instables	0.85
Conditions d'usinage courantes	1.00
Conditions d'usinage stables	1.20

Vitesse de coupe corrigée v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

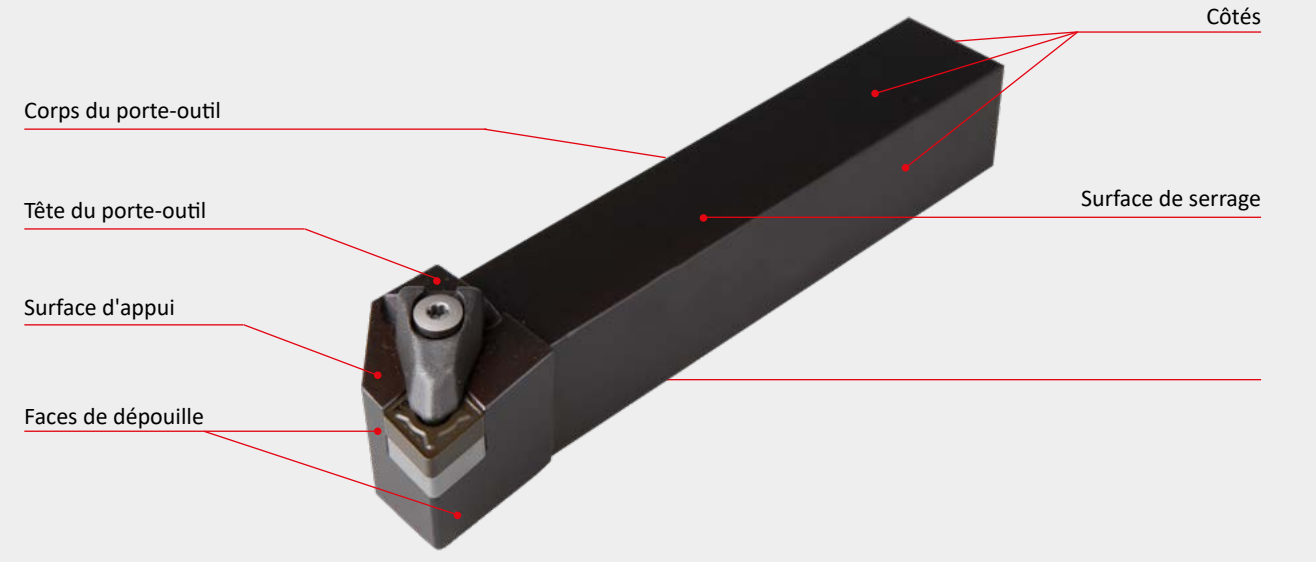
k_{vG} – coefficient du matériel utilisé
v_c – vitesse de départ provenant du catalogue

PARTIES d'une plaquette



Rayon de pointe : détermine dans la plupart des cas la profondeur de coupe minimum recommandée et, avec l'avance, a une influence importante sur la rugosité obtenue.
Arête de coupe : elle est formée par l'intersection de la face de coupe et de la face de dépouille. Sa rugosité longitudinale est l'un des premiers critères d'évaluation d'une plaquette.
Angle de pointe : primordial pour déterminer la longueur de l'arête de coupe, la résistance aux coupes interrompues, la dissipation de la chaleur générée par la coupe, etc.
Renfort d'arête : se trouve juste derrière l'arête de coupe. Sa largeur et son angle sont très souvent variables. Dans la plupart des cas, la largeur du renfort, ainsi que l'angle auquel la plaquette travaille, sont des facteurs qui limitent l'avance minimum à déterminer.
La géométrie (ou brise-copeaux) avec le renfort d'arête, détermine le domaine d'application : une géométrie étroite pour la finition et les matériaux à copeaux courts ; géométries larges, pour l'ébauche et les matériaux tenaces principalement.
Trou de fixation : en l'absence de trou, la plaquette se destine certainement au système de serrage ISO C. Si le trou est cylindrique, la plaquette est conçue pour les systèmes de serrage ISO P, M, D + (l'angle de dépouille est presque systématiquement de 0°). Si le trou est conique et que l'angle de dépouille est positif, la plaquette n'est pas réversible et est conçue pour le système de serrage ISO S. Si le trou est conique et identique des deux côtés de la plaquette, il s'agit très probablement d'une plaquette tangentielle (réversible).
Face de dépouille : si son angle fait 0° ou si elle est à 90° par rapport à la face de coupe, la plaquette est très souvent réversible, sinon, la plaquette n'est pas réversible. L'évaluation doit se faire par rapport à la charge prévue ou au type de coupe (taille et distance du rayon et des arêtes de coupe).

Parties d'un porte-outil



Un outil de tournage se compose de deux éléments fondamentaux :

1) Un corps :
- surface d'appui,
- surface de serrage,
- côtés (qui peuvent être pourvus de vis de réglage).

Remarque : le corps du porte-outil de tournage extérieur possède généralement un manche de section carrée (ou rectangulaire). Pour le tournage intérieur, la section transversale du corps du porte-outil est circulaire et il possède une queue cylindrique. Pour les sections transversales plus importantes, il possède des surfaces de réglage. Toutefois, le corps d'un porte-outil peut également avoir un type de manche ou de queue spécial, tel que CAPTO (PSC) ou HSK.

2) Une tête :
- surface d'appui,
- faces de dépouille.
- La tête du porte-outil comprend également un système de serrage dans lequel sont insérées les plaquettes.
- La tête du porte-outil comprend également un système de serrage dans lequel sont insérées les plaquettes. Par le côté de la face d'appui (plaquettes radiales) ou par le côté de la face de dépouille (plaquettes tangentielles).

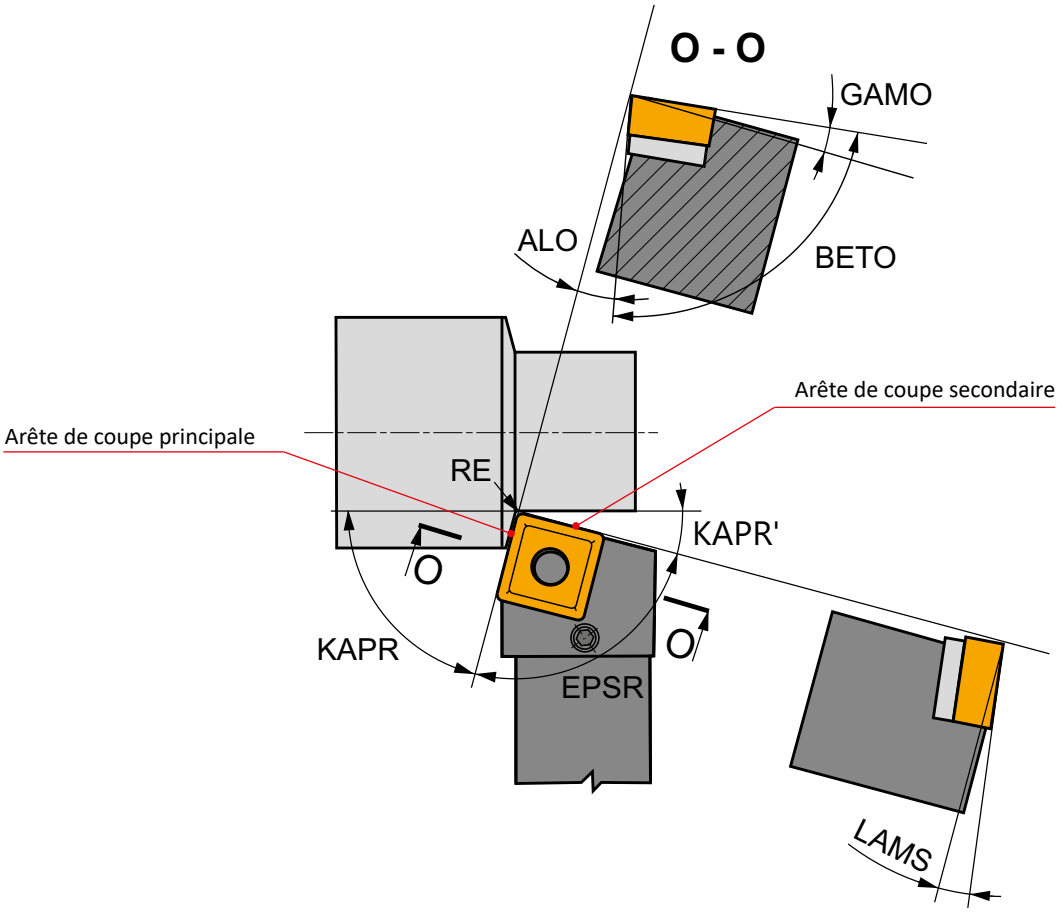
Remarque : les différents types de têtes sont les suivants :
- droite, pour le tournage dans les deux sens ;
- avec facette, pour usinage à droite ou à gauche, selon le choix ;
- courbe, pour usinage à droite ou à gauche, selon le choix (offre un meilleur accès pour le tournage de surfaces complexe).

Angles de fabrication et d'usinage des outils de tournage

La position et l'orientation de l'arête de coupe par rapport à la pièce usinée et sa forme géométrique déterminent les caractéristiques de l'angle de coupe.
Les angles de l'arête de coupe sont déterminés par deux systèmes de coordonnées :

a) la fabrication (ou conception),
b) l'usinage.

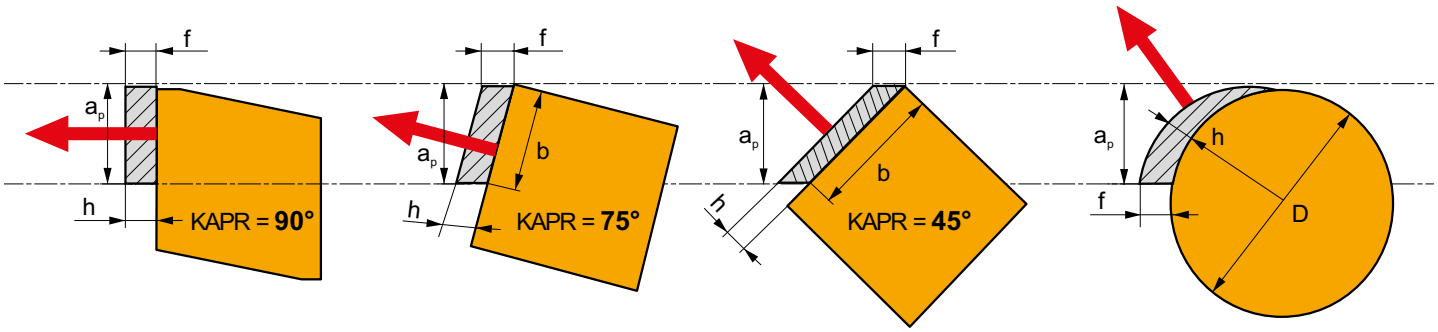
a) Le système de coordonnées de l'outil (stationnaire) détermine la géométrie de l'arête de coupe pendant les phases de conception, de production et de vérification. Tous les angles définis dans ce système sont appelés « angles de coupe de l'outil ». Tous les angles sont définis par les normes ISO en fonction de la forme de la plaquette (groupe).



b) Le système de coordonnées d'usinage détermine la géométrie de l'arête de coupe pendant le processus d'usinage. Ces angles sont appelés « angles de travail » (ou de coupe, d'usinage) et ils dépendent de la position de la plaquette dans le porte-outil. Par exemple : la plaquette SNUN ..... présente un angle de dépouille principal ***AN*** = 0° et un angle de coupe ***GAMP*** = 0° ; cependant, la plaquette est insérée dans le porte-outil pour obtenir un angle de dépouille d'usinage ***ALO*** = 6° et un angle de coupe d'usinage ***GAMO*** = -6°. Les angles d'usinage ont un impact sur les angles d'un outil avec brise-copeaux préformés. Les angles d'usinage restent toutefois les plus pertinents pour le processus de coupe.

Les angles de base de l'outil sont indiqués sur l'illustration, sur le plan de base de l'outil (avec superposition de la surface d'appui du porte-outil) et sur le plan normal de l'outil (avec superposition transversale à l'arête de coupe – coupe O-O).
Nous allons nous intéresser aux angles suivants :
L'angle de coupe *GAMO*. Il affecte considérablement le processus d'usinage. Sa taille détermine l'avance et l'intensité de la déformation plastique durant la formation des copeaux. Elle détermine également la valeur des forces de coupe et les contraintes thermiques exercées sur l'arête de coupe. La plage d'angles de coupe ***GAMO*** est vaste, de +25° à -15°, pour les outils de coupe avec plaquettes indexables pour le fraisage et le tournage. Un angle de coupe positif améliore les conditions de formation des copeaux et réduit les forces de coupe et la chaleur générée. Un angle de coupe négatif améliore la résistance de l'arête de coupe, mais il augmente la déformation plastique pendant la formation des copeaux et accroît donc l'effort de coupe et la chaleur.

L'**angle de dépouille principale *ALO*** affecte la valeur de frottement entre la face de dépouille et la surface usinée. Le fait d'augmenter l'angle de dépouille ***ALO*** réduit le frottement, et donc l'usure en dépouille.
L'**angle de taillant *BETO*** correspond à l'angle formé entre la face de coupe et la face de dépouille. Le fait d'augmenter l'angle ***BETO*** augmente la résistance (aux chocs) de l'arête de coupe, mais aussi la résistance de coupe.
L'angle d'inclinaison de l'arête de coupe principale *LAMS* détermine le point de contact initial entre l'arête de coupe et la pièce usinée, une donnée particulièrement importante en coupe interrompue. Si l'angle ***LAMS*** est positif, le point de contact est proche de la pointe de la plaquette. Si l'angle ***LAMS*** est négatif, le point de contact initial est éloigné de la pointe, ce qui affecte la résistance de l'arête de coupe aux contraintes mécaniques. En outre, l'angle ***LAMS*** affecte également le sens d'évacuation des copeaux. Si l'angle ***LAMS*** est négatif, les copeaux sont évacués vers la surface usinée. Si l'angle ***LAMS*** est positif, les copeaux sont évacués loin de la surface usinée.
L'angle de réglage d'arête de coupe principale *KAPR* a un grand impact sur les valeurs des efforts de coupe et la forme du copeau. Le fait de réduire l'angle ***KAPR*** affine le copeau à une avance ***f*** et une profondeur de coupe a_p données. En revanche, si l'angle ***KAPR*** = 90°, l'épaisseur de copeau ***h*** = ***f*** et sa largeur ***b*** = a_p augmentent. Le fait de réduire l'angle de réglage augmente la largeur du renfort d'arête et réduit l'angle de coupe de la plaquette.
L'angle de réglage de l'arête de coupe secondaire *KAPR´* et le rayon d'angle ***RE*** définissent ensemble la qualité de surface finale.

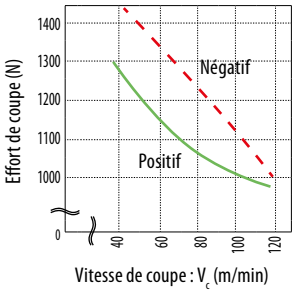
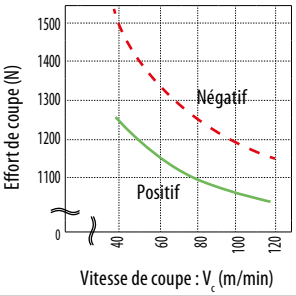
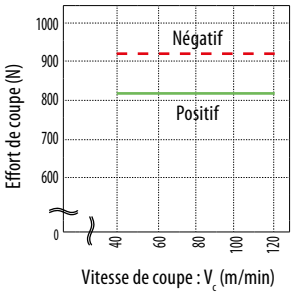
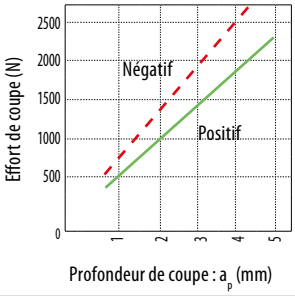
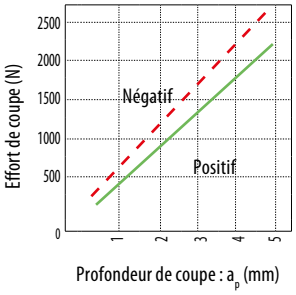
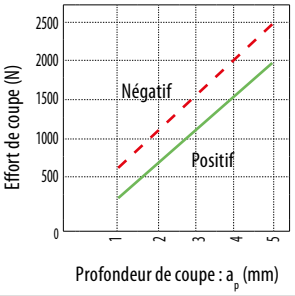
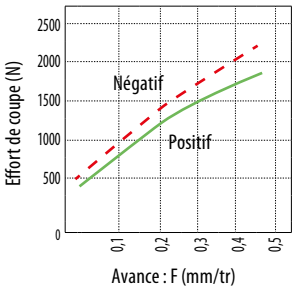
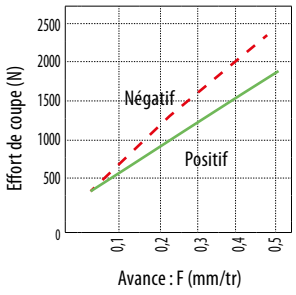
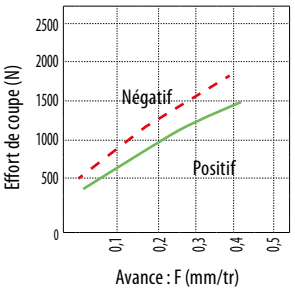
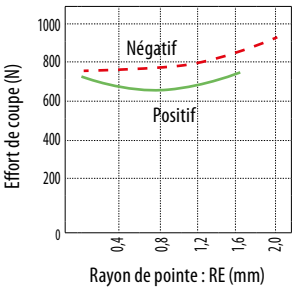
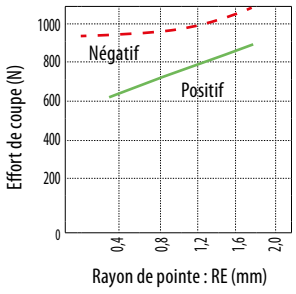
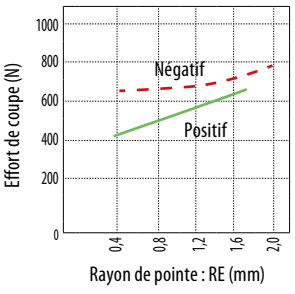
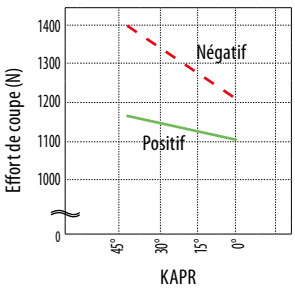
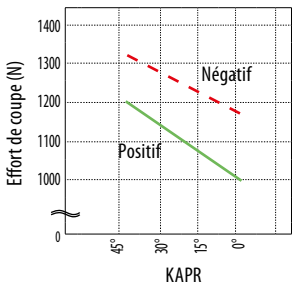
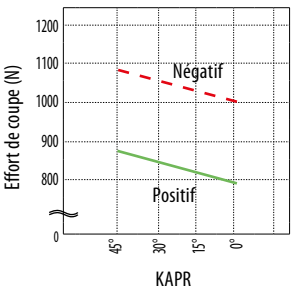
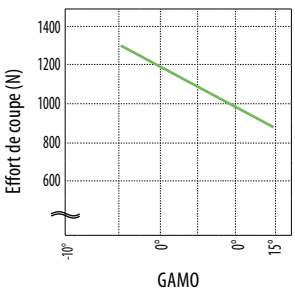
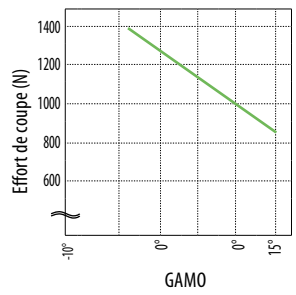
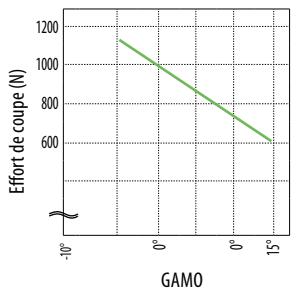


$h = f$ | $h = 0{,}96\ f$ | $h = 0{,}71\ f$ | $h = 0 \div f$

Impact de la géométrie d'usinage

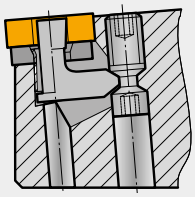
Paramètre	Modification	Abrasion de la face de dépouille	Usure en cratère	Tendance à la déformation plastique	Résistance aux conditions d'usinage difficiles	Surface	Efforts de coupe	Tendance aux vibrations	Température de coupe moyenne	Formation de copeaux
Angle de l'arête de coupe principale	**Inférieur à ou supérieur à 90°**	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement meilleure	Aucun effet prouvé	Légèrement supérieure	Supérieure	Inférieure	Copeau plus fin et plus large (modif. b/h)
Angle de l'arête de coupe secondaire	**Réduit**	Légèrement réduite	Aucun effet prouvé	Légèrement supérieure	Très légèrement meilleure	Meilleure (sous condition)	Légèrement supérieure	Supérieure	Très légèrement supérieure	Impact insignifiant
Angle	**Supérieure**	Aucun effet prouvé	Aucun effet prouvé	Réduite	Meilleure	Aucun effet prouvé	Aucun effet prouvé (-)	Légèrement supérieure	Très légèrement supérieure	Impact insignifiant
Rayon d'angle	**Supérieure**	Réduite (jusqu'à un certain niveau)	Réduite (jusqu'à un certain niveau)	Réduite	Meilleure	Meilleure (sous condition)	Meilleure (jusqu'à un certain niveau)	Supérieure	Légèrement supérieure	Formation plus douce (surtout fonction du brise-copeaux)
Angle de dépouille	**Plus positif**	Réduite	Aucun effet prouvé	Très légèrement réduite	Légèrement pire	Meilleure (sous condition)	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement inférieure	Aucun effet prouvé
Angle d'attaque	**Plus positif**	Très légèrement réduite	Réduite	Légèrement réduite	Légèrement pire	Aucun effet prouvé (+)	Légèrement réduite	Réduite	Inférieure	Copeau moins compressé, mais poussé vers arête de coupe
Angle d'arête de coupe	**Positif**	Aucun effet prouvé	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement pire	Aucun effet prouvé (+)	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement inférieure	Éloigne le copeau de la pièce usinée
Largeur renfort d'arête	**Plus large**	Légèrement supérieure	Légèrement supérieure	Légèrement supérieure	Légèrement meilleure	Aucun effet prouvé (+)	Supérieure	Supérieure	Supérieure	Copeau plus compressé, mais poussé vers une surface plus large
Angle renfort d'arête (usinage)	**Positif**	Très légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement réduite	Légèrement pire	Aucun effet prouvé (+)	Réduite	Réduite	Légèrement inférieure	Copeau moins compressé

Qu'est-ce qui affecte les efforts de coupe et comment ?

Conditions	Acier au carbone (HB230)	Acier inoxydable (HB145)	Fonte grise (HB130)
Vitesse de coupe et effort de coupe $f = 0{,}2$ mm/tr $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Profondeur de coupe et effort de coupe $V_c = 100$ m/min $a_p = 0{,}2$ mm/tr KAPR 90° RE 0,4			
Avance et effort de coupe $V_c = 100$ m/min $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			
Rayon de pointe et effort de coupe $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/tr $a_p = 1{,}2$ mm KAPR 90°			
Angle de l'arête de coupe principale $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/tr $a_p = 2$ mm KAPR 45°, 60°, 75°, 90° (valeurs sur axe x) RE 0,4			
Angle de coupe et effort de coupe $V_c = 100$ m/min $f = 0{,}2$ mm/tr $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0,4			

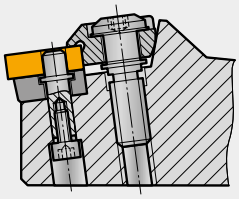
Choix du porte-outil en fonction de la technique de serrage

PRAMET TOOLS propose des porte-outils, des porte-outils réglables et des têtes de tourelle pour le tournage extérieur longitudinal, le dressage, le copiage, et naturellement aussi pour le tournage intérieur. Les porte-outils sont classés par système de serrage des plaquettes en six groupes, illustrés schématiquement ci-après.



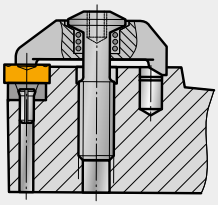
ISO P

Ce système permet de serrer des plaquettes négatives à trou cylindrique, avec ou sans brise-copeaux. Le serrage de la plaquette se fait grâce à un levier coudé qui, après serrage de la vis, plaque la plaquette au fond du porte-outil. Ce système assure un serrage précis et fiable de la plaquette dans le porte-outil. Il est particulièrement performant et plus fréquemment utilisé pour les opérations de tournage extérieur, en finition comme en ébauche. Ce système peut également être utilisé sur les porte-outils destinés au tournage intérieur dans des trous d'assez grands diamètres.



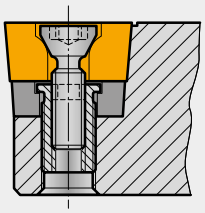
ISO M

Ce système est utilisé pour le serrage des plaquettes de coupe du même type que celui du système ISO P. Une plaquette est placée sur une goupille rigide contre laquelle elle est plaquée par une bride qui fixe en même temps la partie haute de la plaquette. Ce système de serrage convient principalement aux porte-outils ayant une charge dynamique supposément plus importante. Ce type de porte-outil est presque exclusivement utilisé pour le tournage extérieur.



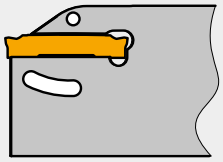
ISO C

Ce système permet de serrer des plaquettes négatives et positives sans trou, avec ou sans brise-copeaux (pressé ou rectifié). La plaquette est fixée au fond du porte-outil par une bride à serrage par vis, sous laquelle peut être encastré un dispositif de formation de copeaux pour certains types de plaquettes. Les porte-outils utilisant ce systéme de serrage sont employés pour l'usinage aussi bien en extérieur qu'en intérieur. Actuellement, ce système de serrage C perd en popularité, en particulier pour les outils de tournage intérieur, qui utilisent plus volontiers le système S.



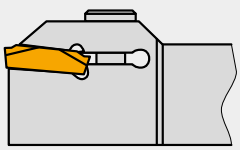
ISO S

Ce système de serrage est principalement utilisé pour les outils de petite section, concus pour le tournage extérieur et intérieur (alésage). Ici, le serrage est assuré par une vis spéciale traversant le trou conique de la plaquette. La plaquette est fixée au fond du porte-outil en serrant cette vis. Cette solution est particulièrement avantageuse pour l'évacuation des copeaux, puisqu'il n'y a aucun obstacle.



ISO X

Ce marquage identifie les outils dotés d'un système de serrage spécial (c'est-à-dire propre à chaque fabricant et fournisseur d'outils). Dans notre cas, nous avons réuni sous ce marquage les porte-outils qui utilisent la résistance de coupe pour serrer la plaquette dans leur fond autobloquant. Ce système de serrage convient aux outils destinés au tronçonnage et à l'évidement.

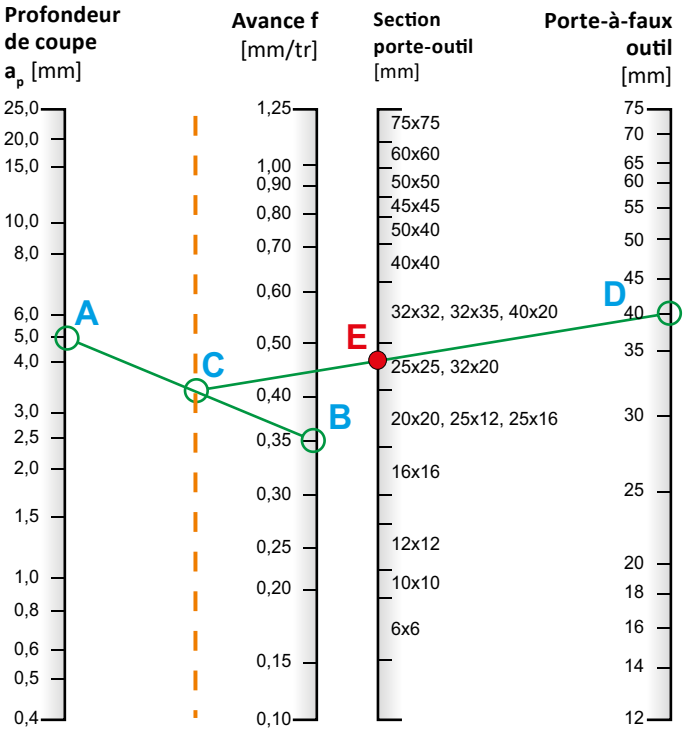


ISO G

Ce système de serrage est utilisé sur les outils pour le tournage d'évidements et le copiage (système CTP). La plaquette est poussée au fond du porte-outil par une pince depuis le haut. La surface de contact dans le porte-outil, la pince et aussi la plaquette est telle qu'elle empêche le déplacement de la plaquette par une composante d'avance de la vitesse de coupe.

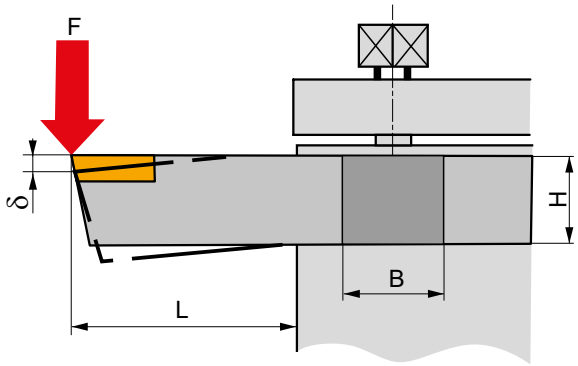
En ce qui concerne les outils de coupe carrés

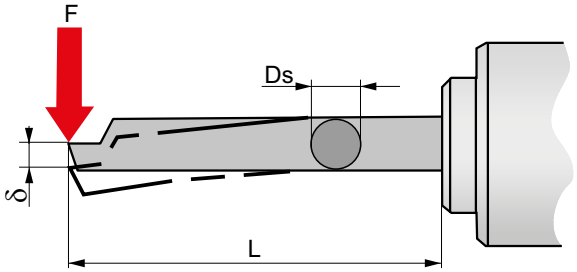
Outils de coupe extérieurs (section carrée)



Malheureusement, nous ne pouvons pas vous proposer un schéma similaire pour choisir le diamètre de l'outil de coupe intérieur, car le copeau complique la situation en tournage intérieur. En raison du porte-à-faux plus important, il convient de choisir un porte-outil avec le plus grand diamètre possible, tout en sachant que si le diamètre du porte-outil se rapproche du diamètre du trou à usiner, des problèmes d'évacuation des copeaux peuvent survenir. Ils s'insèrent généralement entre la paroi du trou et le corps du porte-outil, endommageant la surface en cours de formation.
En général, si des outils avec un corps en acier sont utilisés, le porte-à-faux ne doit pas dépasser 4xD ; avec des outils au corps en carbure ou en métal lourd, le porte-à-faux maximum doit être de 6xD. Ne pas oublier que pour ces deux types d'outils, la partie servant au serrage sur l'outil doit être au moins égale à 3xD.

Pour ce qui est des options de serrage et des limites d'usinage, utiliser la **section maximum**.





Résistance à la flexion

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{6.F.L}{B.H^2}$$

Fléchissement du porte-outil

$$\delta_{(mm)} = \frac{4.F.L^3}{E.B.H^3}$$

Résistance à la flexion

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{32.F.L}{\pi.D_s^3}$$

Fléchissement du porte-outil

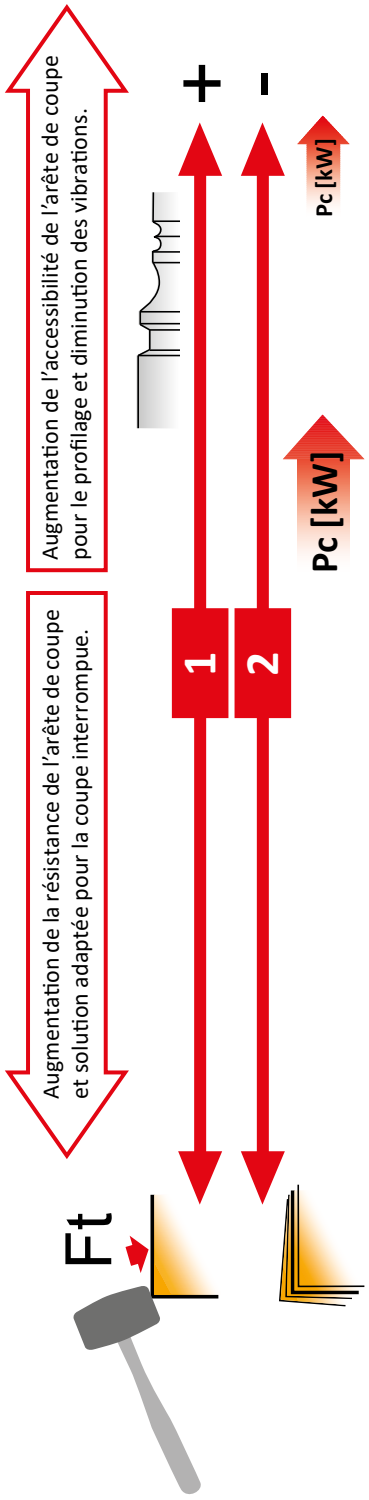
$$\delta_{(mm)} = \frac{64.F.L^3}{3.\pi.E.D_s^3}$$

σ	Résistance à la flexion dans le corps [MPa]
F	Effort de coupe [N]
L	Porte-à-faux outil [mm]
B	Largeur du corps [mm]
H	Hauteur du corps[mm]
Ds	Diamètre du corps [mm]
E	Module d'élasticité du matériau du corps [MPa]

Matériau	MPa [N/mm²]	[kgf/mm²]
Acier	210.000	21.000
Carbure fritté	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

Une réduction de **50 %** du porte-à-faux réduit le fléchissement de **88 %**.
Une hausse de **1/3** de la section réduit la flexion de **68 %**

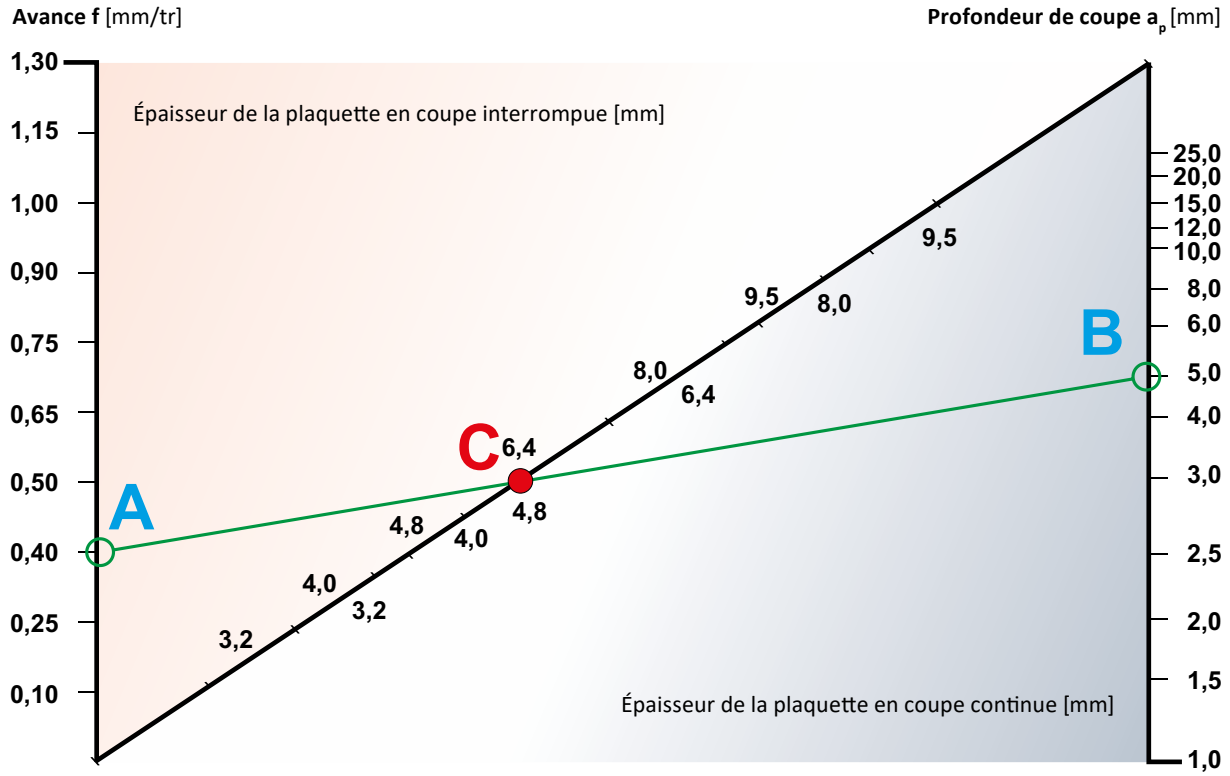
Sélection de la forme et de la taille de la plaquette



Priorité de la sélection	Forme de plaquette		Angle de pointe	Taille de plaquette		Longueur maximum d'arête de coupe Lmax			Ébauche	Ébauche légère	Finition	Profilage	Dressage	Polyvalence des applications	Tendance aux vibrations	Matériau dur	Coupe interrompue
				ISO	ANSI		(mm)	(″)									
		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110″									
				13			3.30	.130″			■	■		◪	■		
				16	3		4.20	.165″									
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078″									
				11	3		2.90	.114″		■	■	■	◪	■	■		
				15	4		3.90	.153″									
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141″									
				16	3		5.50	.216″									
				22	4		7.30	.287″	◪	■	■	◪	◪	◪	■	◪	
				27	5		9.10	.358″									
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129″									
				08	4		4.40	.173″	◪	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165″									
				09	3		6.40	.251″									
				12	4		8.50	.334″									
				16	5		10.60	.417″	■	■	◪	◪	■	■	◪	■	■
				19	6		12.70	.500″									
				25	8		16.50	.649″									
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248″									
				12	4		8.40	.330″									
				15	5		10.40	.409″	■	◪			■			■	■
				19	6		12.60	.496″									
				25	8		16.80	.661″									
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334″									
				19	6		12.70	.500″	■				■			■	■
				25	8		16.50	.649″									
		R		06		0.40D	2.40	.094″									
				08			3.20	.125″									
				10			4.00	.157″									
				12			4.80	.188″									
				15			6.00	.236″	■				◪	◪		■	■
				16			6.40	.251″									
				19			7.60	.299″									
				20			8.00	.315″									
				25			10.00	.393″									
				32			12.80	.503″									

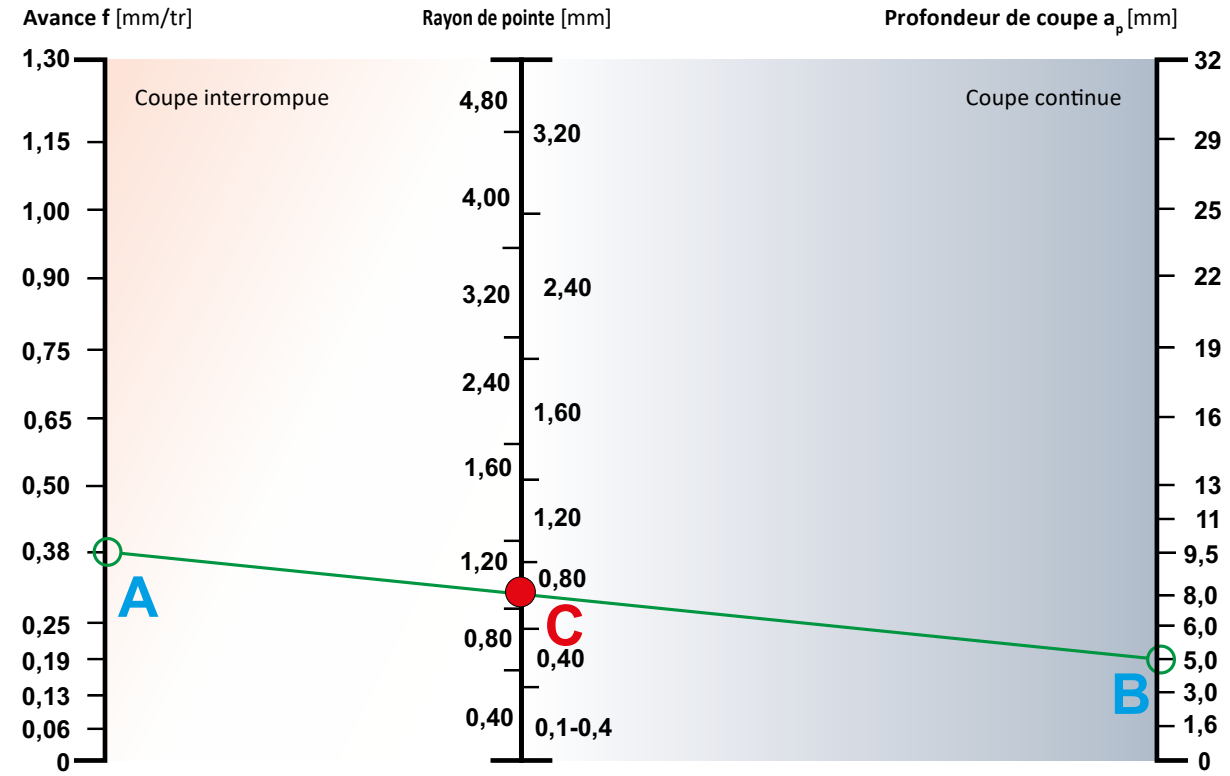
Choix de l'épaisseur optimale de la plaquette

D'après la pratique, nos recommandations vont uniquement aux coupes interrompues et à une charge maximum de plaquettes.



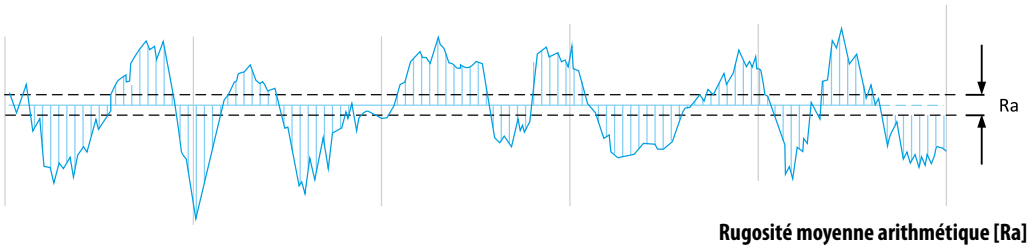
Choix du rayon de pointe de la plaquette

D'après la pratique, nos recommandations vont uniquement aux coupes interrompues et à une charge maximum de plaquettes.



Le rayon de la plaquette est, avec l'avance et l'angle de l'arête de coupe secondaire, un des principaux critères pour déterminer la rugosité de la surface usinée. Il est évident que les propriétés et le type de matériau à usiner, ainsi que l'environnement de coupe, jouent également un rôle déterminant.

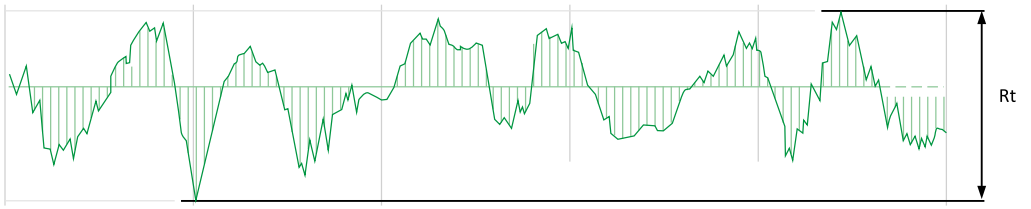
Au début de cette section, nous indiquons les principaux paramètres de rugosité utilisés dans la pratique, en ingénierie.



Rugosité moyenne arithmétique [Ra]

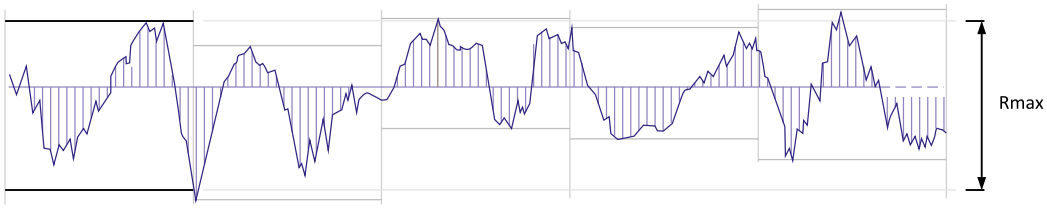
Ra – Rugosité moyenne
Le paramètre Ra est également appelé moyenne arithmétique (AA) ou encore rugosité moyenne arithmétique (CLA). Il s'agit de la rugosité moyenne dans la zone comprise entre le profil de rugosité et sa ligne moyenne. En représentation graphique, Ra correspond à la zone entre le profil de rugosité et sa ligne médiane, divisée par la longueur de mesure. Cette longueur est généralement de cinq échantillons représentant chacun une longueur de coupe. Voir le graphique.

Ra est de loin le paramètre d'état de surface le plus couramment utilisé et un bon point de départ pour évaluer les pièces, même lorsqu'il n'y a pas d'indication de paramètre (état de surface requis). Toutefois, le Ra ne suffit pas à caractériser pleinement la rugosité d'une surface. Selon l'application, des surfaces de même rugosité peuvent réagir de manières assez différentes. Voyons 3 autres moyens d'analyser la rugosité de surface :



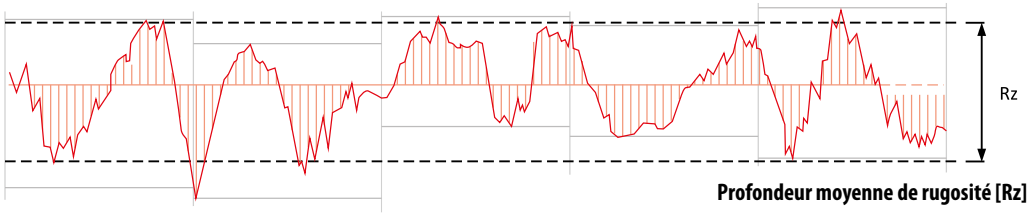
Hauteur totale du profil [Rt]

Rt – Hauteur totale du profil
Écart entre la hauteur maximum des pics et la profondeur maximum des vallées sur la longueur de mesure.



Profondeur maximum mesurée sur une longueur [Rmax]

Rmax – Écart maximum entre le pic le plus élevé et la vallée la plus profonde, sur la longueur totale de coupe
Autrement dit, le paramètre Rmax équivaut à la profondeur maximum mesurée sur une longueur. Le paramètre Rmax est particulièrement sensible aux anomalies, comme les rayures ou bavures. Il peut donc être plus difficile à mesurer que le Ra, qui est une moyenne.



Profondeur moyenne de rugosité [Rz]

Rz – Profondeur moyenne de rugosité
Le paramètre Rz est généralement préféré au Ra en Europe, et plus particulièrement en Allemagne. Au lieu d'effectuer la mesure en partant de la ligne médiane (comme Ra), Rz mesure la moyenne des 5 écarts pic-vallée les plus marqués sur 5 longueurs. Bien que la présence de quelques extrêmes affecte peut le Ra, le Rz y est bien plus sensible puisqu'il se base justement sur ces extrêmes.

Différentes rugosités de surface : classes « N »

Les classes N sont couramment utilisées en sur les dessins techniques pour décrire la rugosité de surface. Dans le passé, des « V » étaient utilisés, mais ils ne sont pas aussi explicites ni précis.

Rapport avec la nomenclature « V »

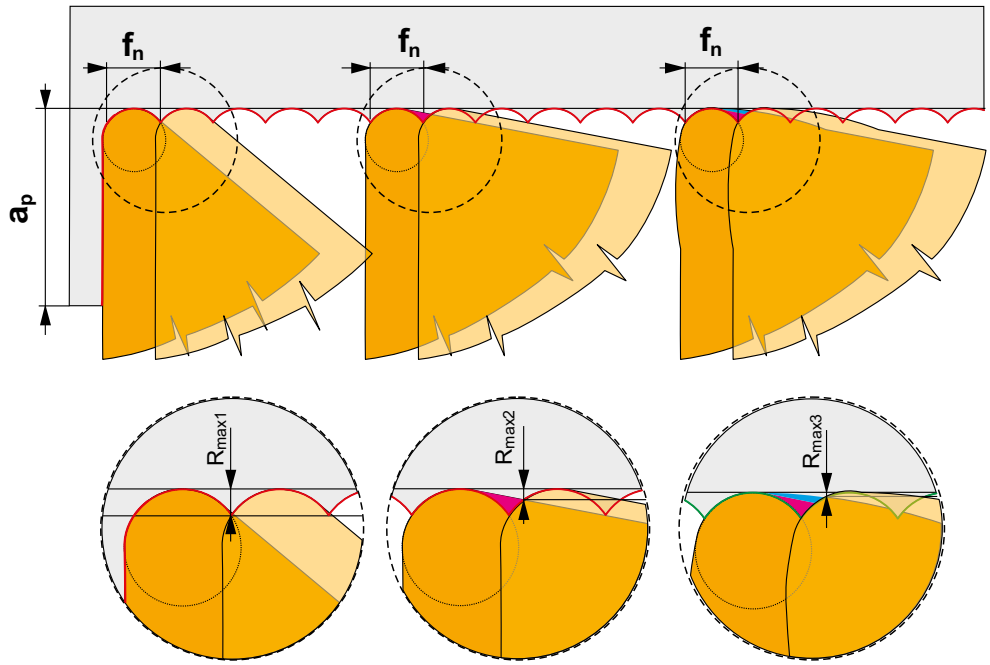
Rugosité arithmétique moyenne Ra [µm]	Hauteur rugosité max Rz [µm]	Rugosité moyenne à dix points RzJIS [µm]	Classe rugosité	Remarque : (rapport avec la nomenclature « V »)
0.025	0.1	0.1	N1	VVVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VVV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	VV
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

Remarque : le symbole de finition (V et ~) a été retiré de la norme JIS dans sa révision de 1994.

Dans le commerce, on trouve des « RugoTest » pour vérifier visuellement la finition de la surface si l'on ne dispose pas d'un équipement électronique. Il ne donne toutefois qu'une orientation, il ne s'agit pas d'une mesure précise.



Les valeurs de rugosité R_z et R_a des tableaux suivants s'appliquent au tournage à l'aide de plaquettes avec un angle d'arête de coupe secondaire $KAPR'$ plus large, soit des plaquettes de formes basiques (**T..., S..., D...., K..., V...**). Pour le tournage avec des plaquettes de formes **C ..., W ...**, et en particulier des plaquettes avec géométrie wiper, soit des outils avec des angles d'ajustement $KAPR$ = 90° – 95°, des valeurs de rugosité R_a plus basses sont généralement atteintes que celles données dans les tableaux. Cela est dû à l'angle de l'arête de coupe secondaire $KAPR'$, plus faible. Dans ce cas, les zones rugueuses sont coupées et les zones rugueuses maximum théoriques sont réduites à $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$, comme le montre l'illustration.



Qualité de surface en tournageg R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8.RE} \cdot 1000$$

f ⇨	*RE* Rayon																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Surface R_{max} (µm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Zone de fractionnement difficile des copeaux

Qualité de surface en tournage R_a

$$R_a = 43{,}9 \frac{f^{1{,}88}}{RE^{0{,}97}}$$

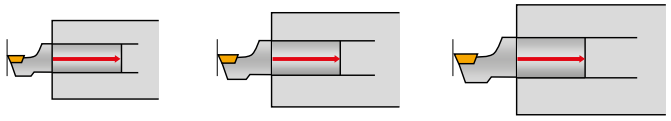
f ⇨	*RE* Rayon																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Surface R_a (µm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33

Zone de fractionnement difficile des copeaux

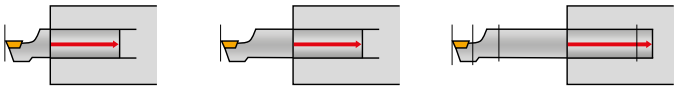




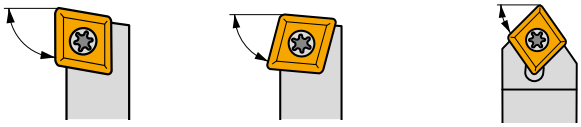
Dureté de la formation des copeaux. Une grande attention doit être accordée à la formation du copeau : le copeau doit être facilement transportable depuis le point de coupe et, en même temps, il doit présenter la plus petite déformation plastique possible (efforts de coupe les plus faibles possibles).



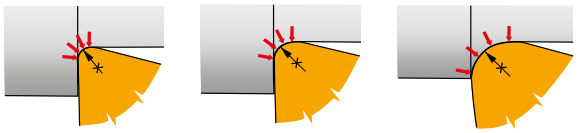
Section du corps de l'outil (rigidité du serrage). La rigidité du serrage est très importante. C'est pourquoi nous recommandons d'utiliser les outils de coupe avec la section de corps la plus grande possible. Nous encourageons également l'emploi d'outils monoblocs (PSC).



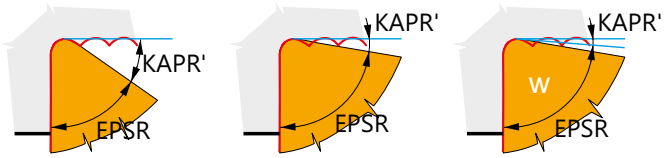
Porte-à-faux (rigidité du serrage). Le porte-à-faux de l'outil, ou rigidité du serrage, n'est pas à négliger non plus. Nous recommandons de limiter le porte-à-faux au minimum.



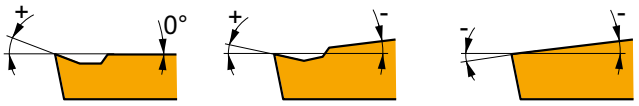
Angle d'arête de coupe principale. Dans l'idéal, l'angle de réglage de l'outil doit être proche de 90°, c'est-à-dire que les efforts doivent être dirigés autant que possible vers l'axe de la broche de la machine.



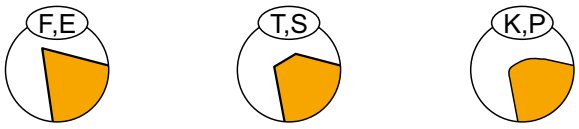
Rayon de plaquette. Si le risque de vibration est réel, nous recommandons de choisir une plaquette avec le plus petit rayon de pointe possible.



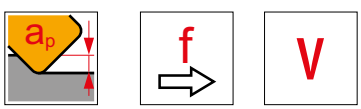
Angle de pointe et angle de l'arête de coupe secondaire. Il est recommandé de choisir une plaquette avec le plus petit angle de pointe possible, soit V (35°), D ou K (55°), ou T (60°). Les formes C ou W, ou encore les plaquettes à géométrie wiper, ne sont pas recommandées. Noter que cela ne s'applique pas toujours : si des vibrations de torsion se produisent également, l'usage de ces plaquettes peut alors être pertinent.



Géométrie. Lors du tournage de pièces à parois fines et minces, il est recommandé d'opter premièrement pour des plaquettes positives à géométrie positive, puis des plaquettes négatives à géométrie positive, et s'il n'y a aucun autre choix, des plaquettes négatives à géométrie neutre à négative.



Micro-géométrie (conception de l'arête de coupe). Pour réduire le risque de vibration, il convient de choisir des plaquettes avec une géométrie d'arête de coupe la plus affûtée possible. Si des plaquettes à renfort d'arête sont employées, celles-ci doivent être aussi étroites et positives que possible. Il est très important que l'outil génère le moins de résistance de coupe possible.



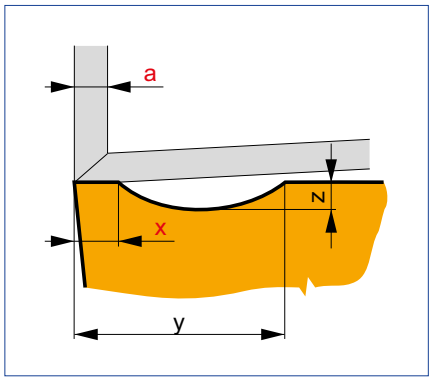
Conditions de coupe :
1) Lors du choix de la profondeur de coupe, toujours veiller à ce qu'elle soit supérieure au rayon de la plaquette.
2) Lors du choix de l'avance, tenir compte du fait que la résistance spécifique de la coupe augmente avec la diminution de l'épaisseur du copeau ; autrement dit, ne pas utiliser des avances extrêmement faibles (inférieures à 0,1 mm).
3) En présence de vibrations, le changement de la vitesse de coupe (+/-) peut également apporter une amélioration (de par la fréquence inhérente de la machine).
Remarque : il est souvent préférable de réduire la profondeur de coupe (jamais inférieure au rayon) et d'augmenter l'avance.



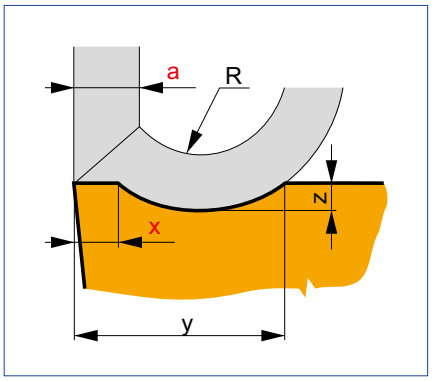
Ne pas utiliser de plaquettes usées. L'abrasion de la face de dépouille augmente les efforts de coupe, et donc le risque de vibration.
Si le serrage de l'outil le permet, décaler l'arête de coupe au-dessus de l'axe (en tournage extérieur) d'environ 2 % du diamètre.

Choix du brise-copeaux

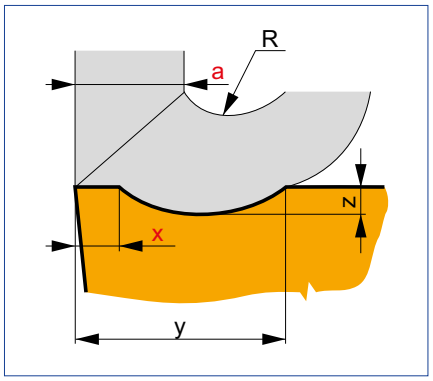
La forme du copeau dépend de plusieurs facteurs : les propriétés de la pièce usinée, la résistance, la ténacité et la microstructure du matériau, les propriétés de la nuance de la plaquette, en particulier les propriétés de frottement (sur la face de coupe), la géométrie de l'arête de coupe, les conditions de coupe et le type de brise-copeaux, ainsi que les propriétés statiques et dynamiques de la machine.
Pratiquement tous ces facteurs du processus de coupe se combinent et déterminent la forme du copeau (cisaillement, flux de copeaux ou copeau enroulé, provoquant des amas pouvant obstruer la zone d'usinage). Chaque brise-copeaux travaille dans des plages définies d'avance et de profondeur de coupe.
L'avance minimum à laquelle le brise-copeaux fonctionne dépend de la largeur du renfort d'arête « ***x*** » et de son angle. L'avance maximum dépend de la distance entre l'arête de coupe et l'extrémité du brise-copeaux ***y*** et de la profondeur du brise-copeaux ***z***.



Si l'épaisseur de la couche « ***a*** » enlevée (à l'angle de réglage ***KAPR*** = 90°, égale à l'avance) est nettement inférieure au renfort d'arête « ***x*** », le copeau est seulement en contact avec le chanfrein. Il ne peut pas entrer dans le brise-copeaux et ne peut donc pas être cassé (voir illustration).

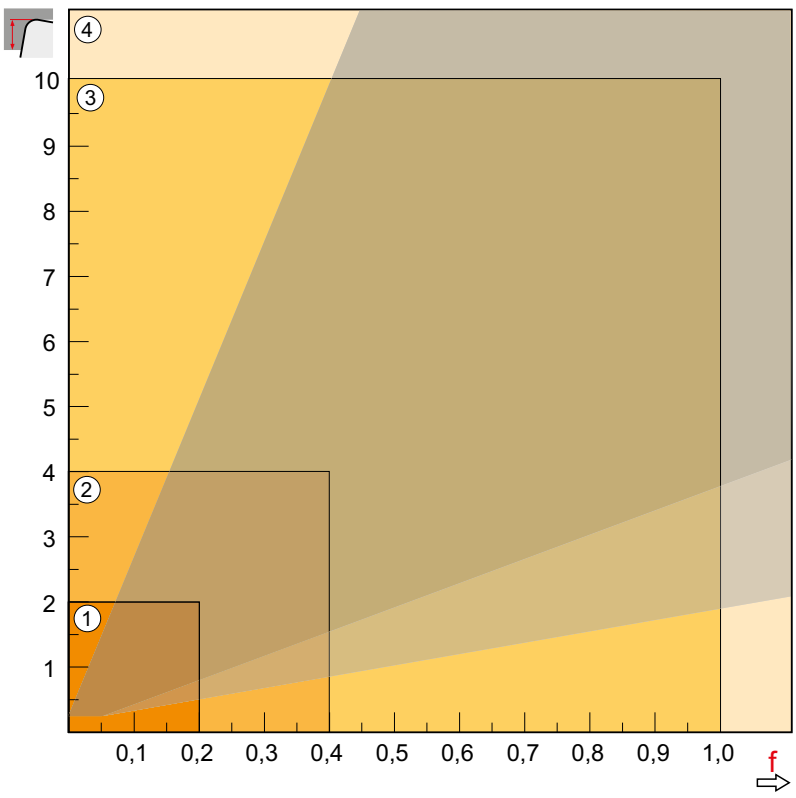


Si l'avance « ***f*** » est supérieure (épaisseur supérieure à la profondeur de « ***a*** » et ***x < a*** (***f***), le copeau entre dans le brise-copeaux et est enroulé aux valeurs spécifiques de rayon ***R*** (voir illustration).

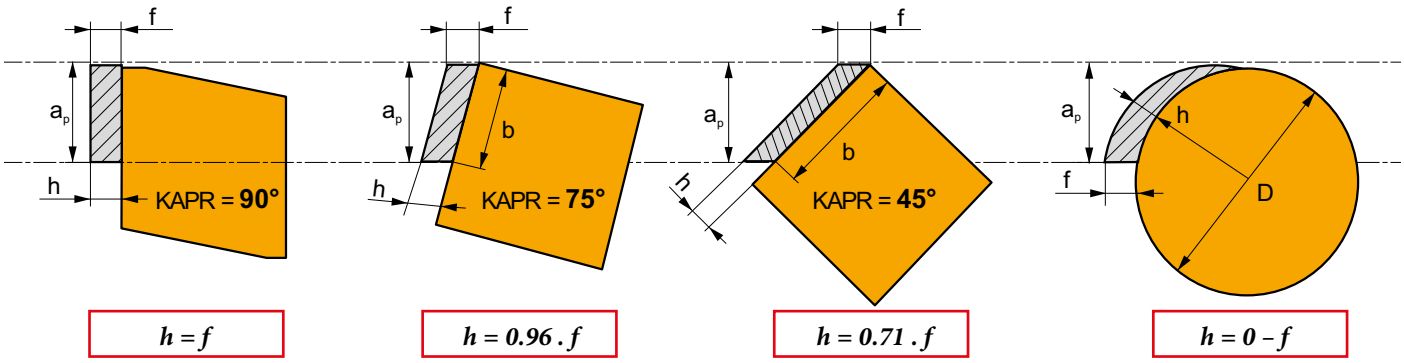


Si ***x < a*** (voir illustration), le copeau est trop déformé (écrasé). Si le copeau n'entre pas dans le brise-copeaux, il ne sera pas cassé.

Tous les brise-copeaux fonctionnent dans des conditions de coupe données. La zone de rupture des copeaux est donc représentée comme une plage continue, afin de définir les combinaisons de profondeur de coupe et d'avance les plus couramment utilisées (voir illustration). Les plages d'application des brise-copeaux se chevauchent.



		f	a_p
1	FF F	0.05 – 0.2	0.05 – 2
2	M	0.2 – 0.4	2 – 4
3	R	0.4 – 1.0	4 – 10
4	HR	> 1.0	> 10

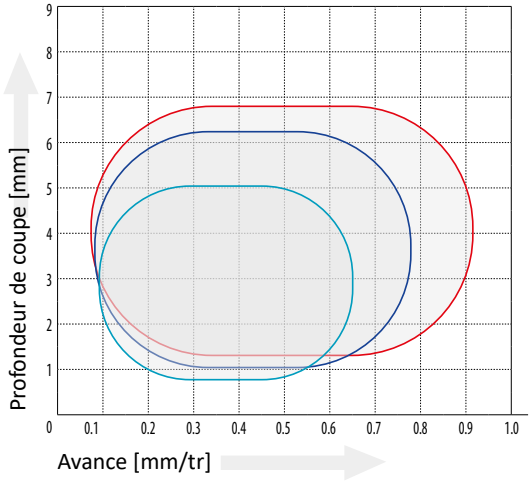


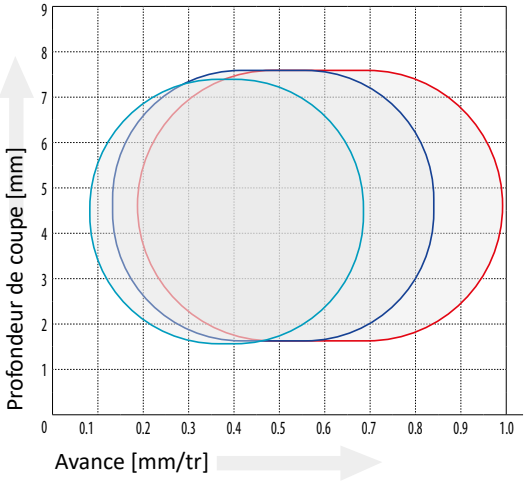
La combinaison optimale profondeur de coupe – avance varie en fonction du matériau. Le tableau suivant montre les plages de rapports optimaux ***b*** (largeur de copeau) et ***h*** (épaisseur de copeau). Pour des angles de réglage proches de 90°, le rapport profondeur de coupe-avance est le plus important. Voir illustration.

Matériau		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S	Copeau carré b=h	8	12	Copeau long b/ h > 30
H		5	20	

D'après le tableau, lors du choix des conditions de coupe, il convient d'éviter le copeau dit « carré » (dont la largeur est proche de l'épaisseur) et, d'autre part, le copeau long, c'est-à-dire des profondeurs de coupe élevées associées à une faible avance.
Le tableau ci-dessus montre que la formation de copeaux la plus problématique concerne les alliages de métaux non ferreux, en particulier les alliages d'aluminium sans silicium ou à très faible teneur en silicium. Viennent ensuite les superalliages et les aciers inoxydables (notamment les aciers austénitiques et austéno-ferritiques), puis les aciers. Les matériaux les plus favorables sont les matériaux trempés et les fontes.

Ne pas oublier non plus que le schéma de formation des copeaux se déplace légèrement vers des profondeurs de coupe plus élevées (vers le haut) lorsque la longueur de l'arête de coupe (taille de la plaquette) augmente, et vers des avances plus élevées (vers la droite) lorsque le rayon augmente.



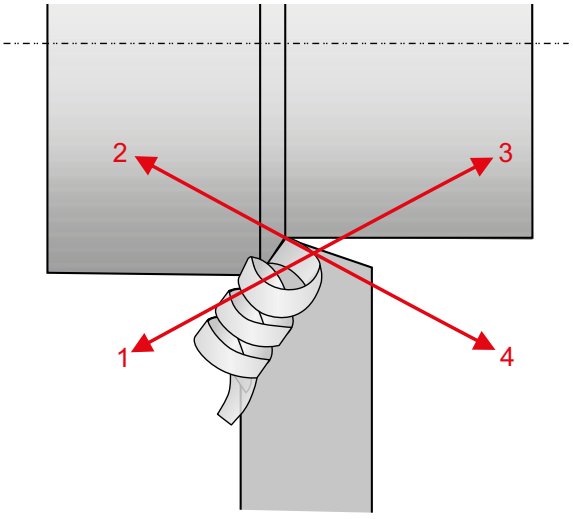


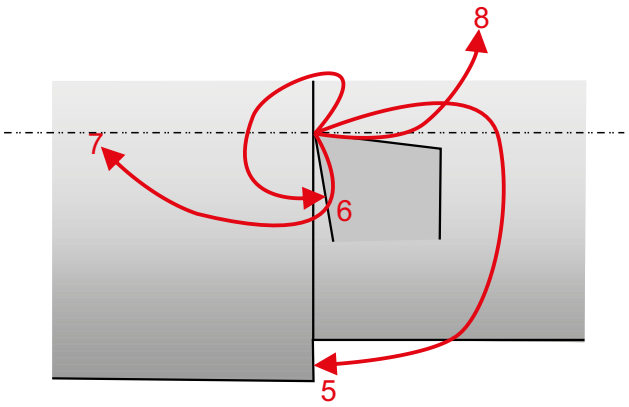
- Une plaquette avec le diamètre d'un cercle inscrit (I.C.) = 19.050 [mm]
- Une plaquette avec le diamètre d'un cercle inscrit (I.C.) = 15.875 [mm]
- Une plaquette avec le diamètre d'un cercle inscrit (I.C.) = 12.700 [mm]
- Une plaquette avec le rayon de pointe RE = 1.6 [mm]
- Une plaquette avec le rayon de pointe RE = 1.2 [mm]
- Une plaquette avec le rayon de pointe RE = 0.8 [mm]

Outre la forme du copeau, son sens d'évacuation est également très important. Les figures suivantes montrent les sens courant d'évacuation des copeaux :

1 – depuis la pièce usinée dans le sens de l'avance
2 – vers la pièce usinée dans le sens de l'avance
3 – vers la pièce usinée contre l'avance
4 – depuis la pièce usinée contre l'avance
5 – rupture contre la surface de la zone de coupe
6 – rupture contre le côté de l'outil
7 – rupture contre la surface en cours d'usinage
8 – rupture contre la surface usinée

Il est évident que les sens d'évacuation pouvant endommager ou rayer la surface usinée doivent être évités.





La section suivante montre de manière claire, en groupes structurés, toutes les géométries que nous proposons. Ces tableaux devraient vous permettre de faire le bon choix.

PRÉSENTATION DES GÉOMÉTRIES DE PLAQUETTES DE TOURNAGE

PLAQUETTES POSITIVES Désignation serrage ISO S	
371 (RCMT)	565
372 (RCMT)	565
...W	565
AL	565
DR4 (SCMT)	566
FF	566
FF2	566
FM	566
FM (RCMT)	567
FM2	567
NF1	567
NF2	567
OR (SCMT)	568
RF	568
RM	568
RM3	568
SF2	569
SF3	569
SI	569
SR (SCMT)	569
UR (RCMT)	570
UR	570
W-FM	570
W-UR	570
46	571
47	571
48	571
61	571
.PUN	572

PLAQUETTES POSITIVES Désignation serrage ISO P, M, D	
31 (RCMX)	573
321 (RCMX)	573
331 (RCMX)	573
361 (RCMX)	573
RF1 (RCMX)	574
RM1 (RCMX)	574
RM2 (RCM.)	574
RR2 (RCM.)	574

PLAQUETTES NÉGATIVES Désignation serrage ISO P, M, D	
000 (LNUX)	575
002 (LNUX)	575
003 (LNUX)	575
08 (RNMG)	575
81 (RNMG)	576
432 (LNMX)	576
923	576
...A	576
DR	577
FF	577
FM	577
HR	577
HR2	578
KR	578
M	578
NF	578
NM	579
NMR	579
NR	579
NRM	579
NR2	580
OR	580
OR1	580
R	580
RM	581
SF	581
SI	581
SM	581
SR	582
W–MR	582
W–F	582
W–M	582
W-NM	583

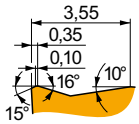
PLAQUETTES NÉGATIVES Désignation de serrage ISO C	
22	584
32	584
72	584
73	584
74	585

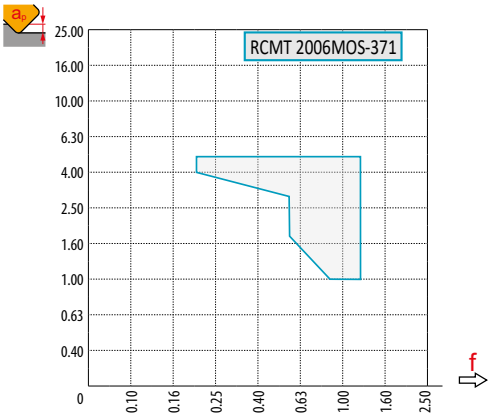
GÉOMÉTRIE DE COUPE PLAQUETTES USINAGE DE GORGES Désignation de serrage iso X et G	
GM (GL.D)	586
MM (GL.D)	586
PM (GL. D)	586
PR (GL. D)	586
13 CM (LCMF)	587
13 F (LCM.)	587
13 MP (LCM.)	587
16 CM (LCM.)	587
16 F (LCM.)	588
16 M (LCM.)	588
16 MP (LCM.)	588
20 F1 (LCMF)	588
20 M2 (LCMF)	589
30 F (LCM.)	589
F1 (LFMX)	589
F2 (LFMX)	589
M2 (LFMX)	590
LFUX	590
TN. EXT	591
TN. INT	591
X61	591
X61 R	591

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO S

371 (RCMT)







P	M	K	N	S	H
■		■			

f ⇨ 0.20 – 1.20

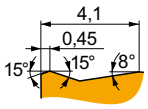
a_p 1.0 – 5.0

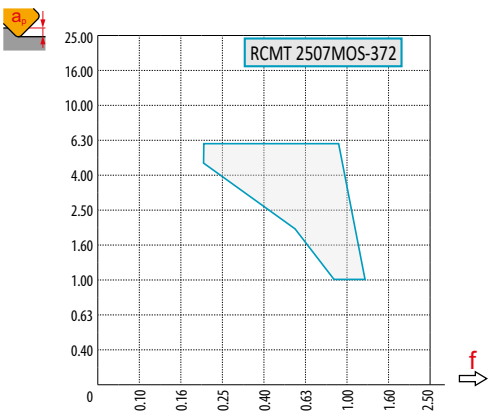


RCMT

372 (RCMT)







P	M	K	N	S	H
■		■			

f ⇨ 0.20 – 1.20

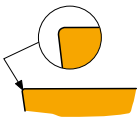
a_p 1.0 – 6.0

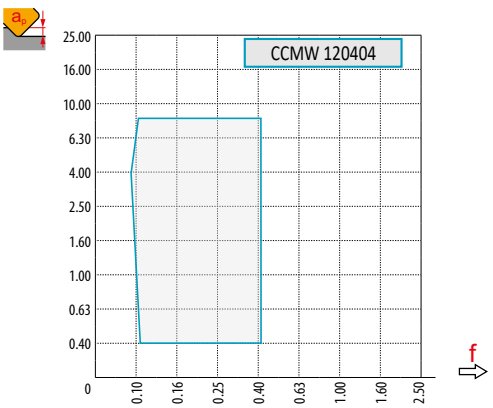


RCMT

...W







P	M	K	N	S	H
		■			◪

f ⇨ 0.05 – 0.60

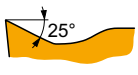
a_p 0.4 – 8.4

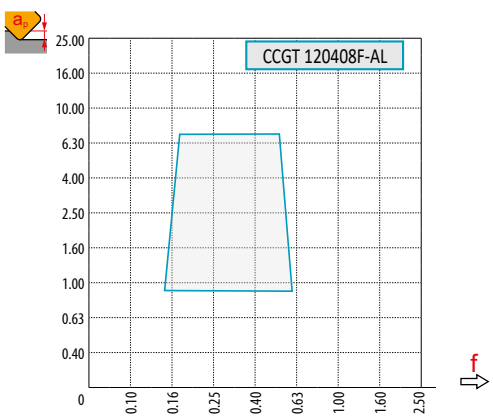


CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW

AL







P	M	K	N	S	H
			■	◪	

f ⇨ 0.05 – 0.60

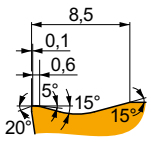
a_p 0.2 – 7.0

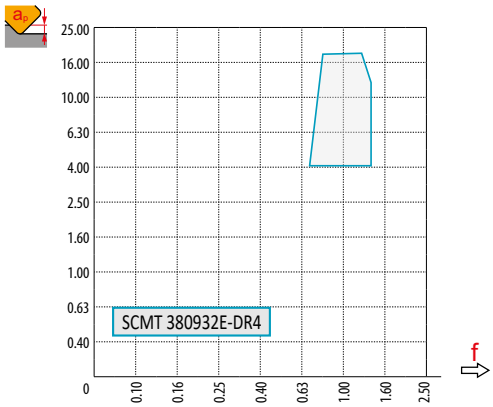


CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT

DR4 (SCMT)







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

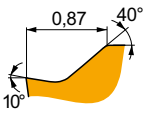
f: 0.70 – 1.40

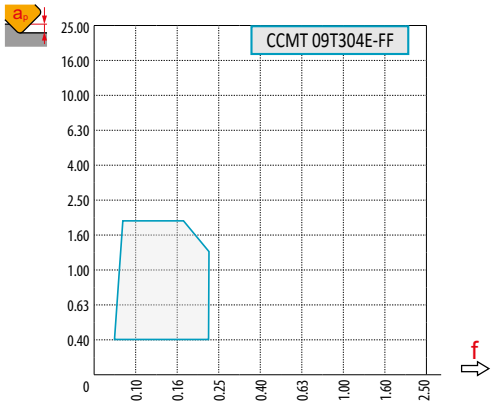
a_p: 4.0 – 18.0

SCMT

FF







P	M	K	N	S	H
■	◪				

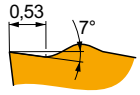
f: 0.05 – 0.23

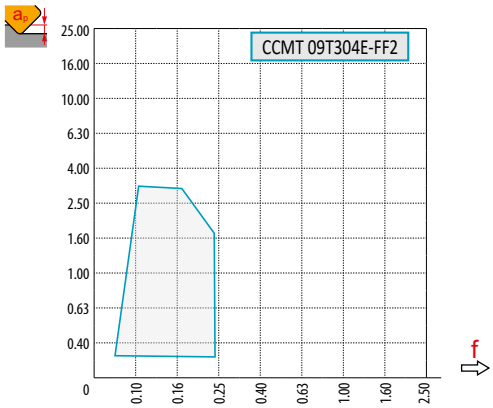
a_p: 0.2 – 2.0

CCMT, DCMT

FF2







P	M	K	N	S	H
■		■			

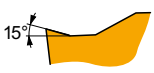
f: 0.02 – 0.28

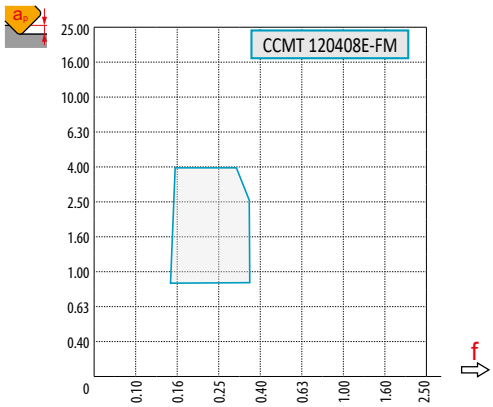
a_p: 0.20 – 3.0

CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCGT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT

FM







P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

f: 0.05 – 0.45

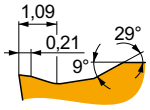
a_p: 0.2 – 4.0

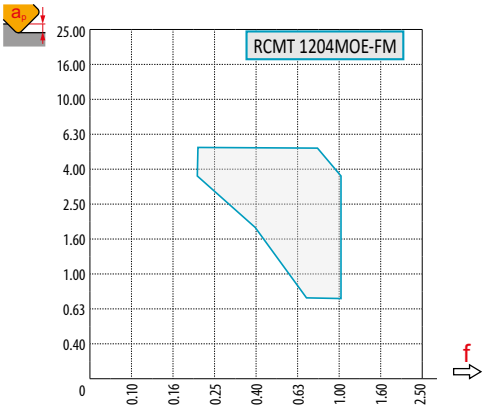
CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO S

FM (RCMT)







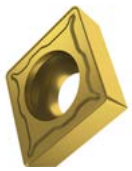
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

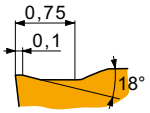
f ⇨ 0.10 – 1.0

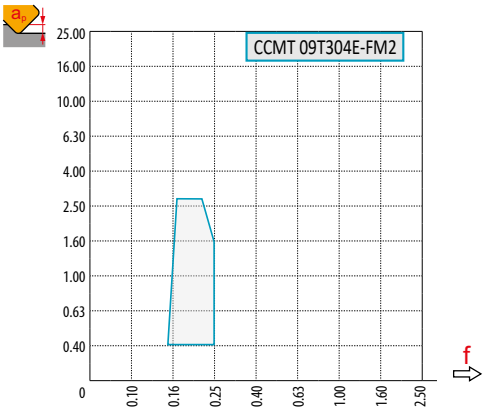
a_p 0.3 – 5.0

RCMT

FM2







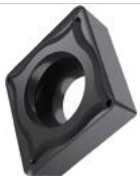
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

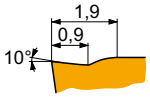
f ⇨ 0.04 – 0.4

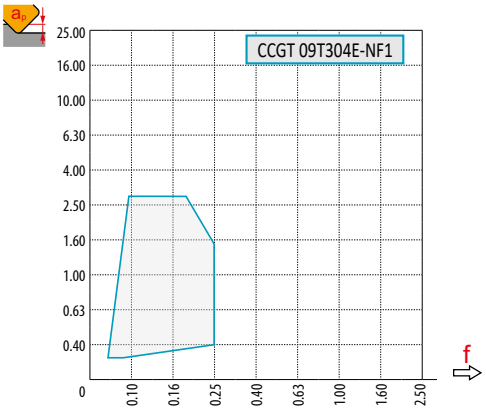
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT

NF1







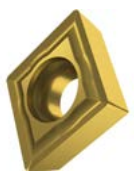
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	◪

f ⇨ 0.04 – 0.35

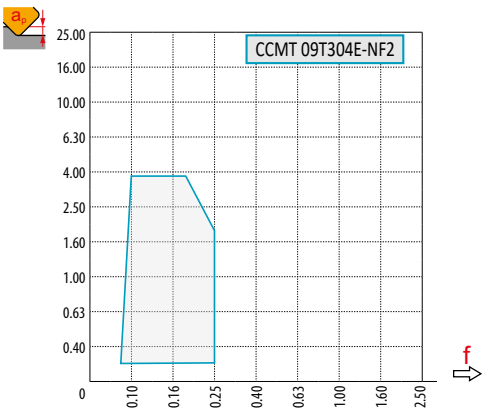
a_p 0.3 – 3.5

CCGT, DCGT, SCGT, TCGT

NF2







P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	◪	■	

f ⇨ 0.05 – 0.45

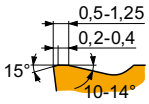
a_p 0.2 – 4.0

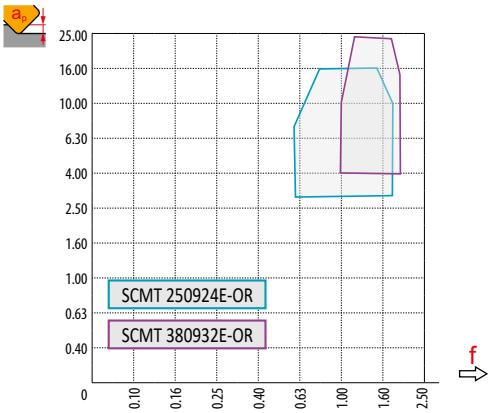
CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO S

OR (SCMT)







P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

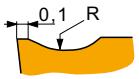
f ⇨ 0.60 – 2.00

a_p 3.0 – 24.0

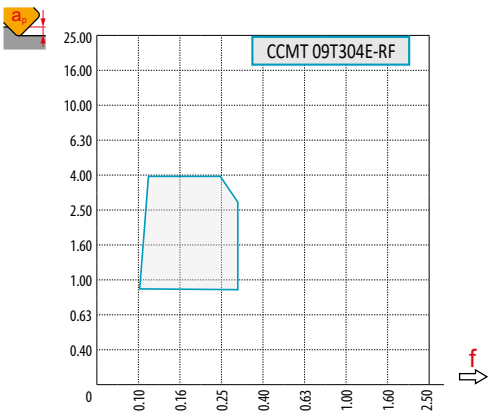
SCMT

RF





I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



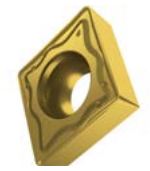
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

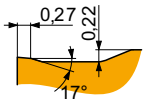
f ⇨ 0.10 – 0.60

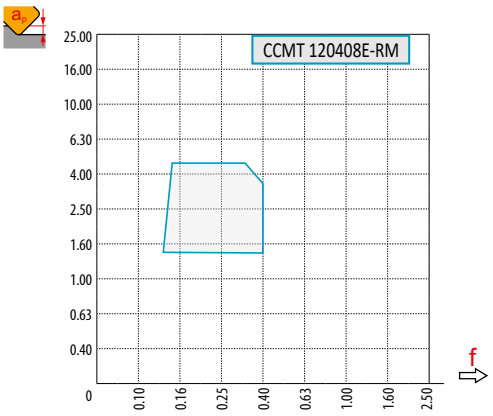
a_p 0.8 – 8.0

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

RM







P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	◪

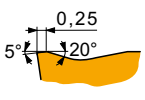
f ⇨ 0.10 – 0.50

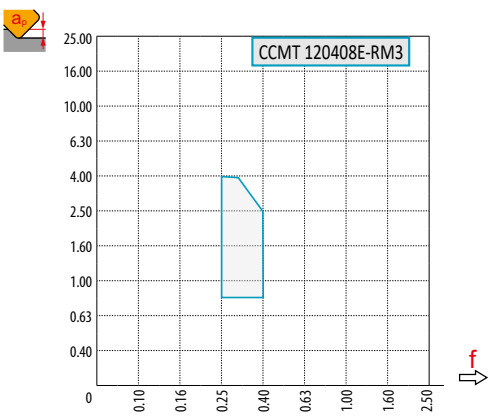
a_p 0.8 – 4.5

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

f ⇨ 0.15 – 0.90

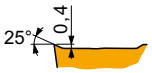
a_p 0.4 – 6.00

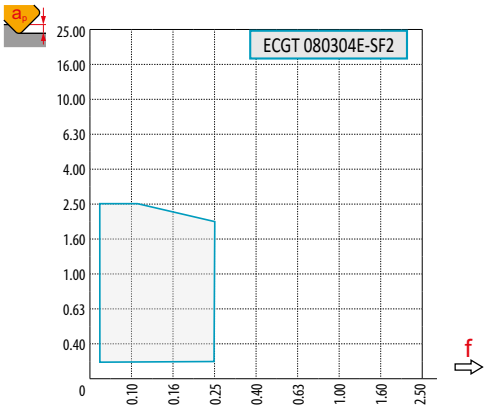
CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO S

SF2







P	M	K	N	S	H
◪	■		◪	■	

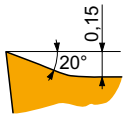
f ⇨ 0.02 – 0.28

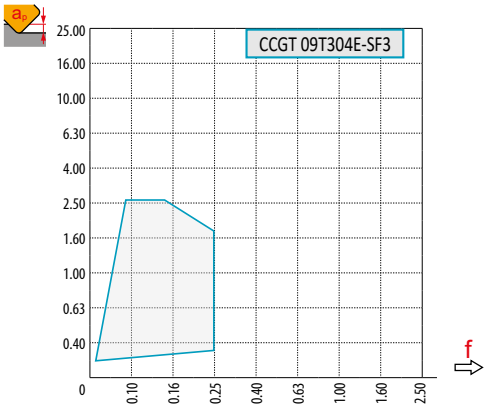
a_p 0.1 – 2.5

ECGT, VCGT

SF3







P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	■	■	◪

f ⇨ 0.02 – 0.35

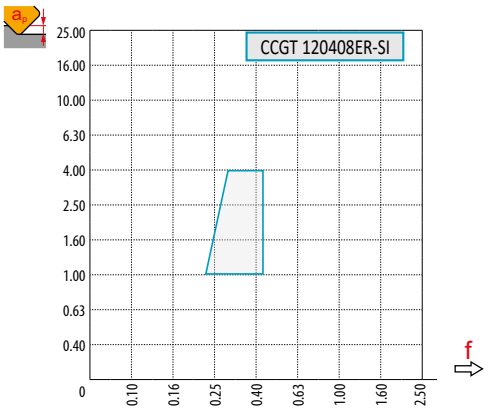
a_p 0.2 – 4.00

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

SI







P	M	K	N	S	H
■	■	◪		■	

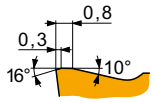
f ⇨ 0.08 – 0.45

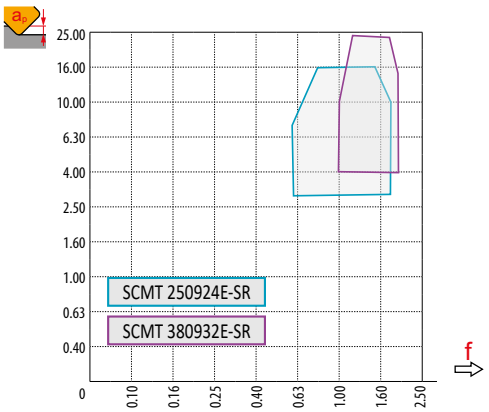
a_p 0.4 – 4.0

CCGT, TCGT

SR (SCMT)







P	M	K	N	S	H
■	■	■			

f ⇨ 0.60 – 2.0

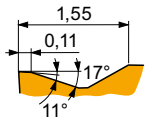
a_p 3.0 – 24.0

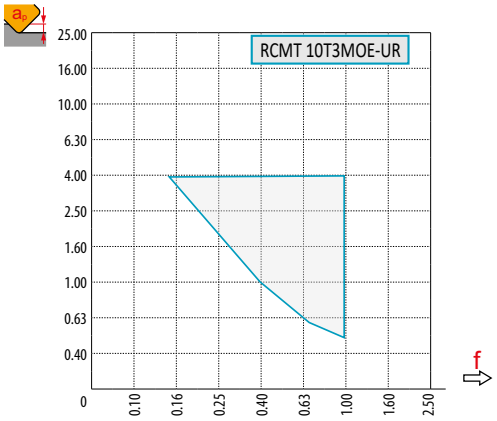
SCMT

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO S

UR (RCMT)



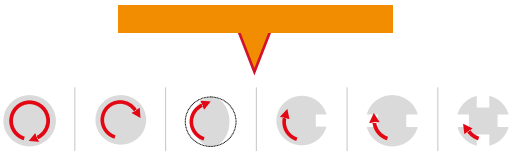




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.15 – 1.00

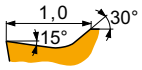
a_p 0.5 – 5.0

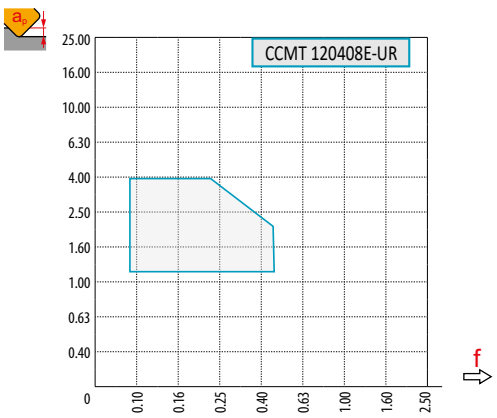


RCMT

UR



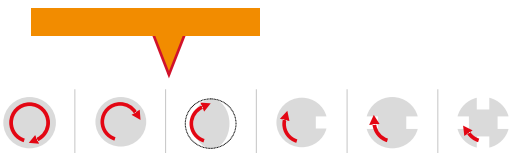




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.10 – 0.40

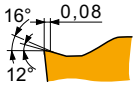
a_p 1.0 – 4.0

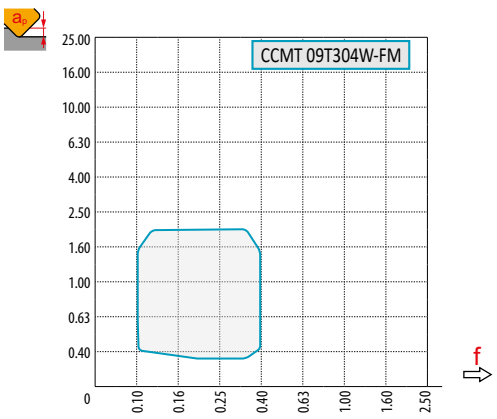


CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM







P	M	K	N	S	H
■	■	■			

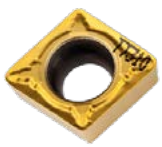
f ⇨ 0.1 – 0.4

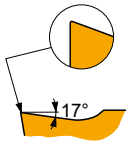
a_p 0.3 – 3.0

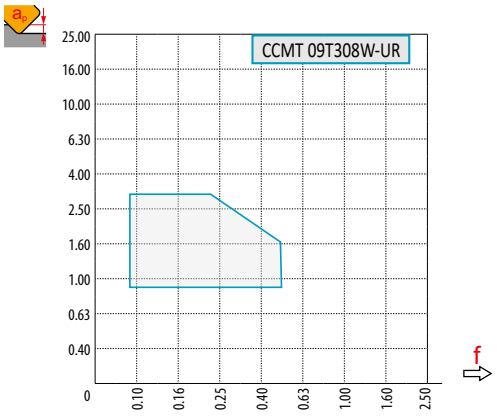


CCMT, DCMX

W-UR



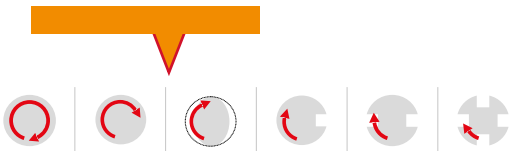




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.08 – 0.5

a_p 0.4 – 3.0

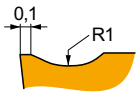


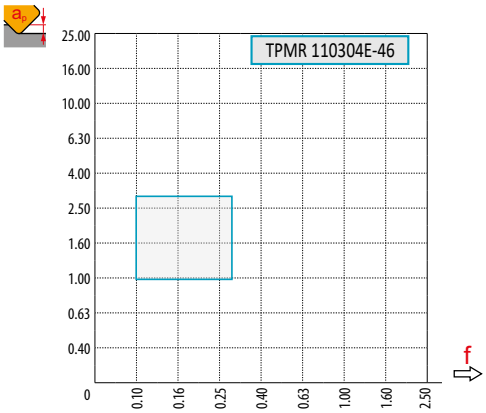
CCMT

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO C

46







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

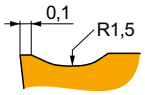
f ⇨ 0.10 – 0.30

a_p 1.0 – 3.0

SPMR, TPMR

47







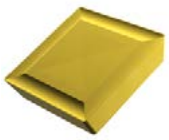
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

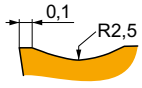
f ⇨ 0.10 – 0.40

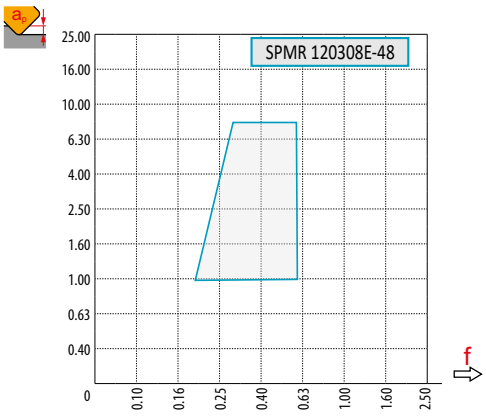
a_p 0.8 – 4.0

TPMR

48







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

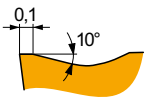
f ⇨ 0.20 – 0.60

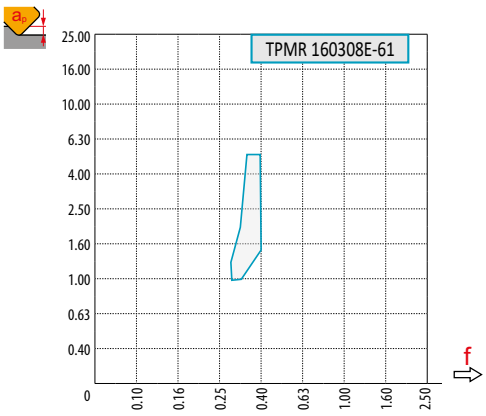
a_p 1.0 – 8.0

SPMR

61







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.30 – 0.40

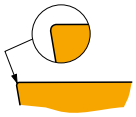
a_p 1.0 – 5.3

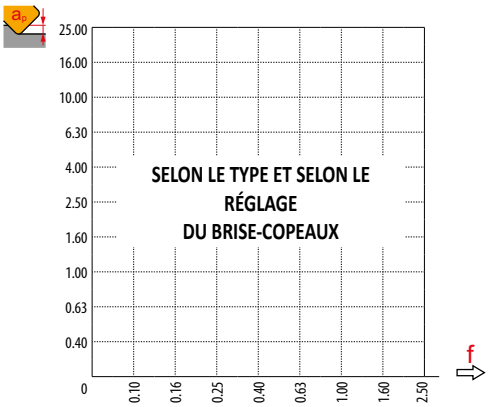
TPMR

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO C

.PUN

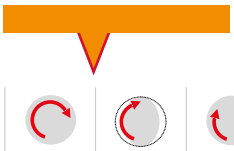






P	M	K	N	S	H
◪		■			◪

f ⇨	0.10 – 0.60
a_p	0.4 – 1.5

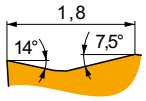


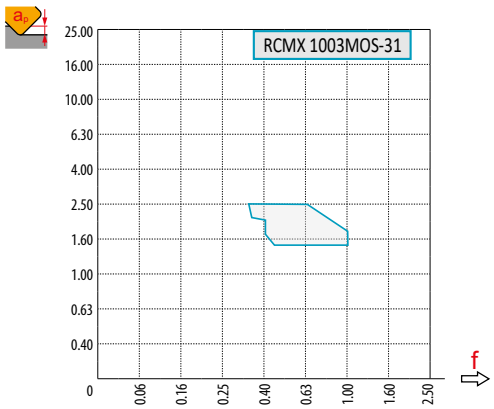
? **TPUN, SPUN**

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO P, M, D

31 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

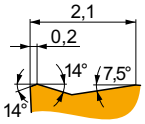
f ⇨ 0.40 – 1.00

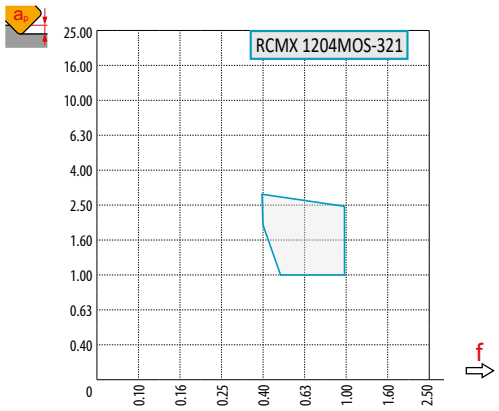
a_p 1.5 – 2.5

RCMX

321 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

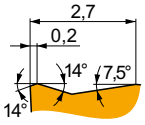
f ⇨ 0.40 – 1.00

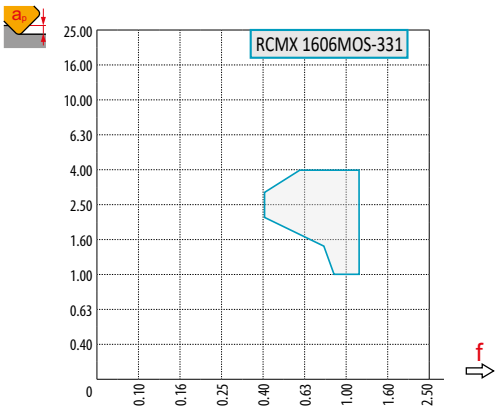
a_p 1.0 – 3.0

RCMX

331 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

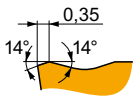
f ⇨ 0.40 – 1.20

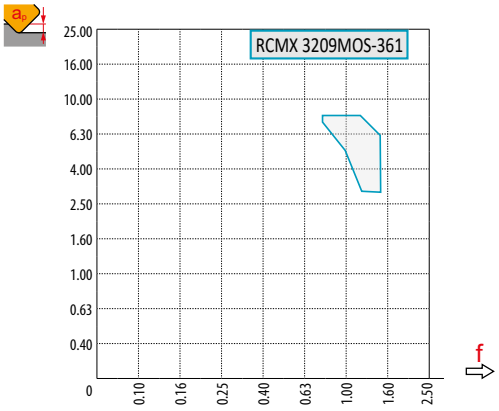
a_p 1.0 – 4.0

RCMX

361 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

f ⇨ 0.80 – 1.50

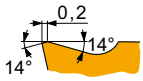
a_p 3.0 – 8.0

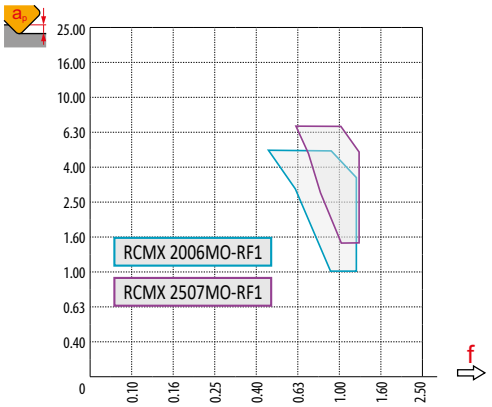
RCMX

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES POSITIVES – FIXATION ISO P, M, D

RF1 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■		◪			

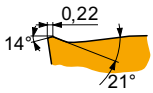
f ⇨ 0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)

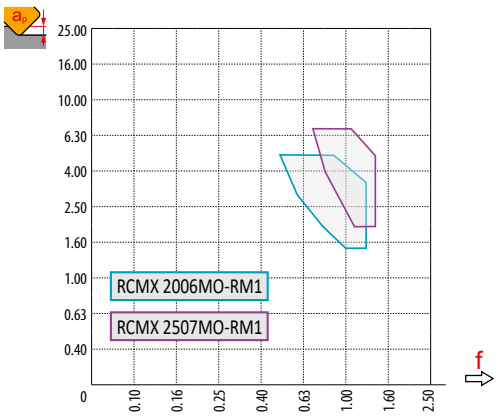
a_p 1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)

RCMX 20, RCMX 25

RM1 (RCMX)







P	M	K	N	S	H
■		◪			

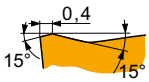
f ⇨ 0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)

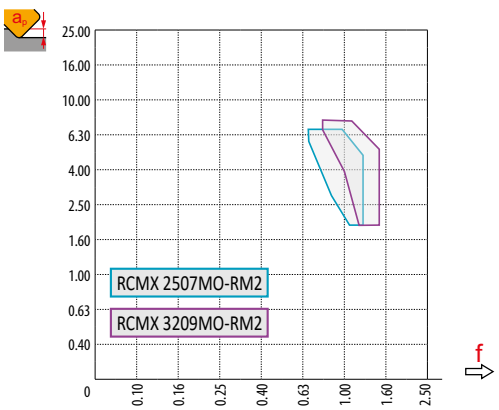
a_p 1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)

RCMX 20, RCMX 25

RM2 (RCM.)







P	M	K	N	S	H
■		◪			

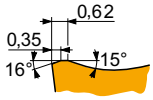
f ⇨ 0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)

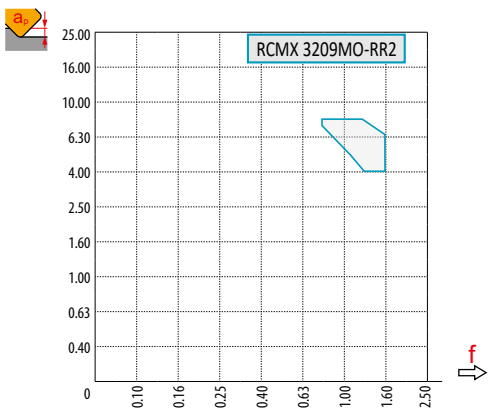
a_p 2.0 – 7.0 (8.0)

RCMX 25, RCMX 32

RR2 (RCM.)







P	M	K	N	S	H
■		■			◪

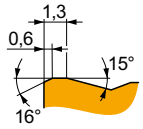
f ⇨ 0.80 – 1.60

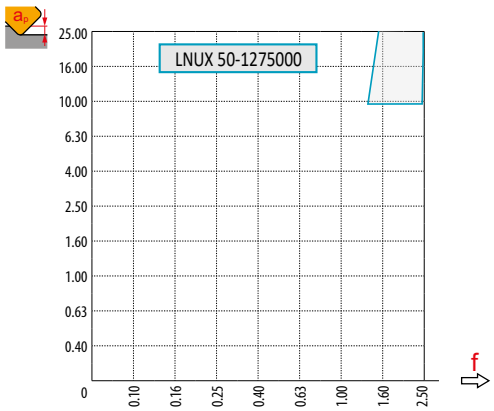
a_p 4.0 – 8.0

RCMX 32

000 (LNUX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

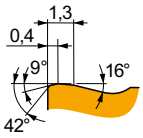
f ⇨ 1.20 – 2.50

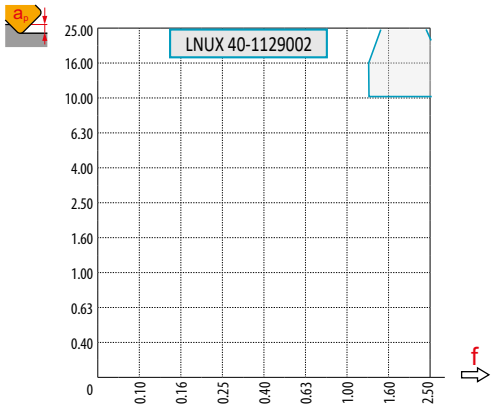
a_p 10.0 – 36.0

LNUX 50

002 (LNUX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

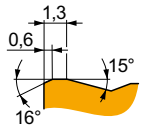
f ⇨ 1.30 – 2.60

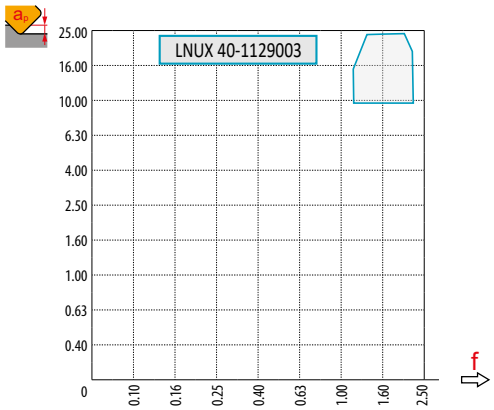
a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

003 (LNUX)







P	M	K	N	S	H
■		■			

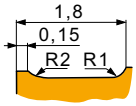
f ⇨ 1.20 – 2.50

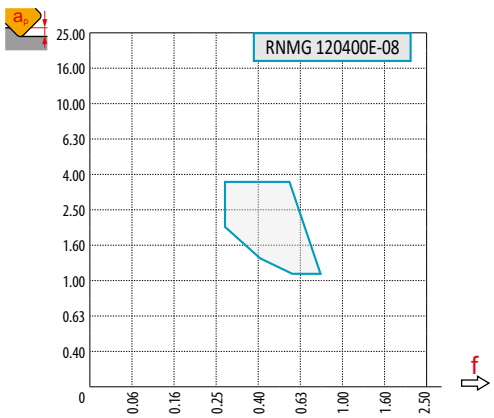
a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

08 (RNMG)







P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

f ⇨ 0.30 – 0.80

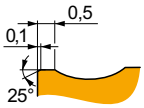
a_p 1.0 – 4.0

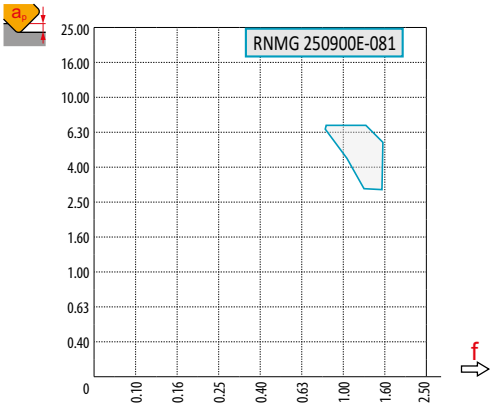
RNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

81 (RNMG)







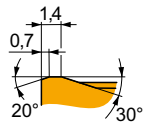
P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

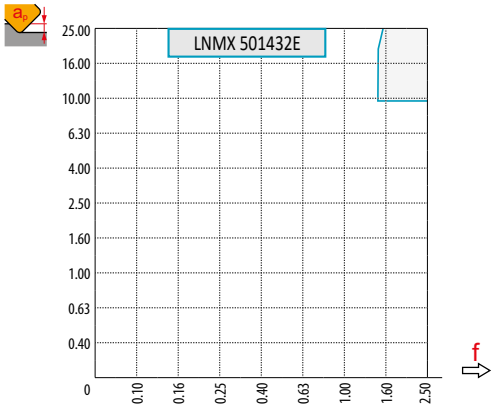
f ⇨	0.80 – 1.20
a_p	3.0 – 7.0

RNMG

432 (LNMX)







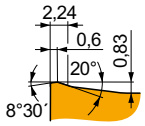
P	M	K	N	S	H
■		■			

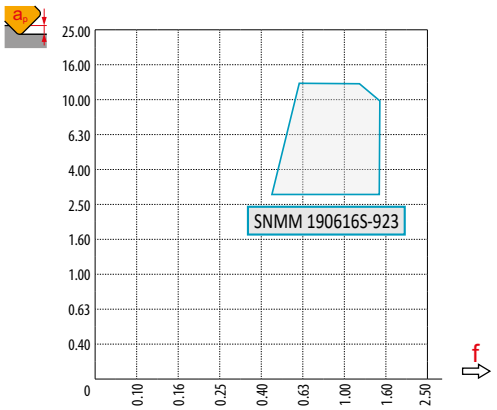
f ⇨	1.50 – 2.60
a_p	10.0 – 35.0

LNMX 50

923







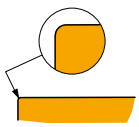
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

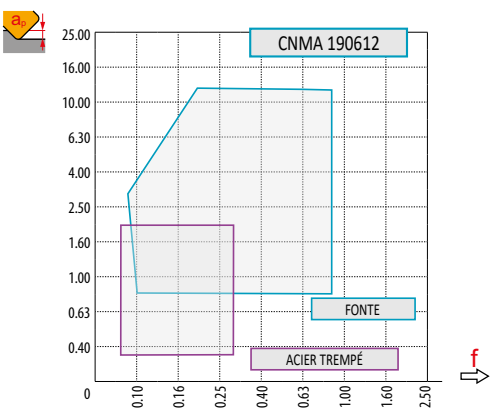
f ⇨	0.45 – 1.50
a_p	3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

...A







P	M	K	N	S	H
		■			◪

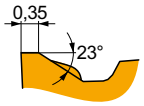
f ⇨	0.10 – 1.10
a_p	0.8 – 12.7

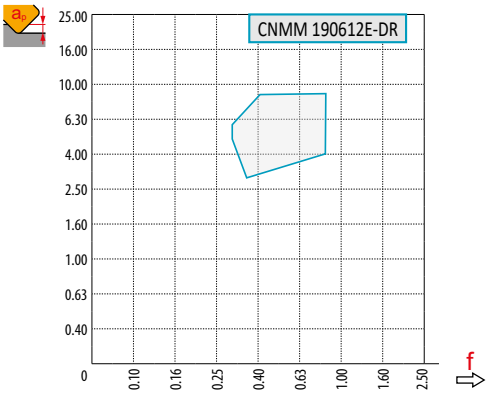
CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

DR







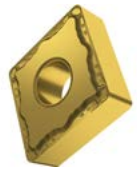
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

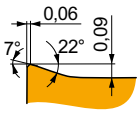
f ⇨ 0.30 – 0.85

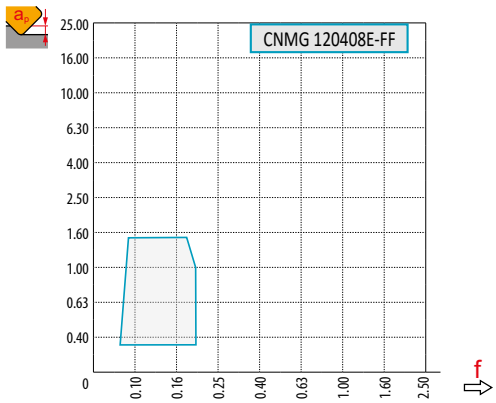
a_p 2.5 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

FF







P	M	K	N	S	H
■	■	◪			

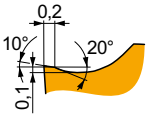
f ⇨ 0.06 – 0.25

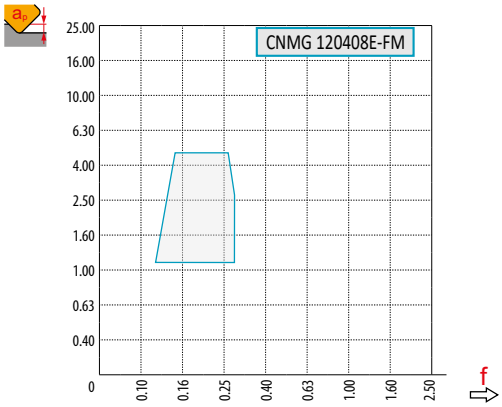
a_p 0.2 – 1.6

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

FM







P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

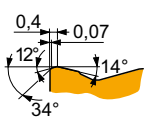
f ⇨ 0.1 – 0.5

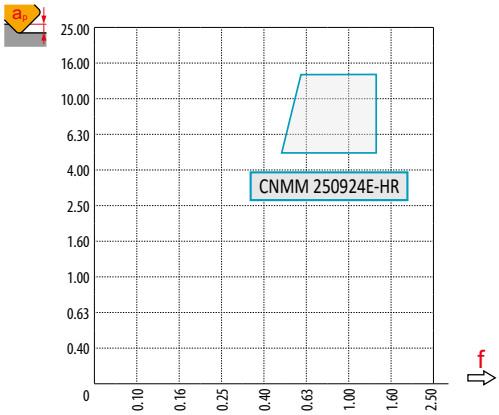
a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

HR







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.50 – 1.40

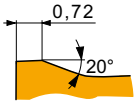
a_p 5.0 – 14.0

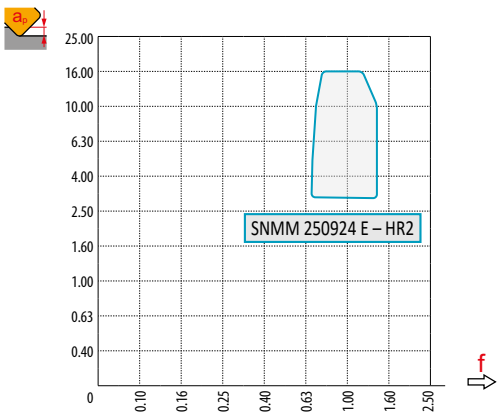
CNMM, SNMM, TNMM

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

HR2







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

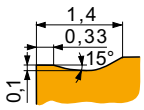
f ⇨ 0.5 – 1.4

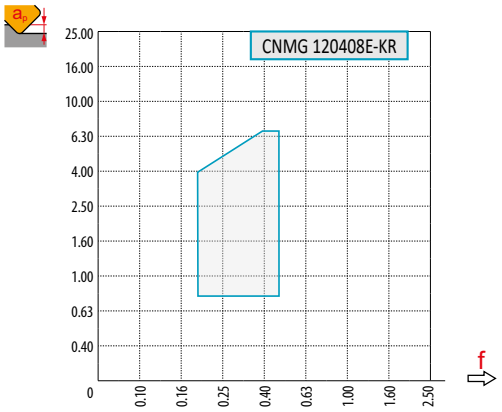
a_p 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

KR







P	M	K	N	S	H
■		■			◪

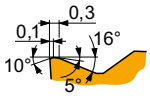
f ⇨ 0.2 – 0.7

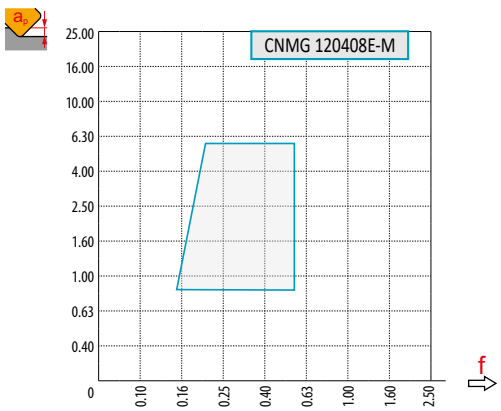
a_p 0.4 – 7

CNMG, SNMG, TNMG, WNMG

M







P	M	K	N	S	H
■		■			◪

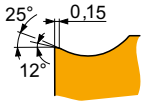
f ⇨ 0.17 – 0.80

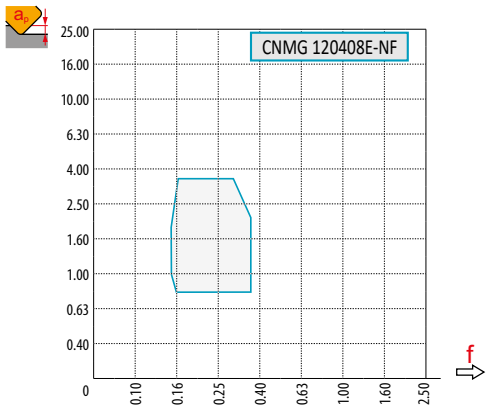
a_p 0.8 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NF







P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪	◪	

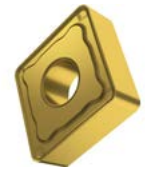
f ⇨ 0.1 – 0.35

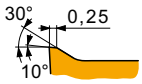
a_p 0.4 – 4.0

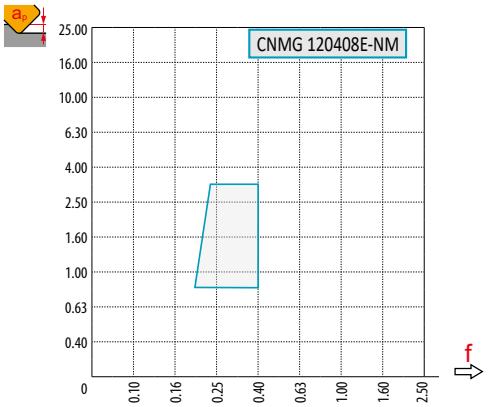
CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

NM







P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	

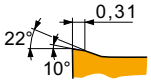
f ⇨ 0.15 – 0.55

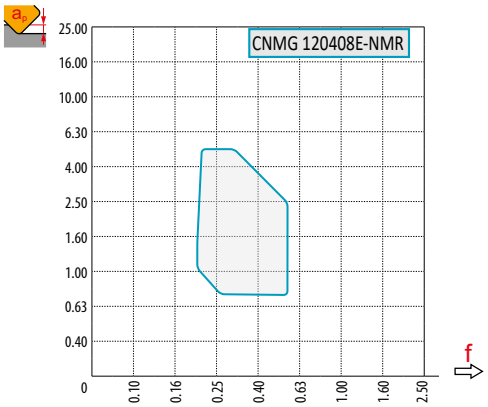
a_p 0.5 – 8.0

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR







P	M	K	N	S	H
■	■			■	

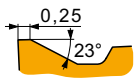
f ⇨ 0.18 – 0.70

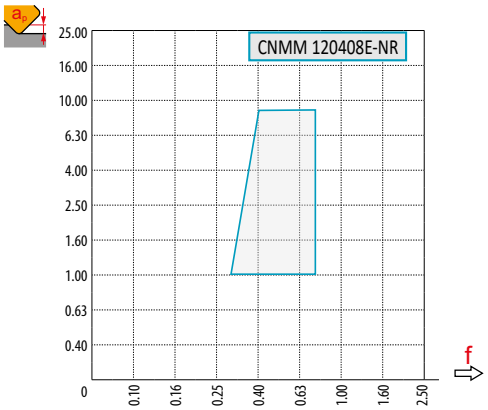
a_p 0.4 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR







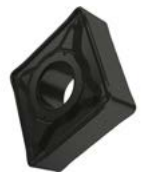
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

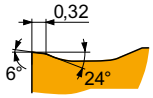
f ⇨ 0.25 – 0.80

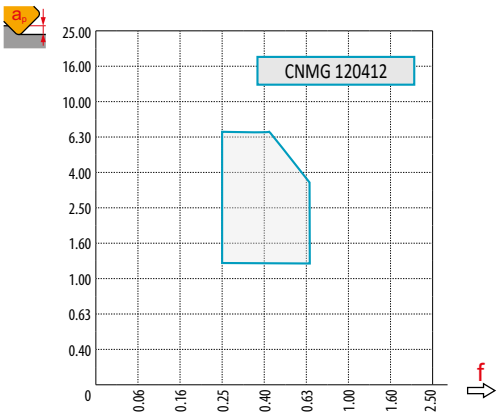
a_p 1.0 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM







P	M	K	N	S	H
■	■			■	

f ⇨ 0.23 – 1.0

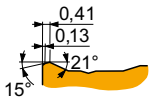
a_p 0.8 – 16.0

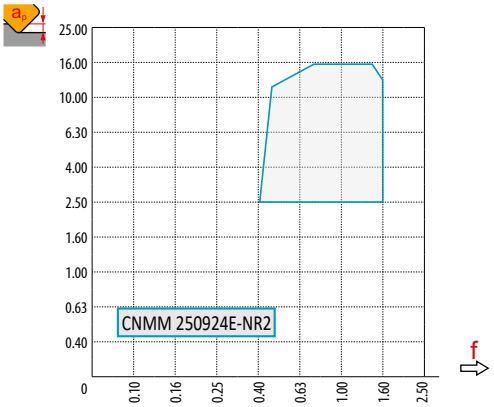
CNMG, CNMM, SNMG, SNMM

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

NR2







P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

f ⇨ 0.2 – 1.6

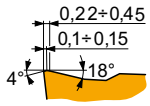
a_p 1.0 – 16.0

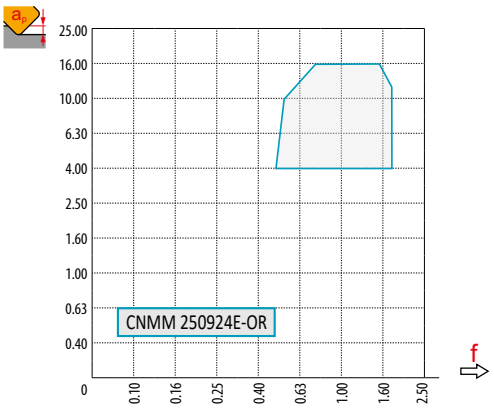


CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

OR







P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f ⇨ 0.25 – 1.70

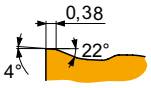
a_p 2.0 – 16.0

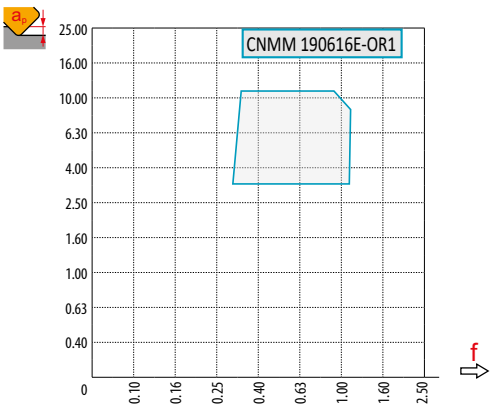


CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT

OR1







P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

f ⇨ 0.3 – 1.0

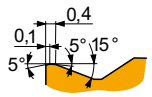
a_p 3.0 – 11.0

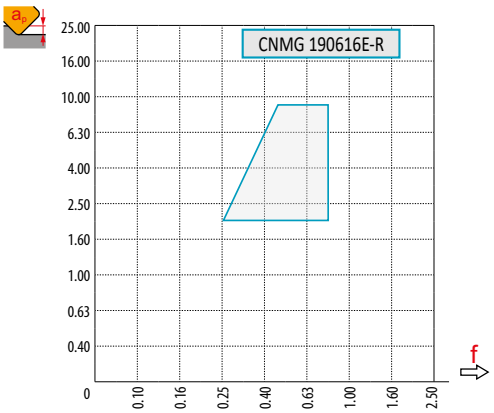


CNMM, SNMM

R







P	M	K	N	S	H
■		■			◪

f ⇨ 0.25 – 0.80

a_p 2.0 – 9.0

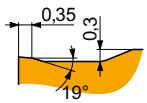


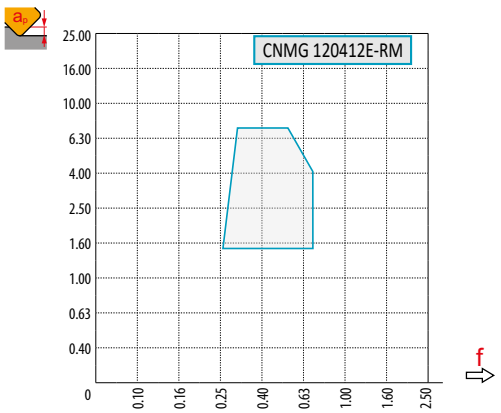
CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

RM







P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

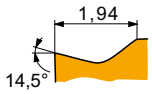
f ⇨ 0.20 – 1.20

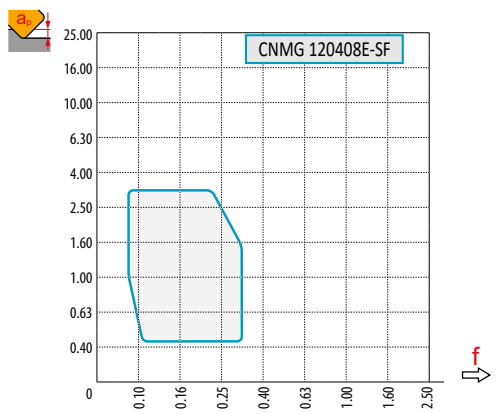
a_p 1.0 – 15.0

CNMG. DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

SF







P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	■

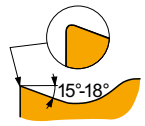
f ⇨ 0.08 – 0.35

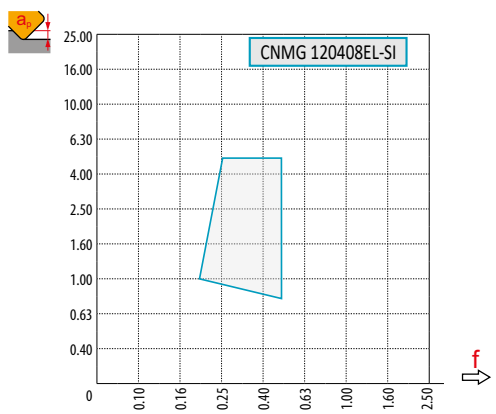
a_p 0.2 – 3.5

CNGG, CNMG, DNMG,
SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SI







P	M	K	N	S	H
■	■		◪	◪	

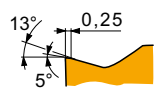
f ⇨ 0.20 – 0.50

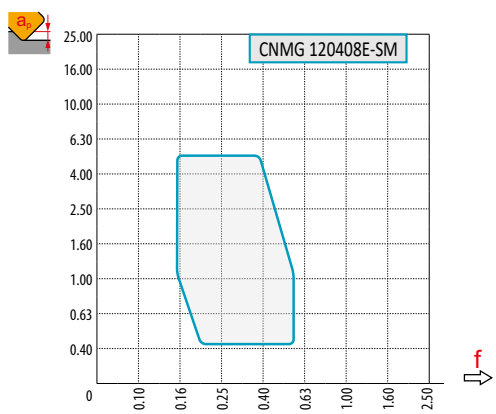
a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, TNMG, WNMG

SM







P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	◪

f ⇨ 0.15 – 0.55

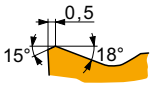
a_p 0.4 – 6.0

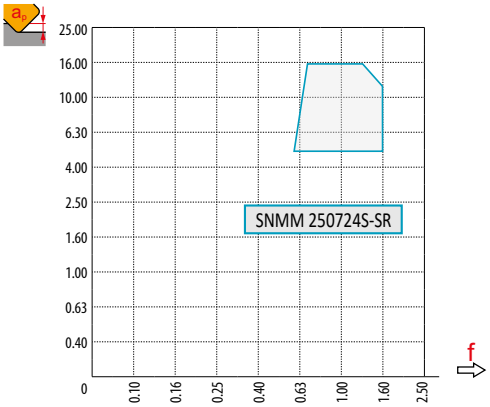
CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

SR







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

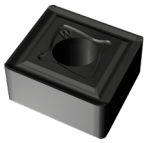
f ⇨ 0.70 – 1.60

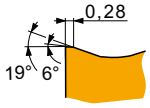
a_p 5.0 – 16.0

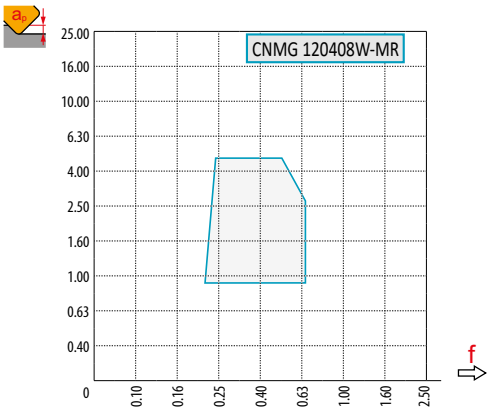


SNMM, SNMX

W–MR



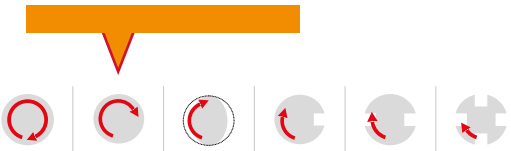




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ 0.2 – 0.75

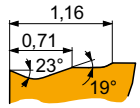
a_p 0.5 – 5.0

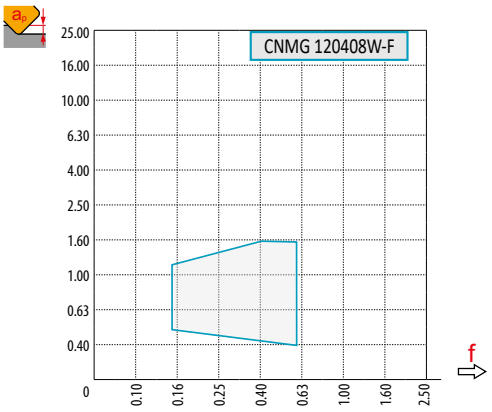


CNMG, WNMG, DNMG

W–F



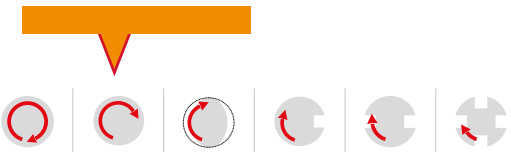




P	M	K	N	S	H
■		■			

f ⇨ 0.10 – 0.60

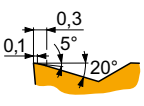
a_p 0.4 – 1.6

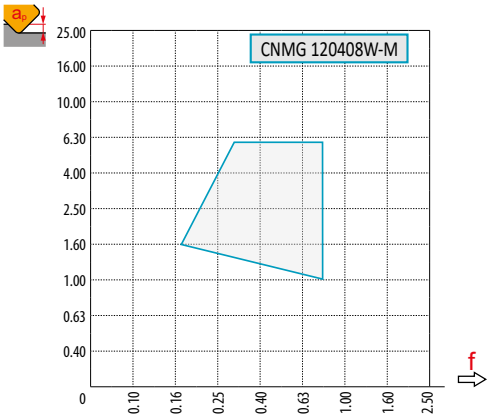


CNMG, WNMG

W–M



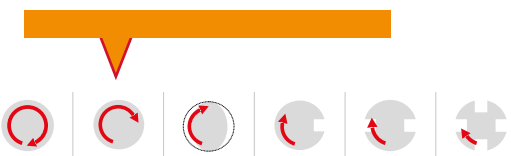




P	M	K	N	S	H
■		◪			

f ⇨ 0.15 – 1.00

a_p 0.8 – 4.0

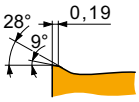


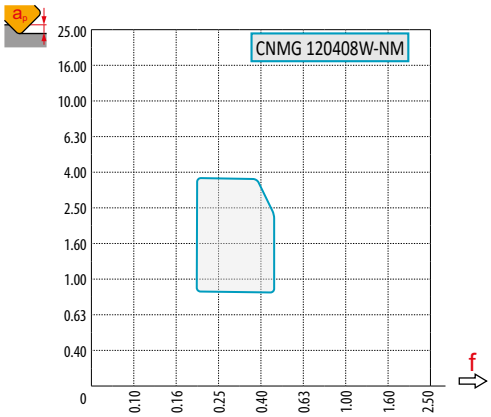
CNMG, WNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO P, M, D

W-NM

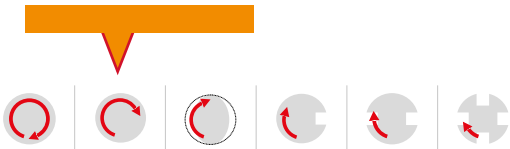






P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

f	0.15 – 0.55
a_p	0.5 – 3.5

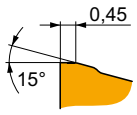


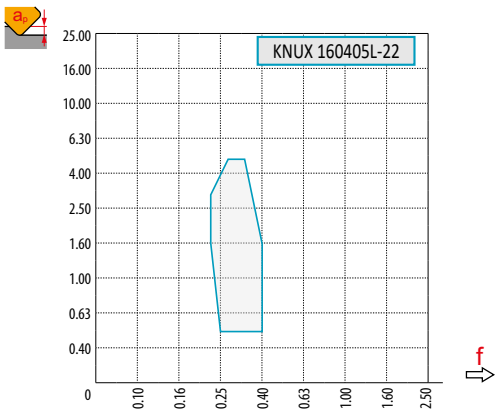
CNMG, DNMX, WNMG

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO C

22



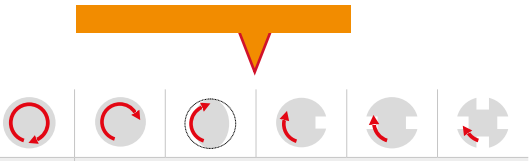


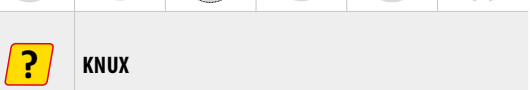


P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ 0.23 – 0.55

a_p 0.50 – 4.80

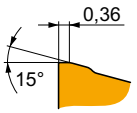


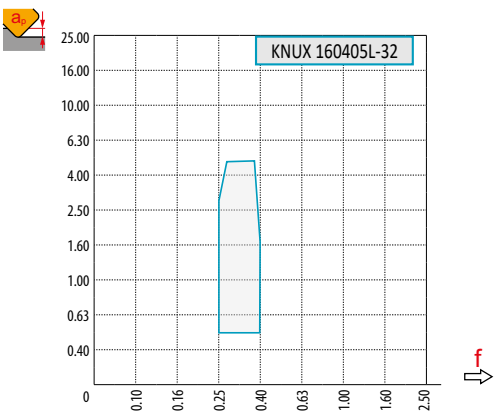


? **KNUX**

32



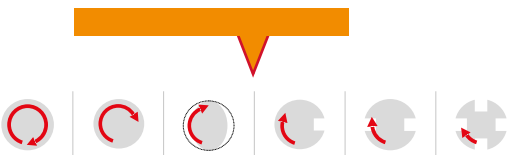




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ 0.25 – 0.6

a_p 0.50 – 4.80

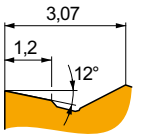


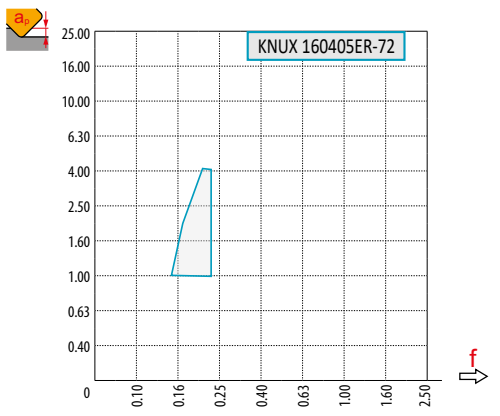


? **KNUX**

72



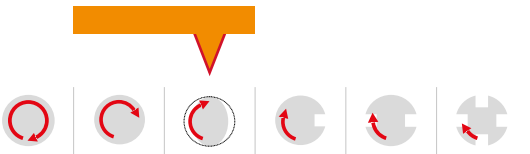


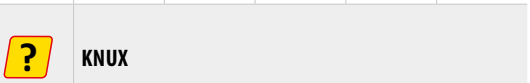


P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f ⇨ 0.15 – 0.23

a_p 1.0 – 4.0

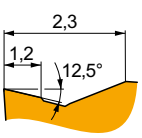


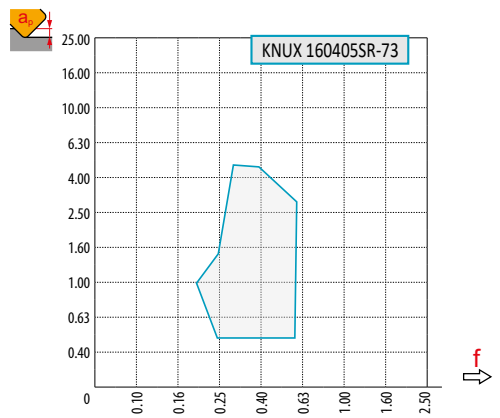


? **KNUX**

73







P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f ⇨ 0.20 – 0.60

a_p 0.5 – 4.8



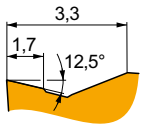


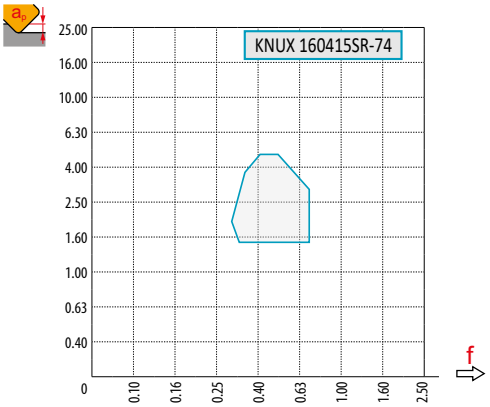
? **KNUX**

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES NÉGATIVES – FIXATION ISO C

74

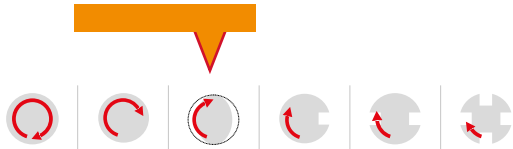






P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f	0.30 – 0.7
a_p	1.5 – 4.8



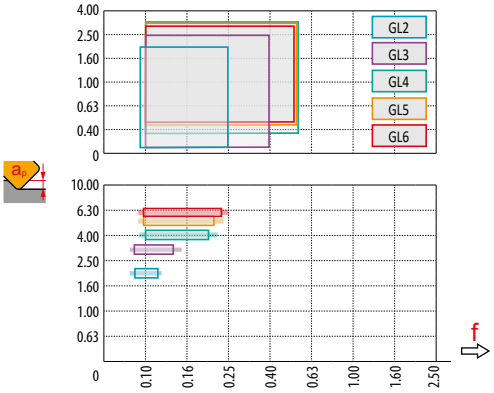
KNUX

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES À GORGES – FIXATION ISO X ET G

GM (GL.D) NEW

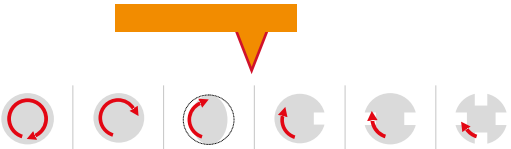






P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

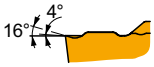
f
a_p
Voir schéma

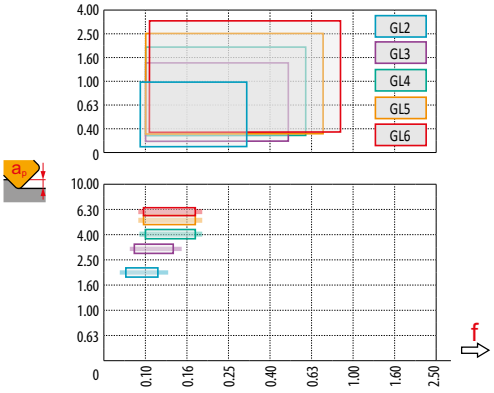


?
GL. D

MM (GL.D) NEW

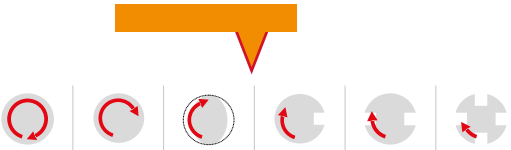






P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

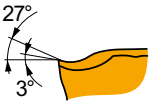
f
a_p
Voir schéma

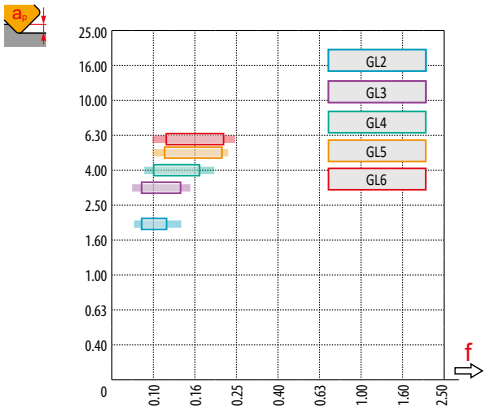


?
GL. D

PM (GL. D) NEW

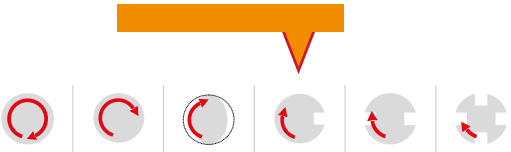






P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

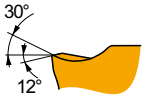
f
a_p
Voir schéma

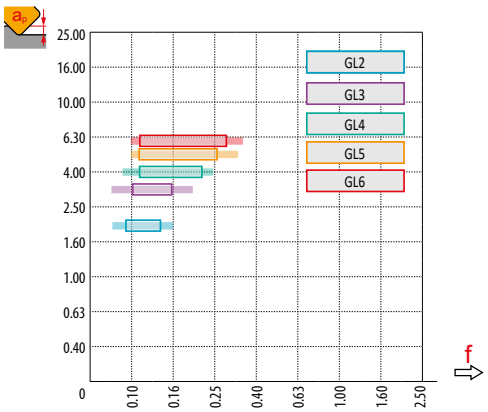


?
GL. D

PR (GL. D) NEW

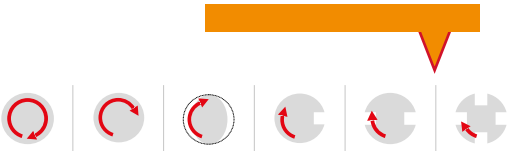






P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f
a_p
Voir schéma

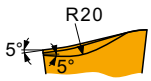


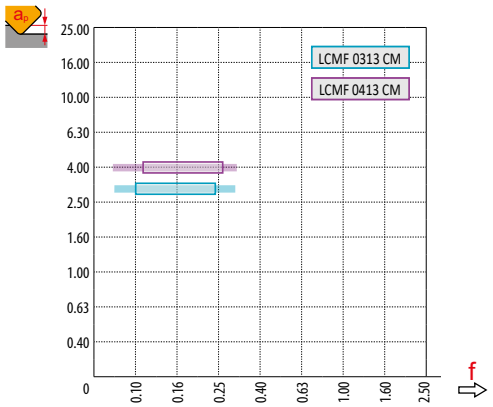
?
GL. D

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES À GORGES – FIXATION ISO X ET G

13 CM (LCMF)

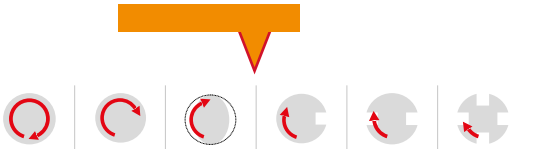






P	M	K	N	S	H
■		◪			

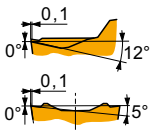
Voir schéma

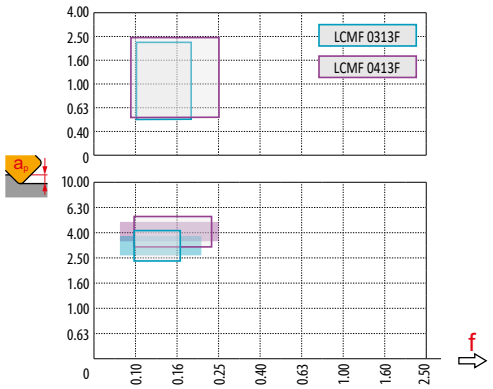


LCMF 13 CM

13 F (LCM.)

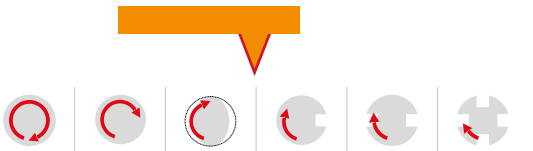






P	M	K	N	S	H
■		◪			

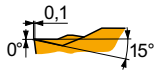
Voir schéma

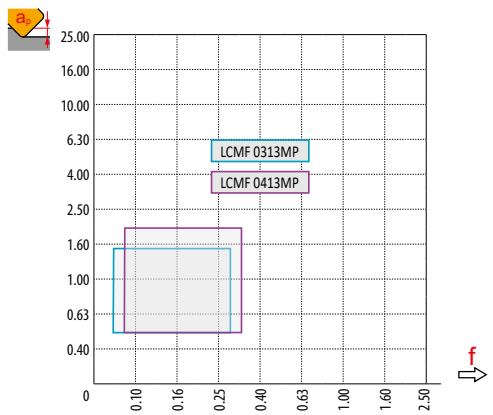


LCMF 13 F, LCMR 13 F

13 MP (LCM.)

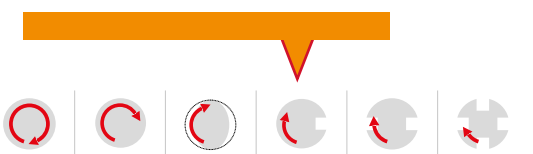






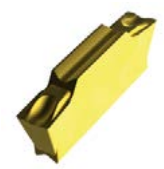
P	M	K	N	S	H
■		■			

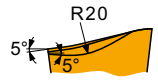
Voir schéma

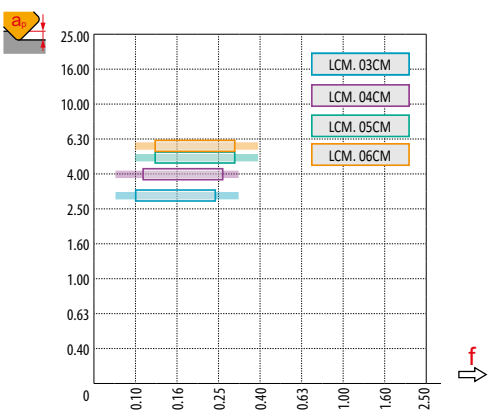


LCMF 13 MP, LCMR 13 MP

16 CM (LCM.)

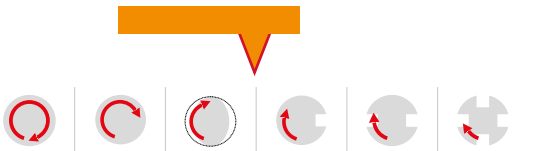






P	M	K	N	S	H
■		◪			

Voir schéma

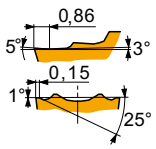


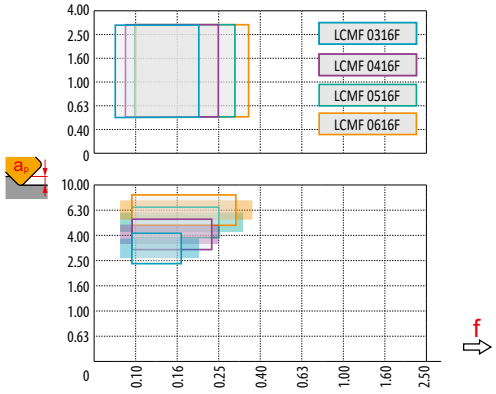
LCMF 16 CM, LCMR 16 CM

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES À GORGES – FIXATION ISO X ET G

16 F (LCM.)







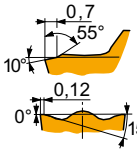
P	M	K	N	S	H
■		◪			

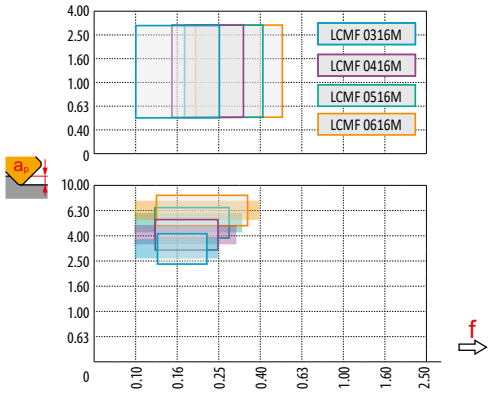
Voir schéma

LCMF 16 F, LCMR 16 F

16 M (LCM.)







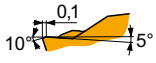
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

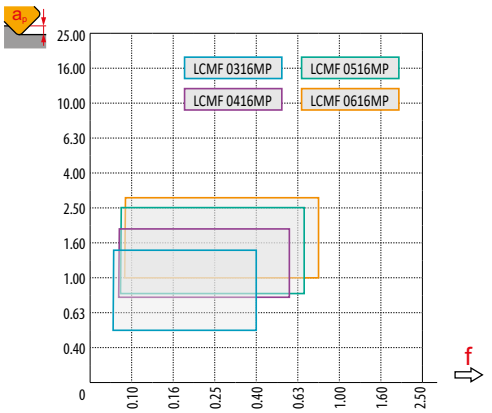
Voir schéma

LCMF 16 M, LCMR 16 M

16 MP (LCM.)







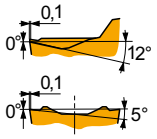
P	M	K	N	S	H
■		■			

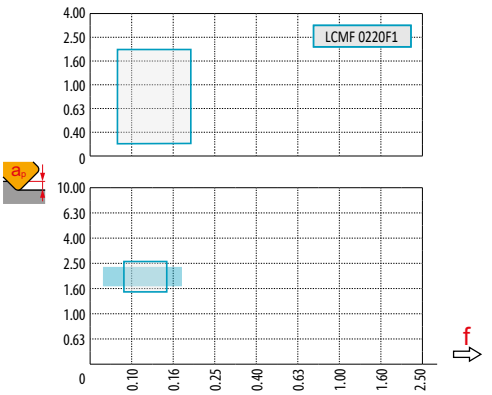
Voir schéma

LCMF 16 MP, LCMR 16 MP

20 F1 (LCMF)







P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

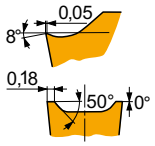
Voir schéma

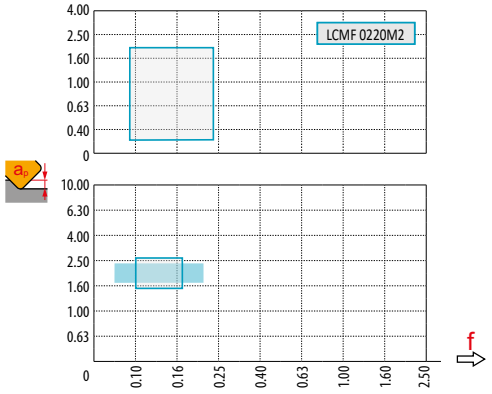
LCMF

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES À GORGES – FIXATION ISO X ET G

20 M2 (LCMF)



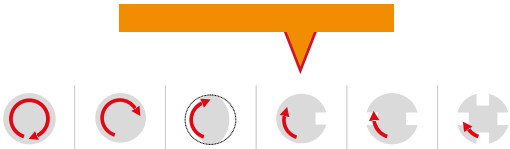




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ 0.09 – 0.23

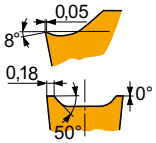
a_p 0.3 – 1.5

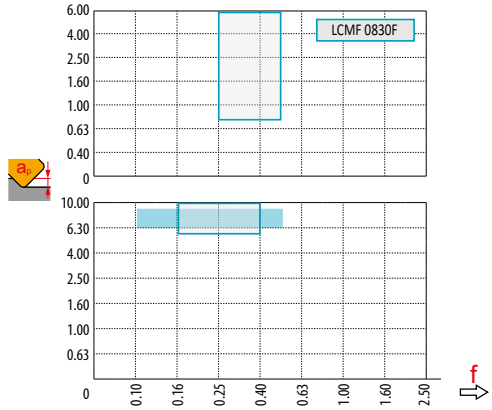


? **LCMF**

30 F (LCM.)



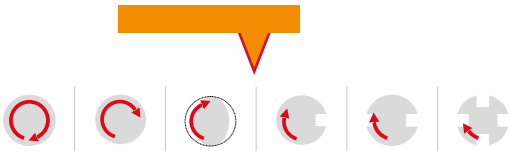




P	M	K	N	S	H
■		◪			

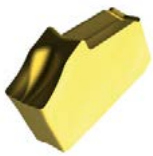
f ⇨ 0.1 – 0.5

a_p 0.8 – 6.0

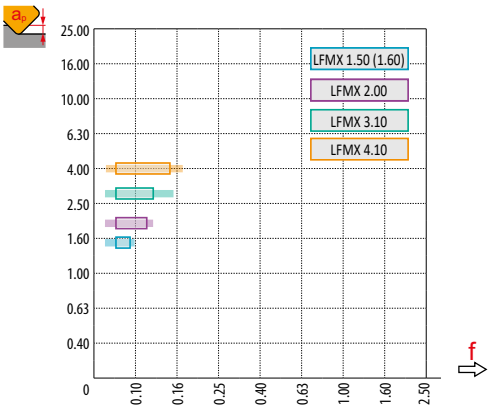


? **LCMF 30 F, LCMR 30 F**

F1 (LFMX)



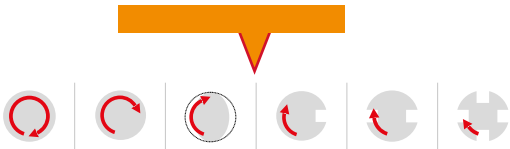




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

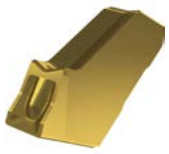
f ⇨

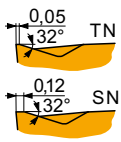
a_p Voir schéma

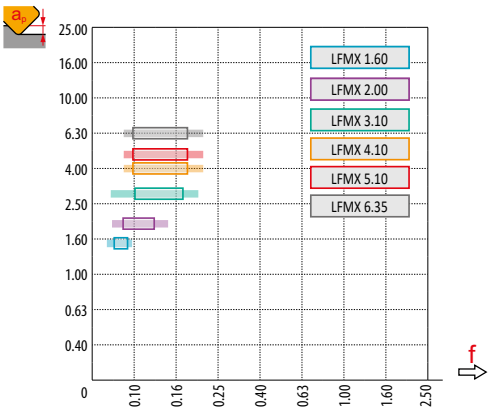


? **LFMX**

F2 (LFMX)



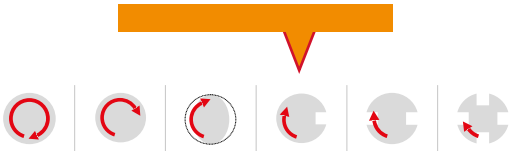




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨

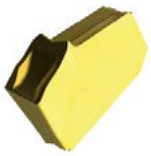
a_p Voir schéma

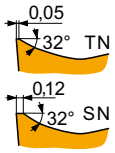


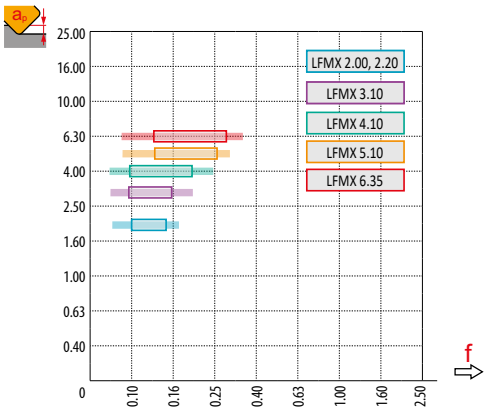
? **LFMX**

GÉOMÉTRIES DE COUPE DES PLAQUETTES À GORGES – FIXATION ISO X ET G

M2 (LFMX)

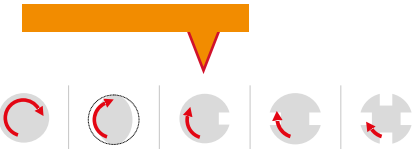






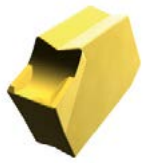
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

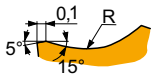
f
a_p
Voir schéma

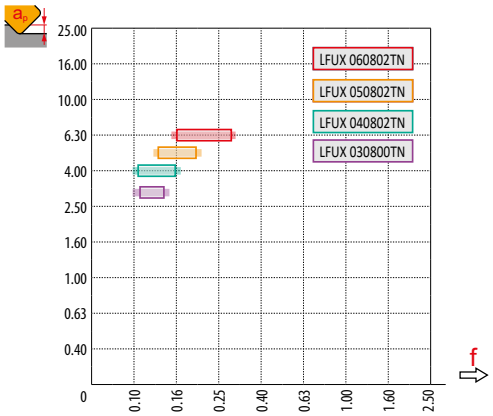


?
LFMX

LFUX

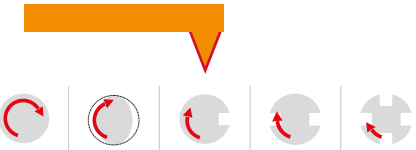






P	M	K	N	S	H
■		■			

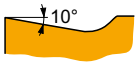
f
a_p
Voir schéma

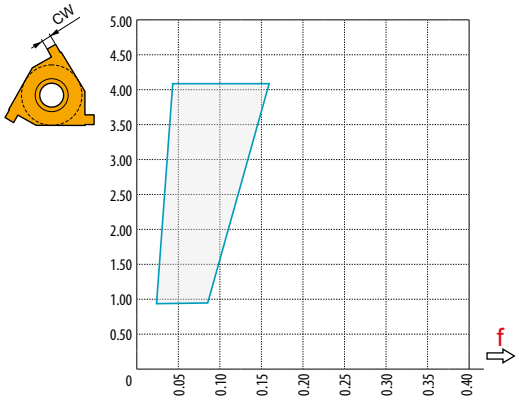


?
LFUX

TN. EXT

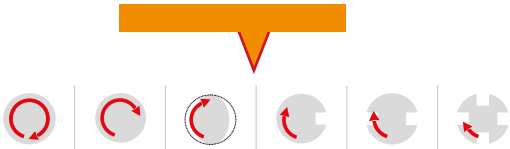






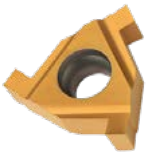
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

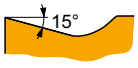
f ⇨ CW — Voir schéma

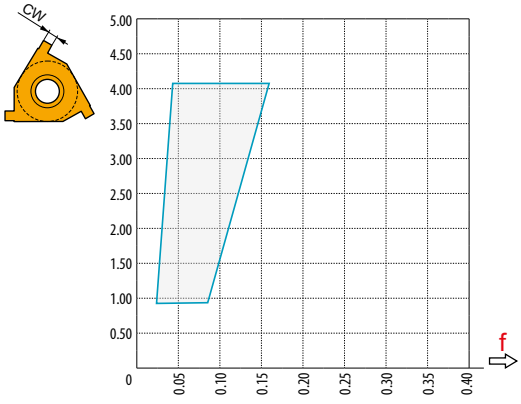


? **TN R EXT; TN ZZ EXT**

TN. INT

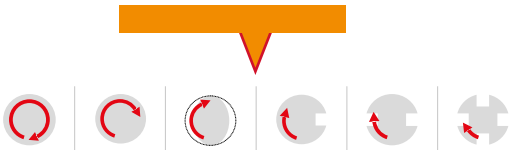






P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

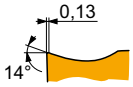
f ⇨ CW — Voir schéma

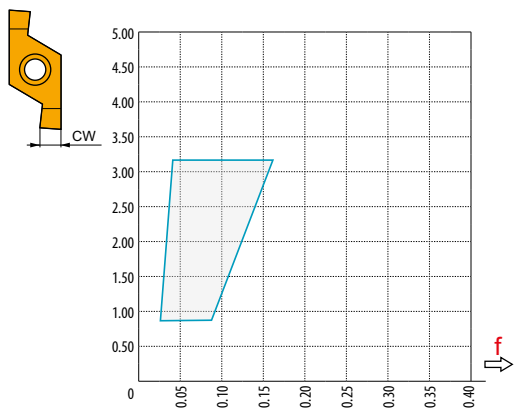


? **TN R INT; TN ZZ INT**

X61 NEW

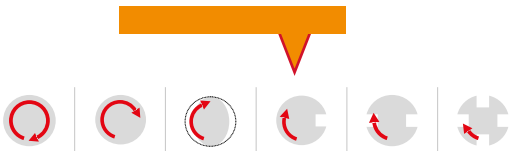






P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Voir schéma

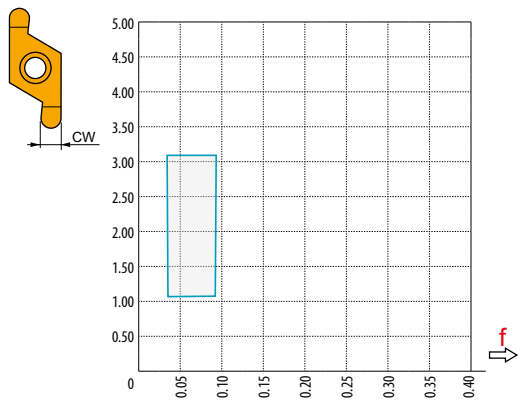


? **X61; X61-1**

X61 R NEW

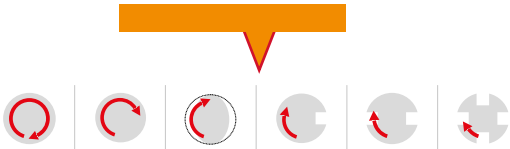






P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Voir schéma



? **X61 R; X61 R-1**

T	9	3	1	5
Utilisation	Revêtement/Substrat	Génération	Plage ISO	

D	Perçage
M	Fraisage
T	Tournage
G	Tronçonnage et gorges

0 PVD 1 CVD	Application spéciale
2 PVD 3 CVD	Libre
4 PVD 5 CVD	Groupes K, H
6 PVD 7 CVD	Groupes M, S
8 PVD 9 CVD	Universel
B	CBN
C	Céramique
D	PCD
T	Cermet

1 – 9

	01 – 50
	**01 – 05**
	**05 – 10**
	**10 – 20**
	**20 – 30**
	**30 – 40**
	**40 – 50**

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
T9226	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S15 - S25	■ ■ ◪ □				MT-CVD		FGM	+ + +	Nuance pour les applications d'ébauche lourde. Elle présente une résistance élevée aux dommages mécaniques et conserve une excellente résistance à l'usure. Fiable à des vitesses de coupe lentes.
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Nuance présentant une résistance élevée à l'abrasion et pouvant être utilisé pour des coupes légèrement interrompues. Pour les opérations de semi-ébauche à la finition. Ce matériau peut également être utilisé pour les opérations d'ébauche, à condition que la configuration machine-outil-pièce à usiner soit suffisamment rigide.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Une nuance polyvalente avec d'excellentes propriétés de résistance à l'usure, même dans des conditions de coupe intenses. Elle convient également aux opérations de coupes interrompues. Avec des propriétés équilibrées, cette nuance est un excellent choix pour une large gamme d'opérations de tournage. Elle ne convient pas pour des opérations à vitesse de coupe lente.
T9316	P10 - P20 M05 - M15 K10 - K30 H15 - H25	■ ◪ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Nuance pour le secteur du rail. Une nuance polyvalente avec d'excellentes propriétés de résistance à l'usure. Fiable à des vitesses de coupe lentes ou élevées.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	D'un point de vue technologique, il s'agit d'une nuance extrêmement polyvalente. Présentant une résistance élevée aux dommages mécaniques dans des conditions de coupe difficiles, elle conserve une excellente résistance à l'usure. Cette nuance nécessite des vitesses de coupe élevées.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	L'une des nuances les plus résistantes ; elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe difficiles, à des avances moyennes à élevées et à des vitesses de coupe moyennes. Par rapport à ses prédécesseurs (M15 – M40), elle est non seulement plus robuste, mais aussi plus résistante à l'abrasion. Elle convient donc aux conditions de coupe intensives.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	L'une des nuances de tournage les plus universelles. Spécialement conçue pour l'usinage de l'acier inoxydable. Elle offre un équilibre optimal entre résistance à l'usure et fiabilité des performances. Elle convient à une grande variété d'applications de tournage.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Nuance avec substrat à gradient fonctionnel, présentant une très grande fiabilité opérationnelle et une très bonne résistance à l'usure. Elle convient parfaitement à l'usinage de matériaux très tenaces de type M20 – M40.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Nuance présentant une très haute résistance à l'usure chimique ; elle convient aux opérations de finition à vitesse de coupe élevée. Grâce à sa grande résistance à l'abrasion, elle est également adaptée à l'usinage productif de matériaux trempés et traités, K01 – K15.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Nuance destinée principalement à des usinages productifs. Elle présente une résistance élevée à l'abrasion et une bonne fiabilité opérationnelle. Grâce à ses propriétés, elle est particulièrement adaptée aux opérations d'ébauche et de finition dans des conditions de coupe bonnes à légèrement défavorables.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	L'un des matériaux de tournage les plus résistants. Elle peut être utilisée en particulier pour les opérations d'ébauche, ou lorsque la fiabilité opérationnelle dans des conditions de coupe défavorables est une priorité. Un autre choix idéal pour les machines travaillant à des vitesses de coupe basses à moyennes et des avances moyennes à élevées.

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Nuance universelle pour le tronçonnage et l'usinage de gorges. Elle se caractérise par une fiabilité et une polyvalence exceptionnelles. Elle convient aux conditions d'usinage de la plupart des matériaux.
T0315	N05 - N20	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	PVD		submicron H	+ +	Nuance submicronique pour le tournage des métaux non ferreux et de leurs alliages, offrant un équilibre entre résistance à l'usure et ténacité. Elle est dotée d'un revêtement unique présentant d'excellentes propriétés anti-frottement.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		ultra submicron H	+ + +	Nuance de tournage hautement résistante à l'usure avec revêtement de surface PVD. Elle convient aux opérations de finition et aux applications pour lesquelles une arête de coupe aiguisée et une résistance élevée à l'usure en dépouille sont d'une grande importance.
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Cette nuance est idéale pour le tournage continu et de haute précision des aciers, aciers inoxydables, fontes et superalliages. Elle présente une haute résistance à l'usure et une fiabilité accrue.
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Sans aucun doute la nuance la plus polyvalente : elle convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à toutes les opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses excellentes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Offrant une excellente résistance à l'abrasion tout en maintenant une fiabilité opérationnelle supérieure à la moyenne, cette nuance est adaptée aux usinages à des vitesses de coupe moyennes à élevées dans des matériaux durs à copeaux courts.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Sans aucun doute le matériau de coupe le plus polyvalent : cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Sans aucun doute le matériau de coupe le plus polyvalent : cette nuance convient à l'usinage de tous les types de matériaux et pratiquement à tous les types d'opérations de tournage. Ses principaux avantages sont sa grande fiabilité opérationnelle et ses très bonnes propriétés anti-frottement ; elle convient donc aux applications à des vitesses de coupe moyennes et basses.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰+	PVD		submicron H	+ + +	Il s'agit de la nuance de tournage la plus tenace. Elle est particulièrement adaptée aux conditions de coupe les plus difficiles et aux applications présentant les plus hautes exigences en matière de fiabilité opérationnelle. De par ses propriétés, ce matériau est recommandé pour les vitesses de coupe les plus lentes.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▱	×		submicron H	+ +	Nuance non revêtue qui est principalement destinée à l'usinage des métaux non ferreux ; elle convient également à d'autres matériaux usinés (sauf l'acier). Ce matériau peut être utilisé pour le tournage, le fraisage et même l'alésage.

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance en conditions de travail difficiles	Revêtement	Couleur	Substrat	Bénéfice arrosage	Description de la nuance
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	×		submicron H	+ +	Nuance de tournage non revêtue convenant aux applications d'usinage où la résistance à l'oxydation n'est pas le critère dominant de la durée de vie de l'outil. Elle est conçue pour l'usinage d'alliages de Ti. Cette nuance présente une résistance élevée de l'arête de coupe ainsi qu'une bonne résistance à l'usure.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪	▰▱▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	PVD		cermet	+ / -	Cermet revêtu utilisé pour le tournage de précision et de finition des aciers au carbone et alliés (y compris les aciers inoxydables). Ses excellentes propriétés anti-frottement sont encore améliorées par le revêtement de type PVD.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪	▰▱▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	×		cermet	+ / -	Cermet non revêtu qui convient à l'usinage fin de tous les types d'acier (y compris l'acier inoxydable) à des vitesses d'avance très faibles. Son principal avantage est le rayon minime de l'arête de coupe et sa grande résistance à l'usure physique et à l'usure chimique.
TC100	K01 - K15	■	▰▰▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	×		ceramics	- -	Nuance céramique pour l'usinage de la fonte. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées dans des conditions de travail stables.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪	▰▰▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	×		CBN	- -	Nuance CBN pour l'usinage de matériaux trempés. Elle convient aux usinages à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
PD1	N05 - N25	■	▰▰▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	×		PCD	-	La nuance PKD convient au tournage des métaux non ferreux. C'est un choix idéal pour travailler à des vitesses de coupe élevées et avance faible dans des conditions de travail stables.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▱▱▱	▰▰▰▱	PVD		HSS	+ + +	Nuance spéciale composée d'un substrat d'acier rapide (HSS) et d'un revêtement PVD dur et fin. La nuance de coupe la plus tenace de tout le portefeuille. Les plaquettes de cette qualité sont utilisées uniquement pour l'usinage de rainures de clavettes.

Substrat	
H	Substrat de base WC-Co
submicron H	Substrat à grains fins base WC-Co (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrat à grains très fins base WC-Co (< 0,5 µm)
FGM	Substrat gradient fonctionnel
Cermet	Carbure cémenté sans WC
ceramics	Céramique
PCD	Diamant polycristallin
CBN	Nitrure de Bore cubique
HSS	Acier rapide

Revêtement	
MT-CVD	Méthode de revêtement par dépôt chimique à moyenne température
PVD	Méthode de revêtement par dépôt physique à basse température
×	Nuance non revêtue

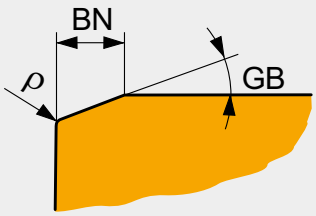
Bénéfices de l'arrosage	
+ + +	L'utilisation de l'arrosage est essentielle
+ +	Arrosage fortement recommandé
+	Arrosage recommandé
+ / –	L'arrosage peut être une option
– -	Ne pas utiliser l'arrosage
–	Arrosage déconseillé

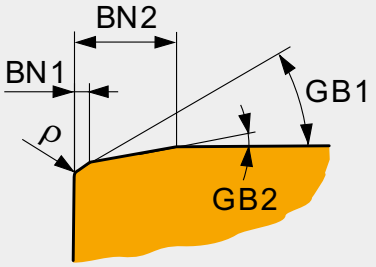
T01020 ⇒

Préparation d'arête

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 dépend de BN2 × GB2)



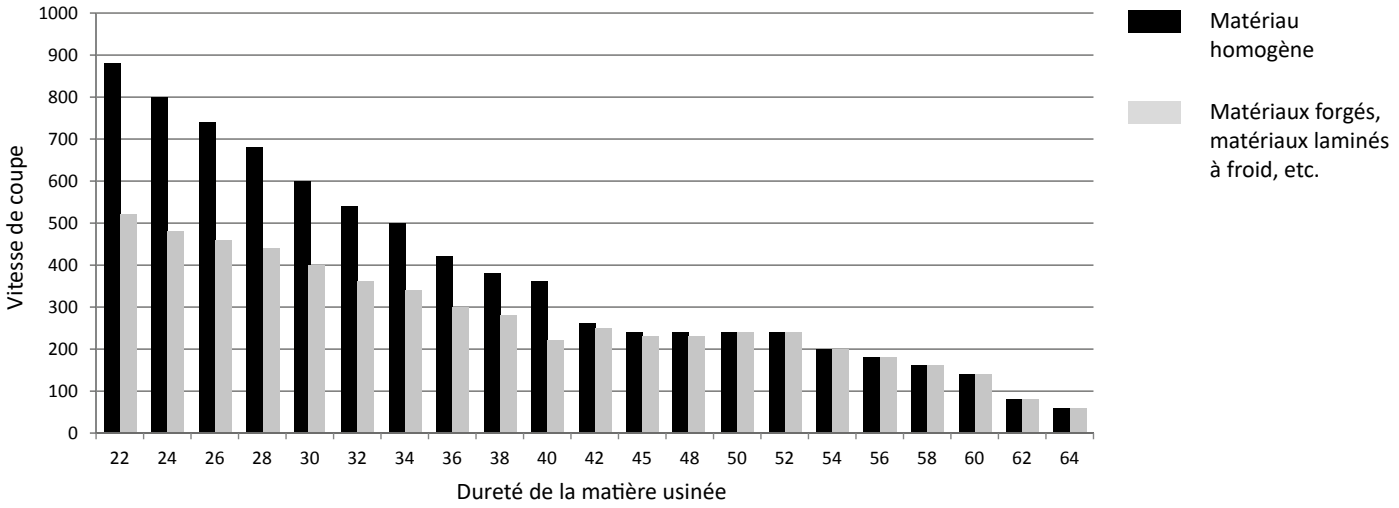


Exemple: **CNGA 120404 T02020** – plaquette CNGA 120404 avec listel T (arête coupante de forme T) largeur 0,2 mm et angle -20°

Les céramiques de coupe sont des matériaux qui possèdent les limites de stabilité thermique les plus élevées.
Pendant son utilisation pratique, cependant, il est nécessaire de réduire la vitesse de coupe en rapport avec la dureté et les autres caratéristiques de la matière usinée.

Voici un exemple concret pour une plaquette ronde utilisée en tournage de finition.

Vitesse de coupe pour RNGN (a_p = 1.5 mm)



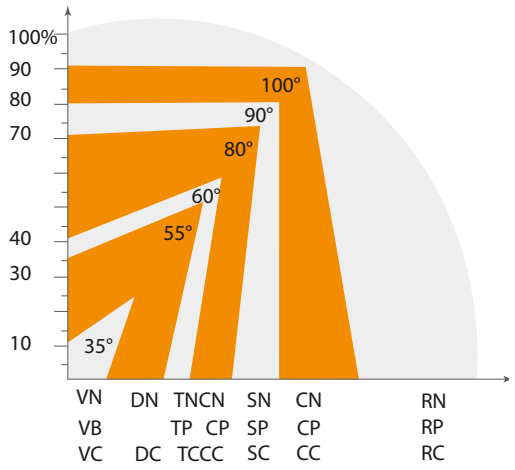
La table suivante fait état d'autres paramètres qui doivent être pris en compte au moment de sélectionner la vitesse de coupe résultante

Rayon de pointe RE [mm]	**0.4**	**0.8**	**1.2**	**1.6**	**2.4**	**3**
Réduction v_c de	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Angle de l'arête de coupe principale	**90°**	**75°**	**60°**	**45°**	**30°**	**< 15°**
Réduction v_c de	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Forme de plaquette	**V**	**D**	**T**	**C, W**	**S**	**R**
Angle	35°	55°	60°	80°	90°	–
Réduction v_c de	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Profondeur de coupe a_p [mm]	**<1.4**	**3**	**6**	**10**	**13**	**20**
Réduction v_c de	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

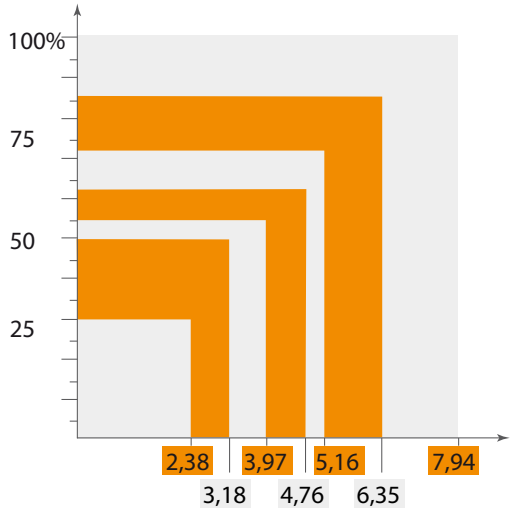
Comme déjà mentionné, les céramiques de coupe sont des matériaux possédant l'une des plus hautes résistances à l'abrasion, cependant, dans le même temps, elles possèdent une des moins bonnes tenacités.

En ce qui concerne la rigidité, il est donc nécessaire de prendre en compte d'autres critères limitatifs pour la sélection de la plaquette appropriée.

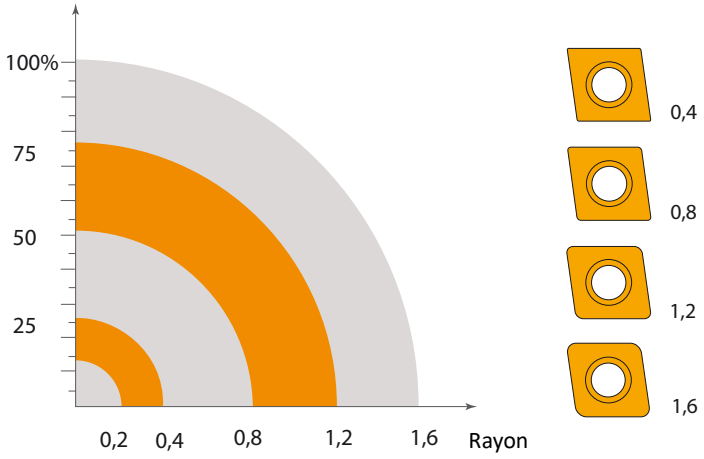
Rigidité en relation avec la forme de plaquette



Rigidité en relation avec l'épaisseur de plaquette

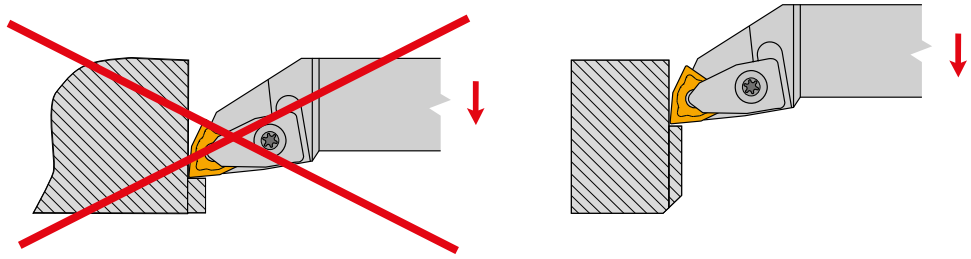


Rigidité en relation avec le rayon de plaquette

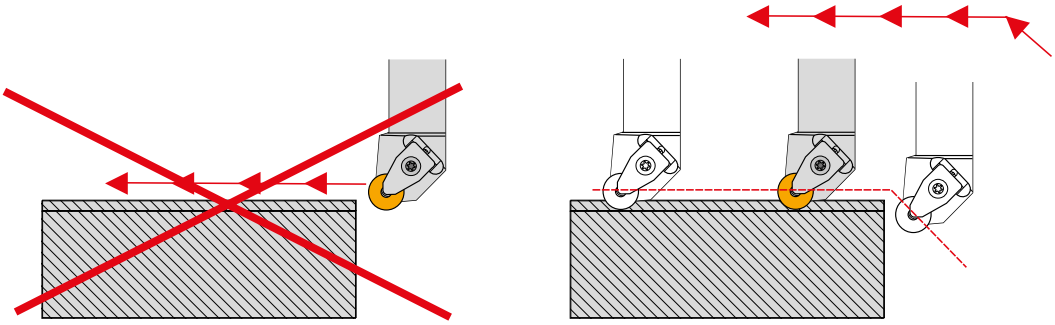


Enfin, nous vous donnons quelques recommandations pour une application pratique:

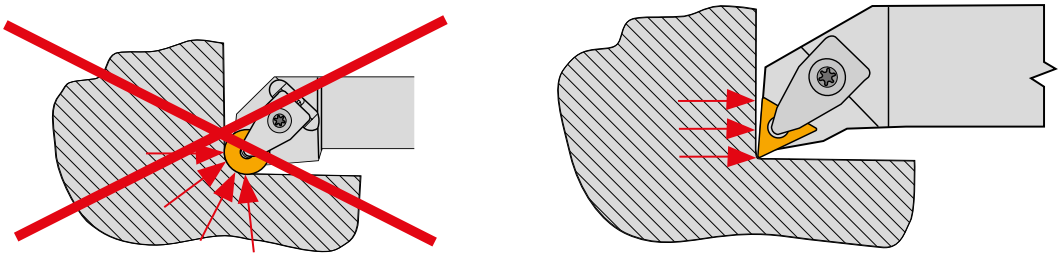
1) Les bavures en sortie de pièce peuvent endommager l'arête de coupe, et parfois détruire entièrement la plaquette. Donc, il est nécessaire de réaliser en premier un chanfrein sur la pièce pour éviter les bavures.



2) Il est recommandé de modifier le programme standard(engagement dans la matière); ceci ralentit la création de bavures sur la pièce et prolonge la durée de vie de l'arête de coupe; cette opération permet également d'éviter l'opération de chanfreinage sur la pièce.

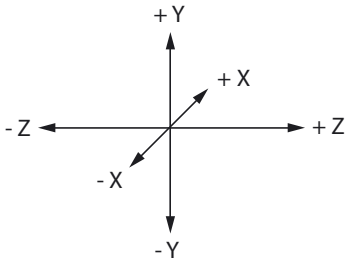


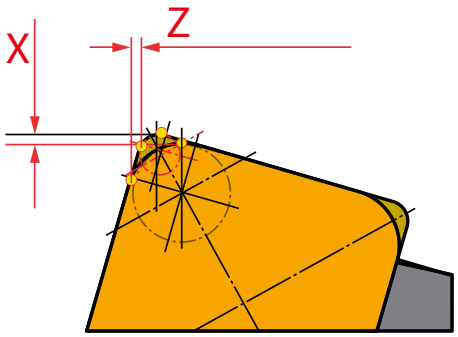
3) Si il y a un risque de problèmes liés aux vibrations de l'outil, il est préférable d'utiliser une plaquette avec un plus petit rayon pour éliminer les forces radiales.

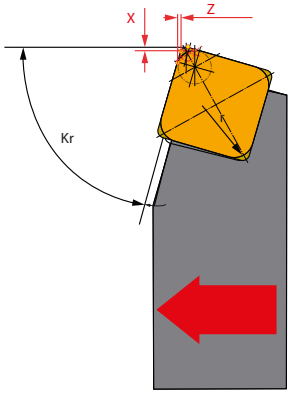


VALEURS DE CORRECTION DE L'OUTIL SUIVANT LE RAYON UTILISÉ

Changement de taille (correction) suivant le rayon utilisé:







ATTENTION – Les valeurs dans le tableau sont valables pour des outils orientés à droite comme sur l'Image. Pour les outils intérieurs, à gauche ou avec d'autres orientations, il est nécessaire de corriger les valeurs avec les signes +/– (pour substituer les valeurs X/Z)

Outil		Coordonnées	Rayon 0,5	Rayon 1,0	Rayon 1,5				
Outils extérieurs	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Outil		Coordonnées	Rayon 02	Rayon 04	Rayon 08	Rayon 12	Rayon 16	Rayon 24	Rayon 32
Outils extérieurs	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

VALEURS DE CORRECTION DE L'OUTIL SUIVANT LE RAYON UTILISÉ

Outil		Coordonnées	Rayon 02	Rayon 04	Rayon 08	Rayon 12	Rayon 16	Rayon 24	Rayon 32
Outils intérieurs	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239
Outils extérieurs	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	MVJNR/L	x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226
	MWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PCBNR/L	x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543
	PCKNR/L	x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741
	PCLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	PDNNR/L	x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120
	PDXNR/L	x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575
	PLBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSDNN	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699
	PSKNR/L	x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300
	PSSNR/L	x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697
	PTFNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110
	PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367
		z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099
	PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
Outils intérieurs	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166

VALEURS DE CORRECTION DE L'OUTIL SUIVANT LE RAYON UTILISÉ

Outil		Coordonnées	Rayon 02	Rayon 04	Rayon 08	Rayon 12	Rayon 16	Rayon 24	Rayon 32
Outils extérieurs	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	–	–	0.000	–	–	–	–
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
		z	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPCR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

VALEURS DE CORRECTION DE L'OUTIL SUIVANT LE RAYON UTILISÉ

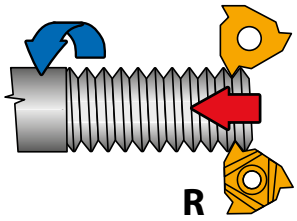
Outil		Coordonnées	Rayon 02	Rayon 04	Rayon 08	Rayon 12	Rayon 16	Rayon 24	Rayon 32
Outils intérieurs	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
	SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319
		z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146

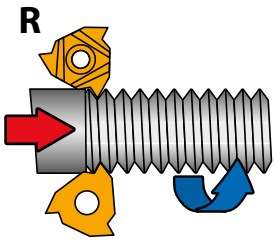
ATTENTION – Les valeurs dans le tableau sont valables pour des outils orientés à droite comme sur l'Image. Pour les outils intérieurs, à gauche ou avec d'autres orientations, il est nécessaire de corriger les valeurs avec les signes +/– (pour substituer les valeurs X/Z)

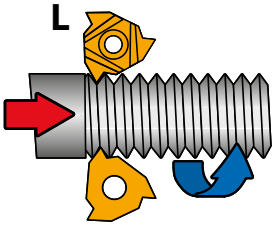
FILETAGE - SENS DE COUPE

Le choix de la méthode d'usinage est guidé par la pièce à réaliser et la machine. Pièce avec filetage extérieur ou intérieur, sens des filets à droite ou à gauche. Tourelle placée à l'avant ou à l'arrière. Vous pouvez utiliser les tableaux.

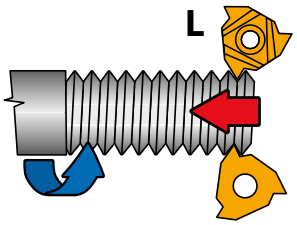
FILETAGE EXTÉRIEUR À DROITE

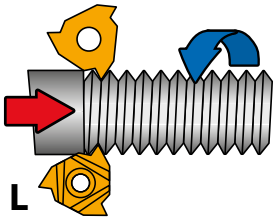


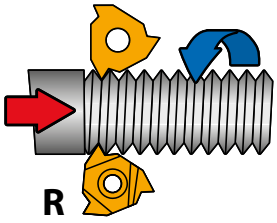




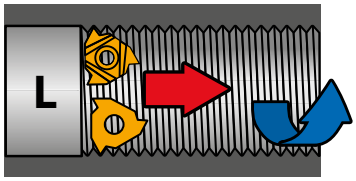
FILETAGE EXTÉRIEUR À GAUCHE

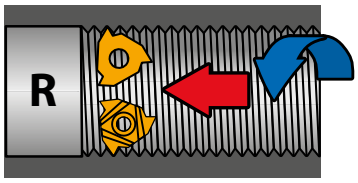




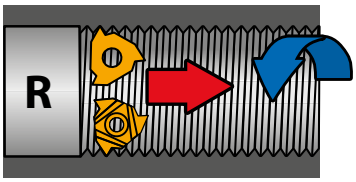


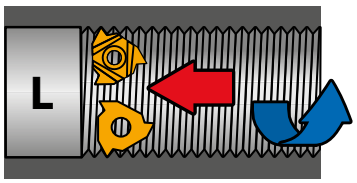
FILETAGE INTÉRIEUR À DROITE





FILETAGE INTÉRIEUR À GAUCHE





Mouvement de la pièce

Mouvement de l'outil

L / R Sens de coupe plaquette

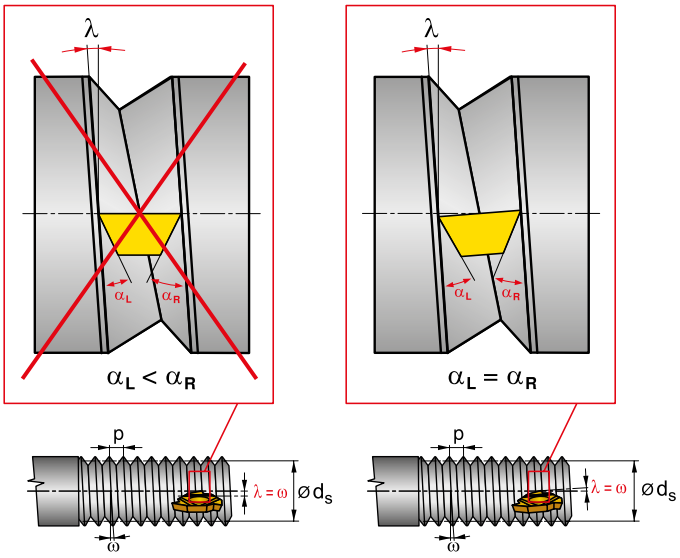
La formule suivante est à utiliser pour le calcul de l'angle d'hélice :

$$tg\,\omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω angle d'hélice [°]

p pas [mm]

d_s diamètre du pas [mm]



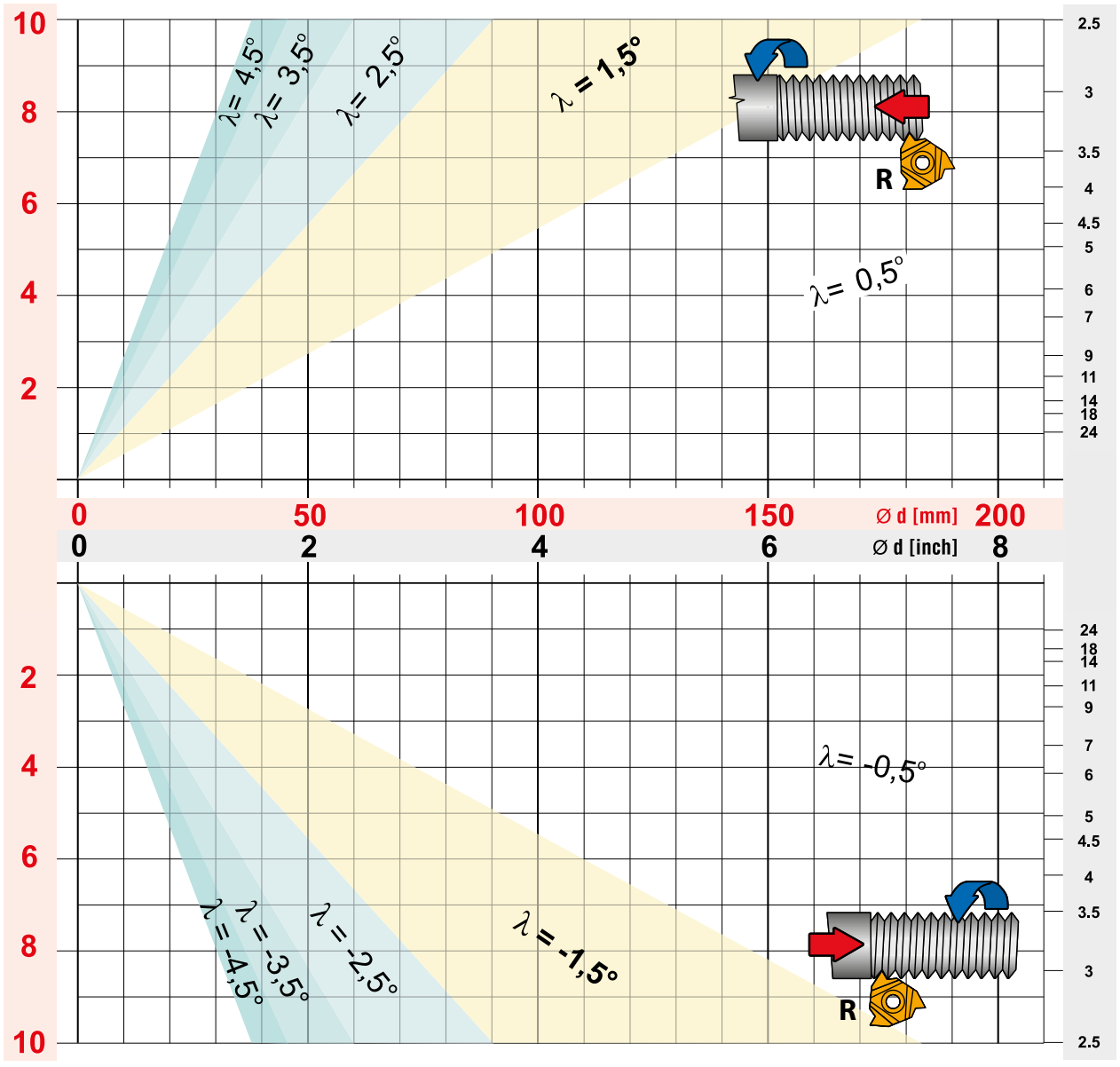
Pour réaliser la forme correcte du filet et obtenir une usure régulière sur l'arête de coupe, l'angle d'hélice de l'arête doit être égal à l'angle d'inclinaison du filet.
Les outils sont généralement fournis avec un angle d'hélice λ = 1.5°. Un angle d'hélice différent peut être choisi en changeant la cale.
Voir le graphique ou le tableau ci-dessous pour choisir la bonne cale pentée. Tableau et Image.

Choix de l'assise

Angle d'hélice λ	Positive					Négative		Pour plaquettes à gorge TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	**1.5°**	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Porte-outil	**Spécification de base**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Les outils sont généralement fournis avec un angle d'hélice λ = 1.5°. Un angle d'hélice différent peut être choisi en changeant la cale.
Les assises pour porte-outils SER-S ...., SIR-S .... sont marquées avec un „***S***"

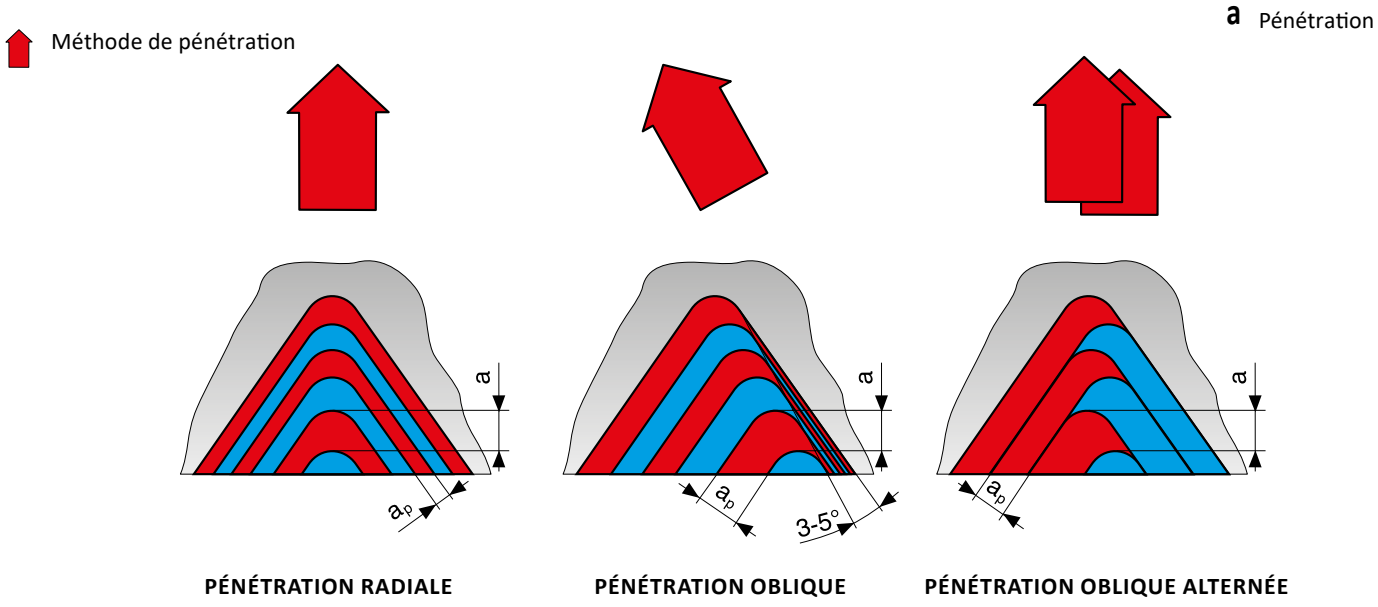
Graphique pour sélection des assises



Mouvement de la pièce Mouvement de l'outil **L / R** Sens de coupe plaquette

Méthode de pénétration et profondeur

Le choix de la méthode de pénétration est important pour assurer une bonne maîtrise des matériaux à copeaux longs.



Le choix dépend du type de machine, du matériau à usiner et du pas.
Pénétration radiale – simple et la plus généralement utilisée. La pénétration est perpendiculaire à l'axe de rotation de la pièce. La formation du copeau est bonne, l'usure de l'arête de coupe est uniforme. Convient pour les filets TR avec un petit pas (***p*** <1,5 mm).
Risque de vibrations avec des vitesses élévées. Premier choix pour les matières difficiles à travailler (ex: aciers inoxydables austénitiques, aciers bas carbone).
Pénétration oblique – Réduit les contraintes thermiques sur l'arête de coupe et donc l'usure. Bon contrôle des copeaux. Convient pour les filets avec un pas ***p*** > 1,5 mm pour les filets TR. La pénétration oblique suivant un angle de 3,5° élimine le frottement sur le flanc de filet.
Pénétration oblique alternée – recommandée pour les gros filets et les matériaux avec une formation de copeaux difficile. Longue durée de vie. Pour les machines CNC, plus grande demande pour la programmation CNC.
La méthode de pénétration et le nombre de passes dépendent de la valeur du pas de filetage. Les tableaux donnent des recommandations de base et sont applicables à toutes les géométries. Dans le cas d'une casse de plaquette, le nombre de passes doit être augmenté. La profondeur de pénétration ne doit pas être inférieure à 0,05 mm par passe. Pour les aciers doux et les austénitiques la profondeur doit être supérieure à 0,08 mm.

PROFIL DE FILET TUBULAIRE CYLINDRIQUE CORRESPONDANT À W (WHITWORTH 55°)

Marquage du filet	No. de filets / 1″	Pas P [mm]	Diamètre nominal de filet [mm]	Petit diamètre de filet [mm]	Marquage du filet sur plaquette
G 1/16″	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8″			9.728	8.566	
G 1/4″	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8″			16.662	14.950	
G 1/2″	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8″			22.911	20.587	
G 3/4″			26.441	24.117	
G 7/8″			30.201	27.877	
G 1″	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8″			37.897	34.939	
G1 1/4″			41.910	38.952	
G1 1/2″			47.803	44.845	
G1 3/4″			53.746	50.788	
G 2″			59.614	56.656	
G2 1/4″			65.710	62.752	
G2 1/2″			75.184	72.226	
G2 3/4″			81.534	78.576	
G3″			87.884	84.926	
G3 1/2″			100.330	97.372	
G4″			113.030	110.072	
G4 1/2″			125.730	122.772	
G5″			138.430	135.472	
G5 1/2″			151.130	148.172	
G6″			163.830	160.872	

Exemple : Pour un filetage extérieur à droite sur un tube 1 ½´´ utiliser la plaquette de filetage TN 16ER110W; 8030

M – métrique 60° – extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS														
	Pas [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Profondeur totale de pénétration	**3.83**	**3.52**	**3.19**	**2.87**	**2.53**	**2.23**	**1.92**	**1.60**	**1.25**	**1.13**	**0.93**	**0.81**	**0.65**	**0.48**	**0.33**

M – métrique 60° – intérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS														
	Pas [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Profondeur totale de pénétration	**3.54**	**3.25**	**2.96**	**2.65**	**2.33**	**2.05**	**1.78**	**1.48**	**1.17**	**1.05**	**0.85**	**0.75**	**0.60**	**0.46**	**0.31**

W – Whitworth 55° – intérieur et extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS																
	Pas [Nombre de filets/pouce]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Profondeur totale de pénétration	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° – extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS																	
	Pas [Nombre de filets/pouce]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Profondeur totale de pénétration	**4.07**	**3.62**	**3.29**	**2.71**	**2.33**	**2.08**	**1.84**	**1.66**	**1.52**	**1.39**	**1.29**	**1.19**	**1.05**	**0.94**	**0.84**	**0.70**	**0.60**	**0.53**

UN – UN 60° – intérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS																	
	Pas [Nombre de filets/pouce]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Profondeur totale de pénétration	**3.74**	**3.32**	**2.99**	**2.46**	**2.13**	**1.88**	**1.66**	**1.49**	**1.36**	**1.25**	**1.14**	**1.06**	**0.93**	**0.84**	**0.76**	**0.64**	**0.56**	**0.49**

NPT 60° – intérieur et extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS				
	Pas [Nombre de filets/pouce]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Profondeur totale de pénétration	**2.54**	**1.76**	**1.45**	**1.12**	**0.75**

RD – RD 30° – extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS			
	Pas [Nombre de filets/pouce]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Profondeur totale de pénétration	**3.43**	**2.23**	**1.73**	**1.40**

RD – RD 30° – intérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS			
	Pas [Nombre de filets/pouce]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Profondeur totale de pénétration	**3.59**	**2.44**	**1.66**	**1.49**

TR – Trapèze 30° – extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS											
	Pas [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Profondeur totale de pénétration	**8.2**	**6.72**	**5.7**	**5.16**	**4.68**	**4.17**	**3.66**	**2.89**	**2.38**	**1.83**	**1.33**	**0.97**

TR – Trapèze 30° – intérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS											
	Pas [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Profondeur totale de pénétration	**8.47**	**6.71**	**5.7**	**5.19**	**4.68**	**4.17**	**3.65**	**2.89**	**2.38**	**1.85**	**1.34**	**0.98**

BSPT 55° – intérieur et extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS			
	Pas [Nombre de filets/pouce]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Profondeur totale de pénétration	**1.52**	**1.19**	**0.90**	**0.62**

ACME – ACME 29° – extérieur

Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS							
	Pas [Nombre de filets/pouce]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Profondeur totale de pénétration	**3.46**	**2.83**	**2.41**	**1.88**	**1.57**	**1.22**	**1.07**	**0.96**

ACME – ACME 29° – intérieur

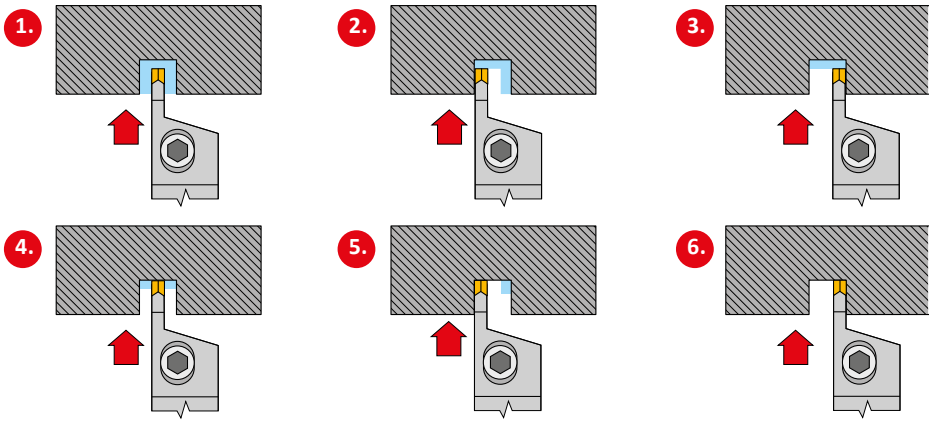
Nombre de passes	RÉDUIRE LA VITESSE DE COUPE PROPORTIONNELLEMENT AVEC L'AUGMENTATION DU PAS							
	Pas [Nombre de filets/pouce]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Profondeur totale de pénétration	**3.44**	**2.78**	**2.38**	**1.90**	**1.59**	**1.23**	**1.07**	**0.95**

Évidement, tronçonnage et copiage

Pramet propose une gamme complète d'outils pour le tournage d'évidements peu profonds et profonds, tant radialement qu'axialement (usinage de gorges frontales). Le profilage par copiage/circulaire peut également être effectué par coupe latérale.

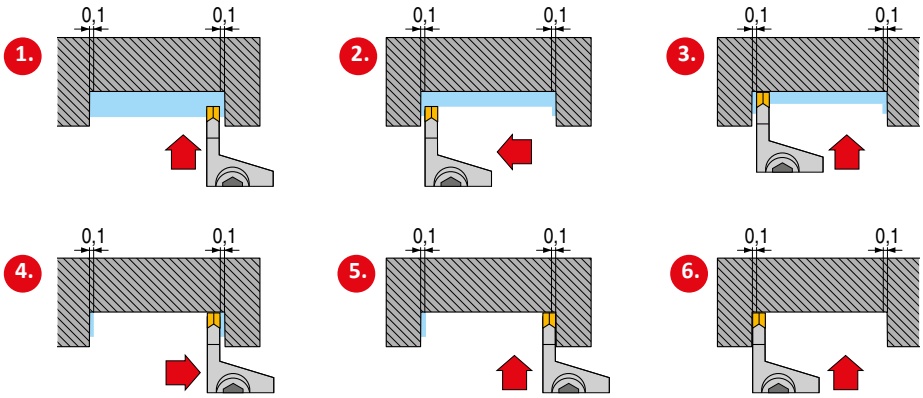
Recommandation pratique :

La procédure de tournage d'un évidement (approfondissement et élargissement) est illustrée ci-après.

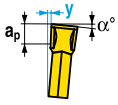


Remarque : pour créer une surface d'appui plane, utiliser une plaquette de type **GL** avec brise-copeaux **GM** ou **LCMF** avec brise-copeaux **F**. Les passes d'usinage de gorges radiales extérieures doivent chevaucher la passe centrale de deux fois le rayon d'angle de la plaquette.

Pour l'usinage d'un évidement large, suivre la procédure illustrée ci-après.

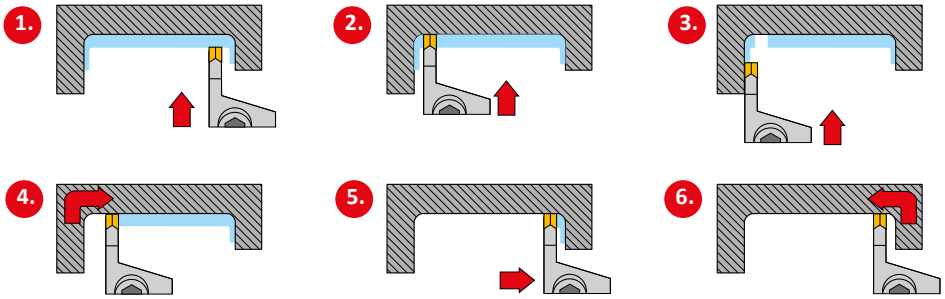


Remarque : utiliser la plaquette LCMF avec brise-copeaux M. Prendre en compte la déformation de l'outil « y » :

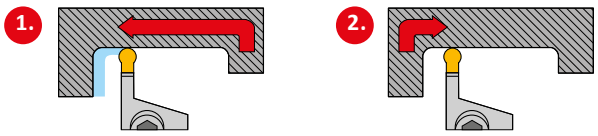


– pour f=0,15 mm/tr ; a_p = 3 mm ***y = 0,07 mm***
– pour f=0,25 mm/tr ; a_p = 3 mm ***y = 0,08 mm***
– pour f=0,35 mm/tr ; a_p = 3 mm ***y = 0,10 mm***

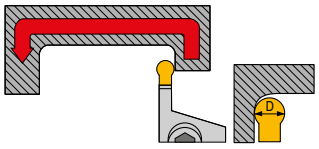
La procédure pour ouvrir ou approfondir un contour par tournage latéral est décrite ci-après.



Ébauche d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)



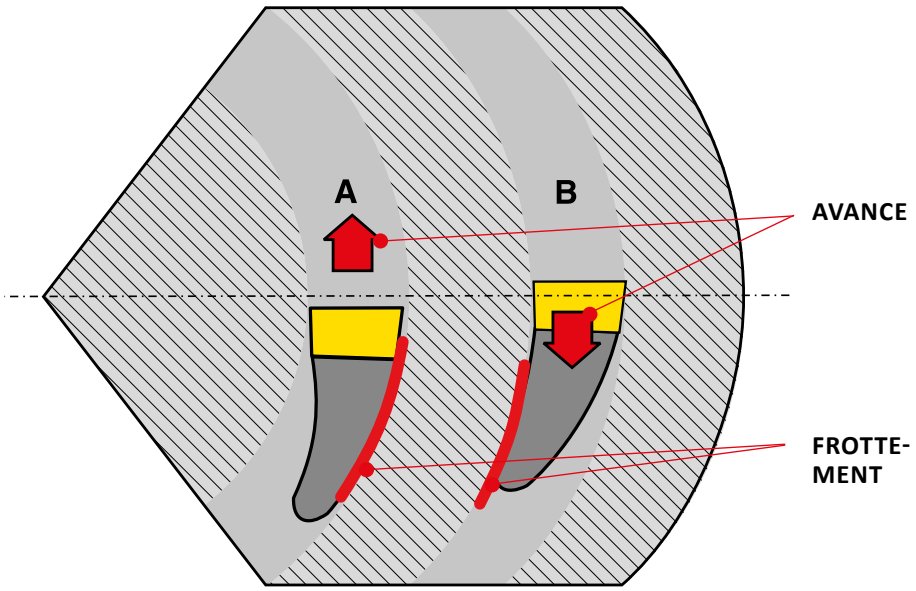
Finition d'un contour (plaquette avec arête de coupe ronde)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

Lors du copiage avec des plaquettes indexables à arête de coupe ronde, la profondeur de coupe maximum correspond à 50 % du diamètre de la plaquette.
Choisir le porte-outil avec la section maximum et le porte-à-faux minimum pour éliminer les vibrations.
L'axe longitudinal de la plaquette doit être perpendiculaire à l'axe de rotation de la pièce usinée (en évidements radiaux).
L'arête de coupe doit se trouver sur la ligne centrale, avec une tolérance de +/– 0.1 mm.
Le fluide de coupe doit être appliqué directement sur l'arête de coupe et sur la zone d'appui du porte-outil, sous l'arête de coupe de la plaquette. Son débit doit être suffisant pour garantir un refroidissement efficace de la plaquette.
Lors de l'usinage de gorges frontales, sélectionner un porte-outil avec une plage de diamètres adaptée à la rainure à usiner. L'outil doit être réglé parallèlement à l'axe de rotation de la pièce usinée (perpendiculairement à la face de la rainure). Sinon, il y a un risque de frottement contre la ou les parois de la rainure pendant l'usinage.
En cas de frottement de l'outil contre la paroi extérieure de la rainure, il conviendra peut être de relever l'arête de coupe au-dessus du centre (voir exemple A sur l'illustration).

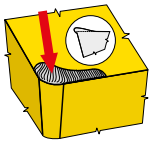
Lors de l'usinage de gorges frontales, l'outil doit être réglé perpendiculairement à la face de la pièce usinée, avec une grande précision, sinon le côté de l'outil risque de frotter contre la rainure en cours d'usinage.

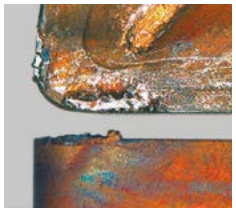


Il est primordial que le refroidissement soit efficace, en appliquant directement le fluide de coupe sur l'arête de coupe en quantité suffisante. Le refroidissement réduit la température de l'arête de coupe et de la partie basse du porte-outil où la plaquette est logée.

TYPES D'USURE DES PLAQUETTES DE TOURNAGE

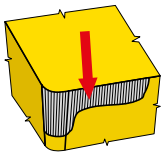
ARÊTE RAPPORTÉE

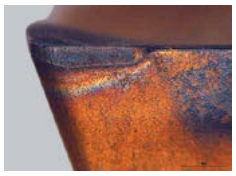




		N'a aucune influence
(MT)CVD / PVD	+ +	Tout revêtement (le facteur décisif est l'effet anti-adhérence)
f	↑	Plus l'avance est forte, moins la probabilité de générer une arête rapportée est grande
V	↓↑	Modifier (souvent en l'augmentant) la vitesse de coupe
a_p		N'a aucune influence
	↓↑	Utiliser une géométrie plus positive (Une arête rapportée n'apparaît jamais sur des angles de coupe de plus de 40°)
	-	Utiliser un arrosage plus efficace quant à ses propriétés anti-adhérentes (ou pas du tout d'arrosage)

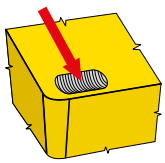
USURE EN DÉPOUILLE

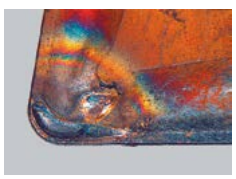




	↑	Utiliser un substrat plus résistant à l'usure (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Tout revêtement (le facteur décisif est sa résistance à l'oxydation – α Al_2O_3)
f	↑	L'avance influe sur la forme et la position de l'entaille
V	↓	Diminuer la vitesse de coupe
	↑	Effet minime
a_p	+	Utiliser une autre géométrie de coupe (plus positive)
	+	Utiliser l'arrosage ou augmenter son débit

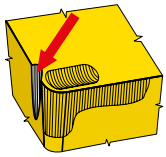
USURE EN CRATÈRE

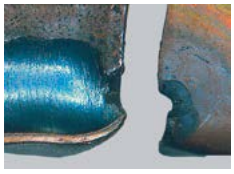




	↑	Utiliser un substrat plus résistant à l'usure (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Any coating (decisive factor is thermal resistance – α Al_2O_3)
f	↑	Feed has influence on shape and position of crater
V	↓	Diminuer la vitesse de coupe
a_p	↓	Effet minime
	↑	Use more positive cutting geometry
	+ +	Utiliser l'arrosage ou augmenter son débit

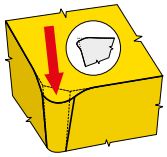
ENTAILLE PAR OXYDATION SUR ARÊTE SECONDAIRE

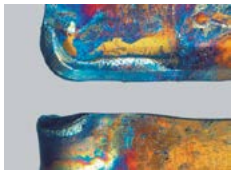




Substrat	↑	Utiliser un substrat plus résistant à l'usure (H)
(MT)CVD / PVD	+ +	Tout revêtement (le facteur décisif est sa dureté - TiC, TiCN)
f	↓	Augmenter l'avance (particulièrement quand elle est inférieure à 0.1 mm)
V	↓	Diminuer la vitesse de coupe
a_p	↓	N'a aucune influence
Angle de dépouille	↑	Le plus important est d'augmenter l'angle de dépouille
Arrosage	+ +	Utiliser l'arrosage ou augmenter son débit

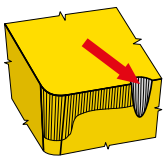
DÉFORMATION PLASTIQUE

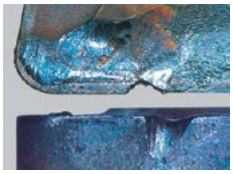




Substrat	↑	Utiliser un substrat plus résistant à l'usure (le taux de cobalt est décisif)
(MT)CVD / PVD	+	Tout revêtement (le facteur décisif est le frottement)
f	↓	Diminuer l'avance
V	↓	Diminuer la vitesse de coupe
a_p	↓	Effet minime
Angle de dépouille	↑	Utiliser une autre géométrie de coupe (plus positive)
Arrosage	+ +	Utiliser l'arrosage ou augmenter son débit

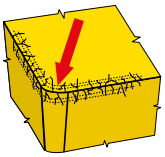
USURE EN ENTAILLE

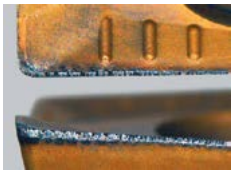




Substrat	↑ ↓	Dépend de la cause de l'usure (abrasion - utiliser un substrat plus résistant à l'usure; rupture - utiliser un substrat plus tenace)
(MT)CVD / PVD	+ +	Revêtement CVD (le facteur décisif est sa résistance à l'oxydation – α Al_2O_3)
f	↓	L'avance influe sur l'intensité, mais moins que la vitesse de coupe
V	↓	Diminuer la vitesse de coupe
a_p	↑↓	Faire varier la profondeur de coupe
Angle de dépouille	↓	Utiliser une géométrie moins positive
Arrosage	+	Utiliser l'arrosage ou augmenter son débit
		Utiliser un outil avec un angle d'attaque plus petit

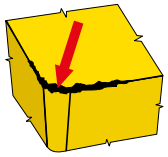
FISSURES COMBINÉES

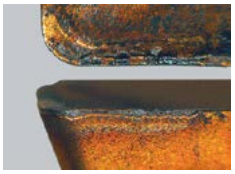




	↓	Choisir un substrat à grains plus gros (H)
(MT)CVD / PVD	+ +	Un revêtement PVD est recommandé
f	↓	L'avance influe sur l'intensité, mais moins que la vitesse de coupe
v	↓	Vitesse plus basse veut dire température moins élevée
a_p		N'a aucune influence
	↓	Utiliser une géométrie moins positive
	- - -	Pas d'arrosage (utiliser de l'air pour évacuer les copeaux hors de la zone de coupe)

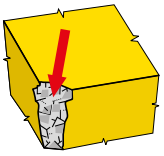
ÉCAILLAGE DE L'ARÊTE DE COUPE

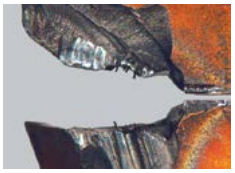




	↓	Choisir un substrat à grains plus gros (H)
(MT)CVD / PVD	+	Un revêtement PVD est recommandé
f	↓	Un bon fractionnement du copeau est très important
v	↑↓	Il s'agit d'évacuation copeaux et de vibrations
a_p	↓	Réduire la charge (important pour l'usinage avec de longs porte-à-faux)
	↓	Utiliser une géométrie moins positive
		N'a aucune influence
		Utiliser de meilleurs conditions de travail, réduire l'avance d'approche (à l'entrée)

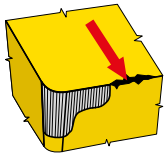
RUPTURE DE PLAQUETTE





	↓	Choisir un substrat à grains plus gros (H)
(MT)CVD / PVD	+	Un revêtement PVD est recommandé
f	↓	Réduire la charge
v	↑↓	Il s'agit d'évacuation copeaux et de vibrations
a_p	↓	Réduire la charge
	↓	Utiliser une géométrie moins positive
		N'a aucune influence
		Utiliser de meilleures conditions de travail

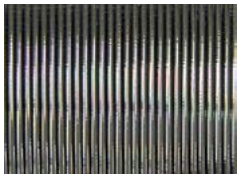
AFFAIBLISSEMENT DE L'ARÊTE DE COUPE





	↓	Choisir un substrat à grains plus gros (H)
	+	Un revêtement PVD est recommandé
	↑↓	Un bon fractionnement du copeau est très important
	↑↓	Il s'agit d'évacuation copeaux et de vibrations
	↑↓	Un bon fractionnement du copeau est très important
	↓	Utiliser une géométrie moins positive
		N'a aucune influence
		Le problème est un mauvais fractionnement du copeau, une mauvaise évacuation des copeaux

QUALITÉ DE SURFACE MAUVAISE



Description et cause:

Les causes sont nombreuses, elles dépendent du matériau à usiner, des conditions de coupe (avance et vitesse de coupe), de la condition de l'arête de coupe, du niveau et du type d'usure, de l'état et de la rigidité de la machine.

- mauvais choix d'outil
- mauvaise épaisseur du copeau
- mauvaise vitesse de coupe
- arrosage nécessaire
- vitesse d'avance élevée

Solution:

- utiliser une plaquette racleuse (Wiper)
- utiliser une plaquette avec une géométrie correcte
- réduire la vitesse d'avance
- changer (en général augmenter) la vitesse de coupe
- utiliser l'arrosage
- améliorer la stabilité de l'outil et de la pièce et à usiner
- changer la section du copeau
- sélectionner une géométrie plus coupante
- utiliser une plaquette avec un plus gros rayon de pointe

VIBRATIONS



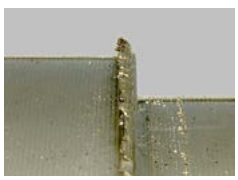
Description et cause:

Ceci est très fréquent. Les principales raisons sont le déséquilibre de la pièce ou de l'outil, la mauvaise stabilité de la pièce, des forces de coupe très fortes, du porte-à-faux de l'outil.

Solution:

- améliorer la stabilité de l'outil et de la pièce et à usiner
- réduire la profondeur de coupe
- diminuer le porte-à-faux de l'outil
- réduire la vitesse de coupe
- utiliser un outil avec un angle d'attaque plus petit
- réduire la section copeaux
- utiliser un outil avec une plus faible résistance à la coupe
- augmenter la vitesse d'avance
- sélectionner une géométire plus coupante
- utiliser une plaquette avec un plus gros rayon de pointe

BAVURE



Description et cause:

Ceci apparaît régulièrement en usinage de matériaux doux ou de matières plastiques.

Solution:

- utiliser une plaquette avec une arête vive
- utiliser une plaquette avec une géométrie positive
- utiliser un outil avec un angle d'attaque plus petit

INEXACTITUDE DES DIMENSIONS ET DE LA FORME DE LA PIÈCE



Description et cause:

Dépend d'un certain nombres de facteurs.

Solution:

- utiliser une plaquette résistante à l'usure
- améliorer la stabilité de l'outil et de la pièce usinée, diminuer le porte-à-faux de l'outil
- utiliser une pièce avec une surépaisseur d'usinage mieux appropriée

MAÎTRISE DES COPEAUX INACCEPTABLE



Description et cause:

Une forme de copeau convenable est un critère important, comme la durée de vie de l'outil. Le matériau de la pièce à usiner, l'avance, la profondeur de coupe, la géométrie de coupe adaptée (brise-copeaux) agissent sur la forme correcte du copeau. Un copeau long est inacceptable cependant qu'un copeau trop court (écrasé) n'est pas souhaitable, ceci indique une trop forte charge sur l'arête et génère des vibrations.

Solution:

- changer l'avance et la profondeur de coupe
- utiliser une plaquette avec une géométrie correcte
- changer les conditions de coupe

VÉRIFICATION DE L'ÉTAT CORRECT DES LOGEMENTS DE PLAQUETTES

Avant le serrage d'une nouvelle plaquette ou avant de changer une arête (indexage ou rotation de la plaquette) il est nécessaire de nettoyer le logement, de vérifier l'état du système de fixation de la plaquette et du corps d'outil (particulièrement l'endroit sous la pointe de la plaquette).

VÉRIFICATION ET MAINTENANCE DES PIÈCES DE FIXATION

La vérification des pièces de fixation (leviers, vis, coins, brides) est importante. Utiliser uniquement des pièces d'origine et en bon état (vous les trouvez dans le catalogue). Graisser régulièrement les filets et les surfaces de contact des vis, par exemple avec de la graisse résitante à haute température (Molykote G.). Pour le montage et le démontage, utiliser seulement les clés et les tournevis comme sur le catalogue ou recommandés par le fabricant d'outil. Porter attention au couple de serrage, nous recommandons l'usage d'un tournevis dynamométrique.

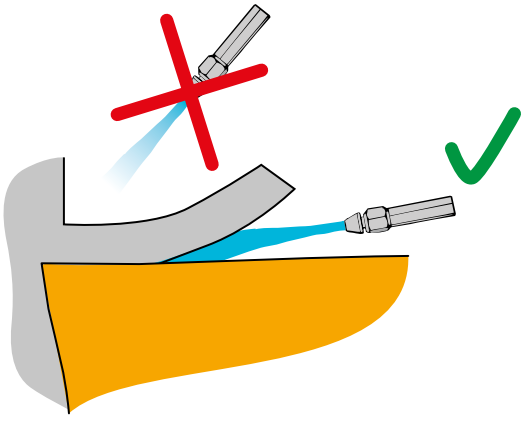
VÉRIFICATION DU SERRAGE

Au serrage, vérifier l'appui de la plaquette sur la surface de contact avec le trou et dans les directions radiale et axiale. Les plaquettes et les outils doivent rester propres et intacts.



Matériau usiné. L'influence de l'environnement de coupe augmente avec l'aggravation de l'usinabilité du matériau de la pièce usinée.
Nuance de coupe. L'influence de l'environnement de coupe augmente avec la ténacité (teneur en Co). Le refroidissement n'est pas seulement recommandé pour l'usinage à grande vitesse, mais aussi avec les CBN et céramiques.
Avance. Plus l'avance est élevée, plus l'intérêt du fluide de coupe sur la durée de vie de l'outil est flagrant.
VITESSE DE coupe. (En fonction du matériau usiné.) Plus la vitesse de coupe est élevée, plus l'effet de refroidissement du fluide de coupe est important et, inversement, plus la vitesse de coupe est faible, plus l'effet lubrifiant du fluide de coupe est important.

ALIMENTATION en fluide de coupe. C'est un autre des critères qui affectent considérablement la rentabilité financière et la productivité du processus de coupe. Dans l'idéal, le fluide doit arriver sur la face de coupe et la face de dépouille de l'outil. L'arrivée du fluide de coupe par la face de dépouille uniquement n'affecte que la durée de vie de l'outil. L'apport de fluide par la face de l'outil peut, dans certains cas, aussi participer à la bonne formation des copeaux (notamment dans le cas d'un refroidissement à haute pression). Si une seule de ces alternatives est possible, le type d'usure vous indiquera quoi faire. Si la face de dépouille des plaquettes est usée, essayez d'amener le liquide par le bas, c'est-à-dire sur la face de dépouille. Si un cratère se forme, le fluide doit être dirigé vers la face de l'outil (sous le copeau, et non à sa racine).



Valeur	Formule	Unité	Note
Vitesse de rotation	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n Vitesse de rotation [1/min] D Diamètre (de l'outil ou de la pièce à usiner) [mm] v_c Vitesse de coupe [m/min] f_{rev} Avance par tour [mm/tr] f_{min} Avance par minute (Avance linéaire) [mm/min]
Vitesse de coupe	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	
Avance par tour	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/tr)	
Avance par minute (Avance linéaire)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Hauteur maximum du profil R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^{\ 2}}{RE}$	(mm)	R_{max} Hauteur maximum du profil [mm] R_a Etat de surface [mm] f_{rev} Avance par tour [mm/tr] RE Rayon de pointe [mm]
Etat de surface R_a	$R_a = \frac{43{,}9 \cdot f_{rev}^{\ 1{,}88}}{RE^{\ 0{,}97}}$	(mm)	
Section copeau	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm^2)	A Section copeau [mm^2] f_{rev} Avance par tour [mm/tr] a_p Angle d'attaque principal [mm] κ_r Angle d'attaque principal κr [°] h Epaisseur copeau [mm] v_c Vitesse de coupe [m/min] f_{min} Avance par minute (Avance linéaire) [mm/min] Q Taux d'enlèvement de matière par minute [cm^3/min] $INSD$ Diamètre de plaquette (mm)
Epaisseur copeau (Pour plaquette avec arête droite)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	
Epaisseur copeau (Pour plaquette ronde)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	
Taux d'enlèvement de matière	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm^3/min)	
Puissance requise	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c Puissance requise [kW] a_p Profondeur de coupe [mm] f_{rev} Avance [mm/tr] c Constante KTV [1] k_c Force de coupe spécifique [MPa] $k_{\kappa r}$ Angle constant κr [°] η Rendement – (généralement $\eta = 0{,}75$) [1] x Matériau usiné constant [1]
Puissance requise approximative	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	

Matière	Acier	Fonte	Al
Coefficient x	20	25	100

COUPLES DE SERRAGE RECOMMANDÉS

VIS DE FIXATION

Désignation de la vis	Tournevis	Couple [Nm]
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

VIS DE FIXATION

Désignation de la vis	Tournevis	Couple [Nm]
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

TOURNEVIS DYNAMOMÉTRIQUES

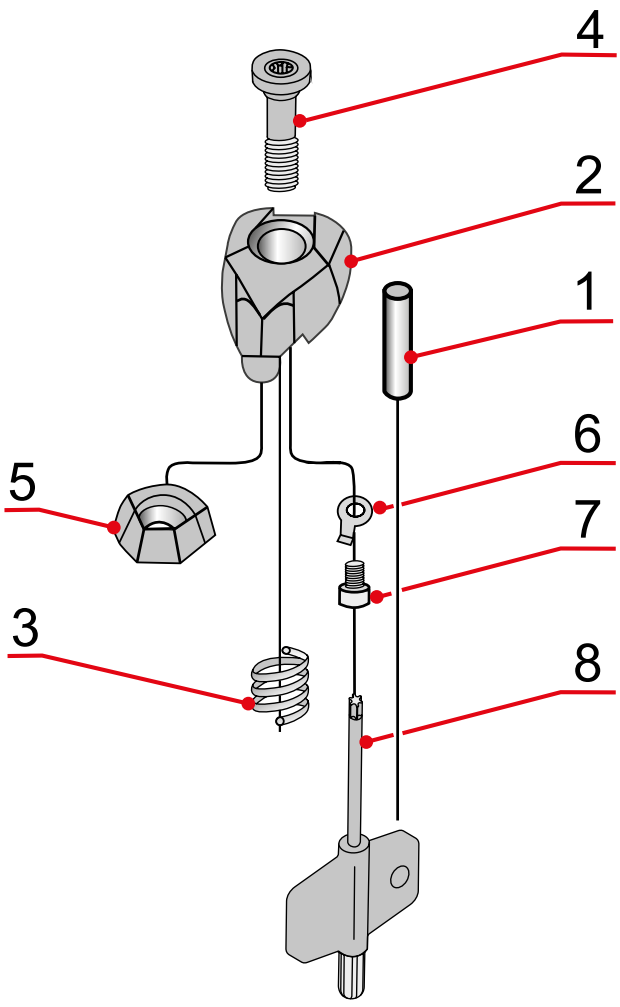
Tige dynamométrique	Couple (Nm)	Pas de la vis de fixation
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

POIGNÉES REMPLAÇABLES

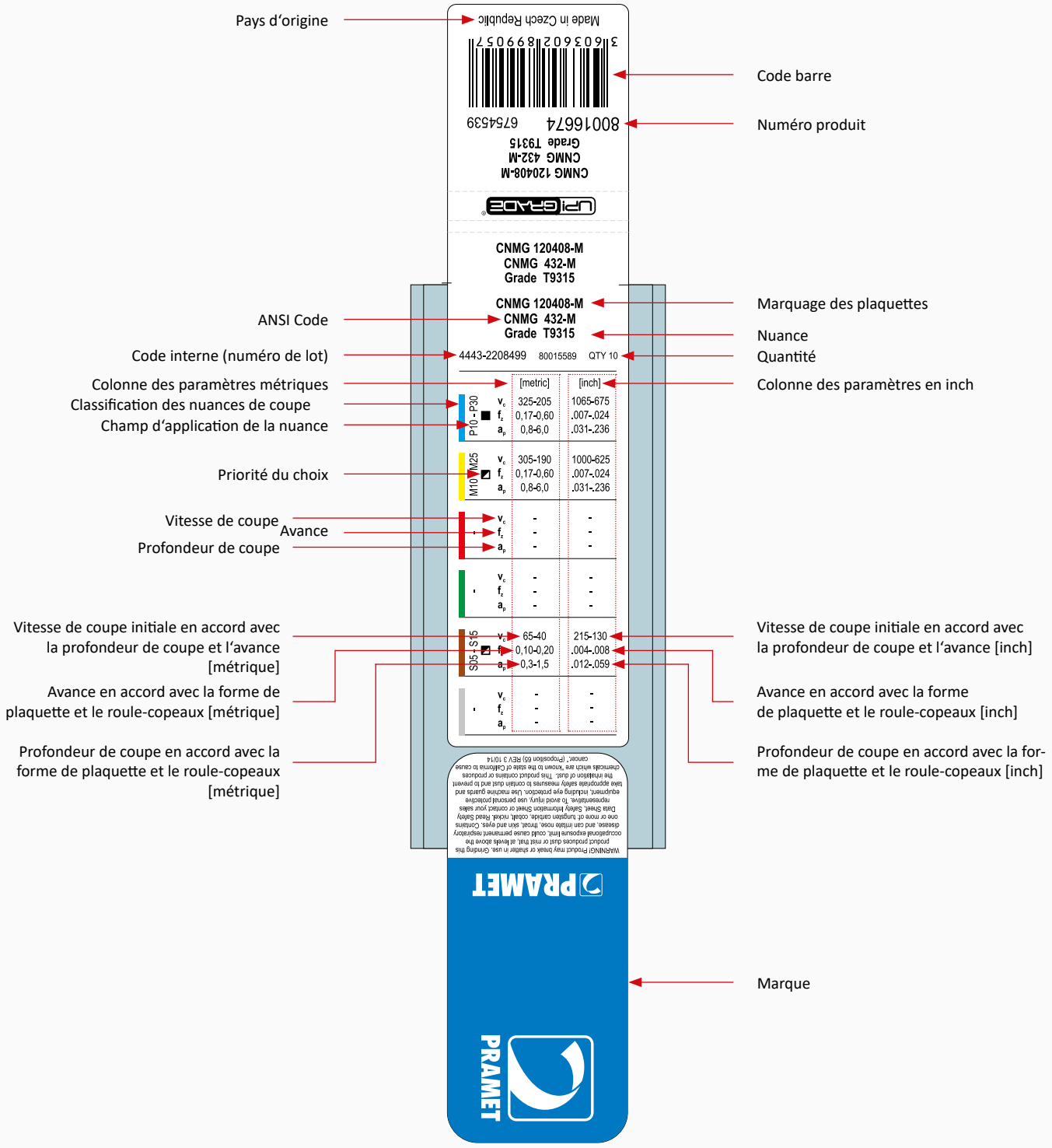
Poignées remplaçables		
D-T6	**D-T8**	**D-T15**
D-T6P	**D-T8P**	**D-T15P**
D-T7	**D-T9**	**D-T20**
D-T7P	**D-T9P**	**D-T20P**

LUBRIFICATION DES VIS

Dans le respect des contraintes thermiques élevées des vis de serrage, il est recommandé de les lubrifier avec une pâte haute qualité MOLYKOTE 1000.



	1	2	3	4		5	6	7	8
					Nm				
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P


Pays d'origine
Made in Czech Republic
3160360289905 7
Code barre
8001667 4 6754539
Numéro produit
Grade T9315
CNMG 432-M
CNMG 120408-M
CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315
Marquage des plaquettes
ANSI Code
CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315
Nuance
Code interne (numéro de lot)
4443-2208499 80015589 QTY 10
Quantité
Colonne des paramètres métriques
Classification des nuances de coupe
Champ d'application de la nuance
[metric] [inch]
P10 - P30
325-205 1065-675
0,17-0,60 .007-.024
0,8-6,0 .031-.236
Colonne des paramètres en inch
Priorité du choix
M10 - M25
305-190 1000-625
0,17-0,60 .007-.024
0,8-6,0 .031-.236
Vitesse de coupe
Avance
Profondeur de coupe
Vitesse de coupe initiale en accord avec la profondeur de coupe et l'avance [métrique]
Avance en accord avec la forme de plaquette et le roule-copeaux [métrique]
Profondeur de coupe en accord avec la forme de plaquette et le roule-copeaux [métrique]
S05 - S15
65-40 215-130
0,10-0,20 .004-.008
0,3-1,5 .012-.059
Vitesse de coupe initiale en accord avec la profondeur de coupe et l'avance [inch]
Avance en accord avec la forme de plaquette et le roule-copeaux [inch]
Profondeur de coupe en accord avec la forme de plaquette et le roule-copeaux [inch]
PRAMET
Marque

SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement**.

DORMER PRAMET

Austria
T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg
T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada
T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China
T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia
T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic
T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark
T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland
T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France
T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany
T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary
T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India
T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy
T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan
T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico
T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands
T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway
T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland
T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal
T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania
T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia
T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia
T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia
T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain
T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden
responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland
T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey
T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine
T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom
responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America
T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria
T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World
Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-TURNING-2021-FR

FOLLOW US...

www.dormerpramet.com
youtube.com/dormerpramet
facebook.com/dormerprametsocial
linkedin.com/company/dormerpramet
instagram.com/dormerprametsocial
twitter.com/dormerpramet