

TURNING TOOLS
OUTILS DE TOURNAGE

WIN*S***FEED**

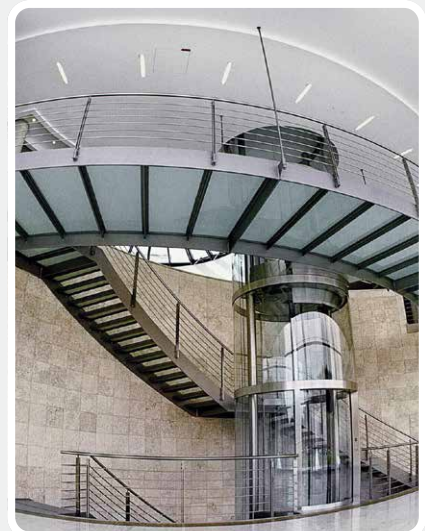




Ingersoll Werkzeuge GmbH is specialized in the production of cutting tools with an excellent vibration-free performance in both standard and special-purpose design.

In addition to very successful solutions for heavy-duty milling and the project-oriented development of special cutting tool solutions, we offer a whole range of technology potential which is applied by the most various industries.

The close cooperation with our customers for the development of technically demanding solutions for machining problems is the basis of long-term and durable partnerships – worldwide. Small as well as medium-sized companies but also international enterprises trust our professional qualification and profit from the reliability and process security of our cutting tools.





Ingersoll Werkzeugzeuge GmbH est une entreprise spécialisée dans la fabrication d'outils coupants. Les produits standards et spéciaux sont très performants, particulièrement en matière de rigidité.

En plus de nos solutions innovantes pour le fraisage lourd et notre orientation vers le développement d'outils coupants spéciaux, nous offrons une gamme complète pouvant répondre aux technologies appliquées dans la plupart des industries.

Travailler en étroite collaboration avec nos clients afin de développer des solutions techniques en matière de fraisage, tournage et perçage, est pour nous la base d'un partenariat durable, dans le monde entier. Notre professionnalisme ainsi que la fiabilité de nos outils et la sécurité de nos process sont reconnus à la fois par des petites et moyennes entreprises mais aussi par des groupes internationaux.



Ingersoll's standard program comprises a broad and worldwide established range of cutting tools, suitable for the most various applications.

This range of cutting tools is constantly expanded: End mills, shell end mills, shoulder-type milling cutters, face mills, slotting cutters, form milling cutters, indexable drills, solid carbide, adaptions, set-up equipment and indexable inserts.

With a complete line of turning and grooving tools we can now offer our customers a new group of products, thus expanding our capabilities as a broad-range supplier. The development and production of special-purpose tools according to customer-specific requirements is another important factor for Ingersoll Werkzeuge GmbH. Our know-how and great potential of experience, combined with our own demand for quality, functionality and innovation, guarantees our customers the optimum cutting tool solution – for individual machining tasks, for all industries.



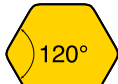
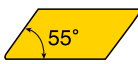
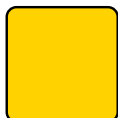
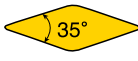
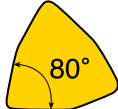
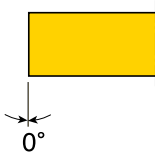
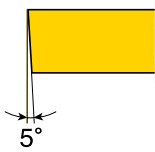
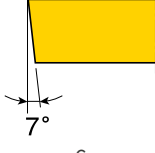
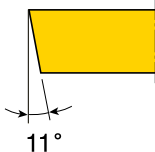
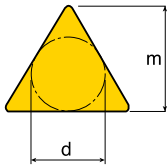
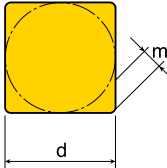
Le programme standard d'ingersoll se compose d'une gamme complète d'outils coupants reconnue au niveau international et adaptée à la plupart des usinages.

Cette gamme d'outils coupants se développe constamment: fraise à surfacer, à dresser, à rainurer, 3 tailles, fraises de forme, attachements, moyens de réglage et plaquettes indexables.

La seconde activité importante d'Ingersoll outils coupants est le développement et la fabrication d'outils spéciaux, réalisés selon la demande spécifique du client. Notre savoir faire ainsi que notre expérience, alliés à un souci de qualité, de fonctionnalité et d'innovation garantissent à nos clients des solutions optimales d'outils coupants pour tous les types d'usinage et d'industries.



Product range / Gamme de Produits	Page	04-05
Designation system / Systeme de Designation	Page	08-09
<i>(Turning Inserts / Plaquettes de Tournage ISO)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	10-11
<i>(Tool holder / Porte-outils)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	12-13
<i>(Boring bar / Barres d'alésage)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	14-15
<i>(C-Adapter)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	16
<i>(T-Clamp insert / Plaquettes T-Clamp)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	17
<i>(Blade & holder / Porte-outils T-Clamp)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	18-19
<i>(Thread turning / Plaquettes à fileter)</i>		
Designation system / Systeme de Designation	Page	18-19
<i>(Threading tool holder / Porte-outils de filetage)</i>		
Chipbreaker / Brise-copeaux	Page	20-28
Inserts grades / Nuances	Page	29-33
Chapter overview / Sommaire	Page	34-35
 Turning inserts / Plaquettes de Tournage	Page	36-203
 Turning holders / Porte-outils de Tournage	Page	204-363
 Grooving inserts / Plaquettes à gorge	Page	364-403
 Grooving holders / Porte-outils à gorge	Page	404-487
 T-Micro	Page	490-499
 Threading inserts / Plaquettes de filetage	Page	500-515
 Threading tool holders / Porte-outils de filetage	Page	516-523
 T-Cap & Boring tools / T-Cap & outils de perçage	Page	524-637
Index / Index alphanumérique	Page	638-678

C	N	M	G																																																																																								
SHAPE / FORME DE PLAQUETTE	CLEARANCE ANGLE / ANGLE DE DEPOUILLE	TOLERANCE / TOLÉRANCE	TYPE																																																																																								
 C  D  E  H  K  R  S  T  V  W	 N  B  C  P	   <table><tr><th></th><th>m</th><th>t</th><th>d</th></tr><tr><td>A</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr><tr><td>F</td><td>±0,005</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr><tr><td>C</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr><tr><td>H</td><td>±0,013</td><td>±0,025</td><td>±0,013</td></tr><tr><td>E</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td><td>±0,025</td></tr><tr><td>G</td><td>±0,025</td><td>±0,13</td><td>±0,025</td></tr><tr><td>M</td><td>±0,08 - ±0,18</td><td>±0,13</td><td>±0,05 - ±0,13</td></tr><tr><td>U</td><td>±0,13 - ±0,38</td><td>±0,13</td><td>±0,08 - ±0,25</td></tr></table><table><tr><th rowspan="2">Diameter of IC Diamètre du IC</th><th colspan="2">Tolerance / Tolérance on / sur m</th></tr><tr><th>Class M</th><th>Class U</th></tr><tr><td>6,35</td><td>±0,08</td><td>±0,13</td></tr><tr><td>9,52</td><td>±0,08</td><td>±0,13</td></tr><tr><td>12,70</td><td>±0,13</td><td>±0,20</td></tr><tr><td>15,88</td><td>±0,15</td><td>±0,27</td></tr><tr><td>19,05</td><td>±0,15</td><td>±0,27</td></tr><tr><td>25,40</td><td>±0,18</td><td>±0,38</td></tr><tr><td>31,75</td><td>±0,18</td><td>±0,38</td></tr></table><table><tr><th rowspan="2"></th><th colspan="2">on / sur d</th></tr><tr><th>Class M</th><th>Class U</th></tr><tr><td>6,35</td><td>±0,05</td><td>±0,08</td></tr><tr><td>9,52</td><td>±0,05</td><td>±0,08</td></tr><tr><td>12,70</td><td>±0,08</td><td>±0,13</td></tr><tr><td>15,88</td><td>±0,10</td><td>±0,18</td></tr><tr><td>19,05</td><td>±0,10</td><td>±0,18</td></tr><tr><td>25,40</td><td>±0,13</td><td>±0,25</td></tr><tr><td>31,75</td><td>±0,13</td><td>±0,25</td></tr></table>		m	t	d	A	±0,005	±0,025	±0,025	F	±0,005	±0,025	±0,013	C	±0,013	±0,025	±0,025	H	±0,013	±0,025	±0,013	E	±0,025	±0,025	±0,025	G	±0,025	±0,13	±0,025	M	±0,08 - ±0,18	±0,13	±0,05 - ±0,13	U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25	Diameter of IC Diamètre du IC	Tolerance / Tolérance on / sur m		Class M	Class U	6,35	±0,08	±0,13	9,52	±0,08	±0,13	12,70	±0,13	±0,20	15,88	±0,15	±0,27	19,05	±0,15	±0,27	25,40	±0,18	±0,38	31,75	±0,18	±0,38		on / sur d		Class M	Class U	6,35	±0,05	±0,08	9,52	±0,05	±0,08	12,70	±0,08	±0,13	15,88	±0,10	±0,18	19,05	±0,10	±0,18	25,40	±0,13	±0,25	31,75	±0,13	±0,25	 A  G  M  R  B, W  T, H
	m	t	d																																																																																								
A	±0,005	±0,025	±0,025																																																																																								
F	±0,005	±0,025	±0,013																																																																																								
C	±0,013	±0,025	±0,025																																																																																								
H	±0,013	±0,025	±0,013																																																																																								
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																																																								
G	±0,025	±0,13	±0,025																																																																																								
M	±0,08 - ±0,18	±0,13	±0,05 - ±0,13																																																																																								
U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25																																																																																								
Diameter of IC Diamètre du IC	Tolerance / Tolérance on / sur m																																																																																										
	Class M	Class U																																																																																									
6,35	±0,08	±0,13																																																																																									
9,52	±0,08	±0,13																																																																																									
12,70	±0,13	±0,20																																																																																									
15,88	±0,15	±0,27																																																																																									
19,05	±0,15	±0,27																																																																																									
25,40	±0,18	±0,38																																																																																									
31,75	±0,18	±0,38																																																																																									
	on / sur d																																																																																										
	Class M	Class U																																																																																									
6,35	±0,05	±0,08																																																																																									
9,52	±0,05	±0,08																																																																																									
12,70	±0,08	±0,13																																																																																									
15,88	±0,10	±0,18																																																																																									
19,05	±0,10	±0,18																																																																																									
25,40	±0,13	±0,25																																																																																									
31,75	±0,13	±0,25																																																																																									
Z, X Special																																																																																											

12

04

08

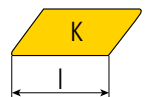
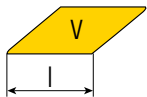
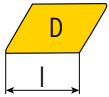
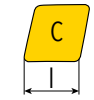
R

MP

CUTTING EDGE LENGTH /
LONGUEUR D'ARÊTE

THICKNESS / EPAISSEUR

CORNER RADIUS / RAYON

HOLDER VERSION /
SENS DE COUPECHIPBREAKER DESIGNATION /
GEOMETRIE PLAQUETTE

T1 = 1,98mm

02 = 2,38mm

T2 = 2,78mm

03 = 3,18mm

T3 = 3,97mm

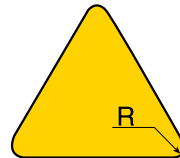
04 = 4,76mm

05 = 5,56mm

06 = 6,35mm

07 = 7,94mm

09 = 9,52mm



01 r=0,1

02 r=0,2

04 r=0,4

05 r=0,5

08 r=0,8

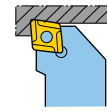
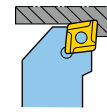
12 r=1,2

16 r=1,6

20 r=2,0

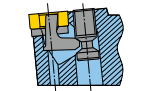
24 r=2,4

32 r=3,2

Right hand /
DroiteLeft hand /
GaucheSee chipbreaker tables
starting on page 20Voir les tableaux des
brise-copeaux à partir de
la page 20

P

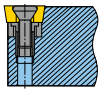
**CLAMPING SYSTEM /
SYSTEME DE SERRAGE**



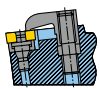
B, P, H
Lever lock /
Blocage par levier



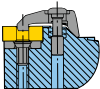
C
Top clamp /
Bridage par dessus



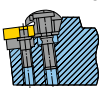
S
Screw clamp /
Serrage à vis



M
Multi lock /
Multi serrage



T, D
Double clamp /
Double serrage



W
Wedge clamp /
Serrage à bride

C

**INSERT SHAPE /
FORME DE LA PLAQUETTE**



C



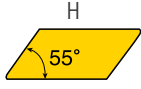
D



E



H



K



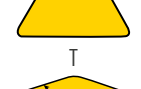
R



S



T



V



W

L

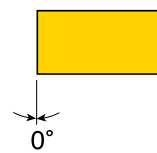
**APPROACH ANGLE / ANGLE
D'ATTAQUE**

Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensa- tion
A	90°	×
B	90°	×
D	75°	×
E	45°	×
F	60°	×
G	90°	0
J	90°	0
K	93°	0
L	75°	0
M	95°	0
N	50°	×
R	63°	×
S	75°	0
T	45°	0
U	60°	0
V	93°	0
W	72,5°	×
X	60°	0
Y	SPECIAL	
C*	90°	×
H*	107,5°	0
Q*	45°	0

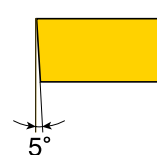
Note: 0 = I.S.O.,
× = Ingersoll standard

N

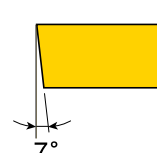
**INSERT CLEARANCE ANGLE /
ANGLE DE DÉPOUILLE**



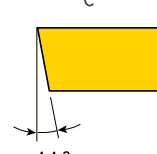
N



B



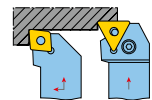
C



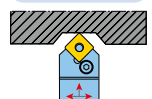
P

R

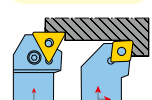
**HOLDER VERSION /
SENS DE L'OUTIL**



Right hand /
Droite



Neutral /
Neutre



Left hand /
Gauche

25

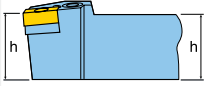
25

M

12

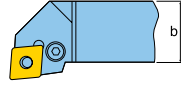
SHANK HEIGHT /
HAUTEUR

SHANK WIDTH / LARGEUR

TOOL LENGTH /
LONGUEUR DE L'OUTILCUTTING EDGE LENGTH /
LONGUEUR ARÊTE DE COUPECLASSIFICATION OF TOOL /
CLASSIFICATION DE L'OUTILMANUFACTURER'S TYPE
DESIGNATION /
DESIGNATION FABRICANT

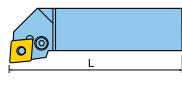
Integers to be preceded by 0
e.g.: h=8mm indicated by 08

Entiers précédés de 0
h.: h=8mm indiqué par 08

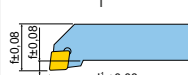
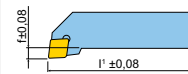
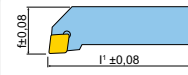
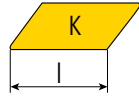
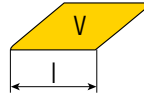
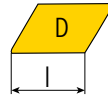


Integers to be preceded by 0
e.g.: b=8mm indicated by 08

Entiers précédés de 0
h.: b=8mm indiqué par 08



Symbol Symbole	L (mm)
A	32
B	40
C	50
D	60
E	70
F	80
G	90
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
Y	500
X	SPECIAL

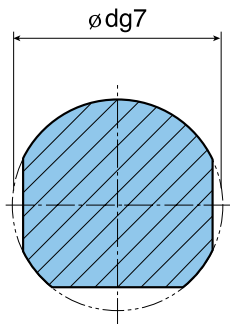
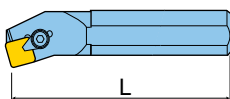
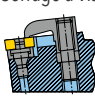
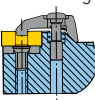
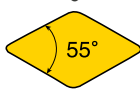
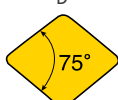
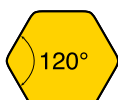
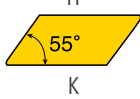
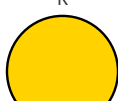
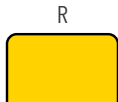
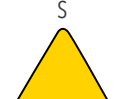
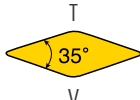
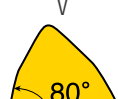


B

Determined by
manufacturer

Défini par le fabricant

BORING BAR DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES BARRES D'ALÉSAGE

S	32	S	-	C	T																						
BORING BAR / BARRE ALÉSAGE	BAR DIAMETER / DIAMÈTRE	TOOL LENGTH / LONGUEUR	CLAMPING SYSTEM / SYSTEME DE SERRAGE		INSERT SHAPE / FORME DE LA PLAQUETTE																						
S: Steel shank / Barre en acier monobloc A: Coolant through steel shank / Barre en acier avec arrosage central C: Carbide shank / Barre carbure E: Coolant through carbide shank / Barre carbure avec arrosage central X: Special / Special		 <table><tr><td>K</td><td>125</td></tr><tr><td>M</td><td>150</td></tr><tr><td>Q</td><td>180</td></tr><tr><td>R</td><td>200</td></tr><tr><td>S</td><td>250</td></tr><tr><td>T</td><td>300</td></tr><tr><td>U</td><td>350</td></tr><tr><td>V</td><td>400</td></tr><tr><td>W</td><td>450</td></tr><tr><td>Y</td><td>500</td></tr><tr><td>X</td><td>Special</td></tr></table>	K	125	M	150	Q	180	R	200	S	250	T	300	U	350	V	400	W	450	Y	500	X	Special	 B, P, H Lever lock / Blocage par lever  C Top clamp / Bridage par dessus  S Screw clamp / Serrage a vis  M Multi lock / Multi serrage  T, D Double clamp / Double serrage  W Wedge clamp / Serrage a bride		 C 80°  D 55°  E 75°  H 120°  K 55°  R  S  T  V 35°  W 80°
K	125																										
M	150																										
Q	180																										
R	200																										
S	250																										
T	300																										
U	350																										
V	400																										
W	450																										
Y	500																										
X	Special																										

F

P

R

16

APPROACH ANGLE /
ANGLE D'ATTAQUEINSERT CLEARANCE ANGLE /
ANGLE DE DÉPOUILLE ØHOLDER VERSION /
SENS DE L'OUTILCUTTING EDGE LENGTH /
LONGUEUR ARÊTEMANUFACTURER'S DESIGNATION /
DESIGNATION FABRICANT

L



K



U



Z



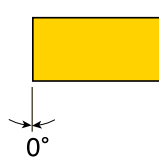
F



Q

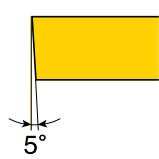


P



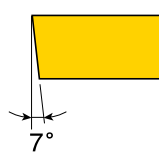
0°

N



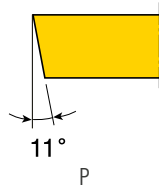
5°

B



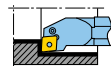
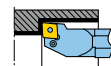
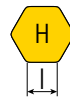
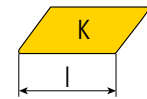
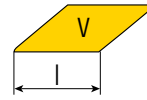
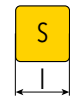
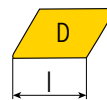
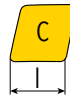
7°

C



11°

P

Right hand /
Droite*Left handed insert used /
*Outil à droiteLeft hand /
Gauche*Right handed insert used /
*Outil à gaucheDetermined by manufacturer /
Défini par le fabricant

C-ADAPTER DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES C-ADAPTER

C4

T

C

L

N

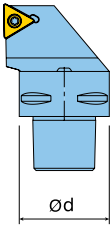
C-ADAPTER

CLAMPING SYSTEM /
SYSTEME DE SERRAGE

INSERT SHAPE /
FORME DE LA PLAQUETTE

APPROACH ANGLE /
ANGLE D'ATTAQUE

INSERT CLEARANCE ANGLE /
ANGLE DE DÉPOUILLE D'ATTAQUE



Symbol	Ød (mm)
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

B, P, H
Lever lock /
Blocage par lever

C
Top clamp /
Bridage par dessus

S
Screw clamp /
Serrage a vis

M
Multi lock /
Multi serrage

T, D
Double clamp /
Double serrage

W
Wedge clamp /
Serrage a bride

80°

C

55°

D

75°

E

120°

H

55°

K

R

S

T

35°

V

80°

W

Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation
A	90°	×
B	75°	×
D	45°	×
E	60°	×
F	90°	0
G	90°	0
J	93°	0
K	75°	0
L	95°	0
M	50°	×
N	63°	×
R	75°	0
S	45°	0
T	60°	0
U	93°	0
V	72.5°	×
W	60°	0
X	SPEZIAL	
C*	90°	×
H*	107.5°	0
Q*	45°	0

0°

N

5°

B

7°

C

11°

P

0 = I.S.O.,
× = Ingersoll Standard

R

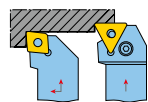
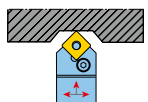
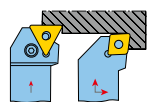
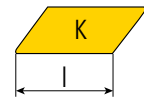
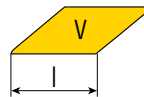
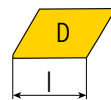
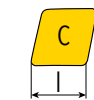
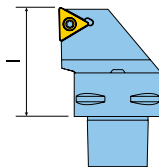
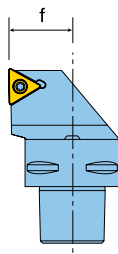
P

R

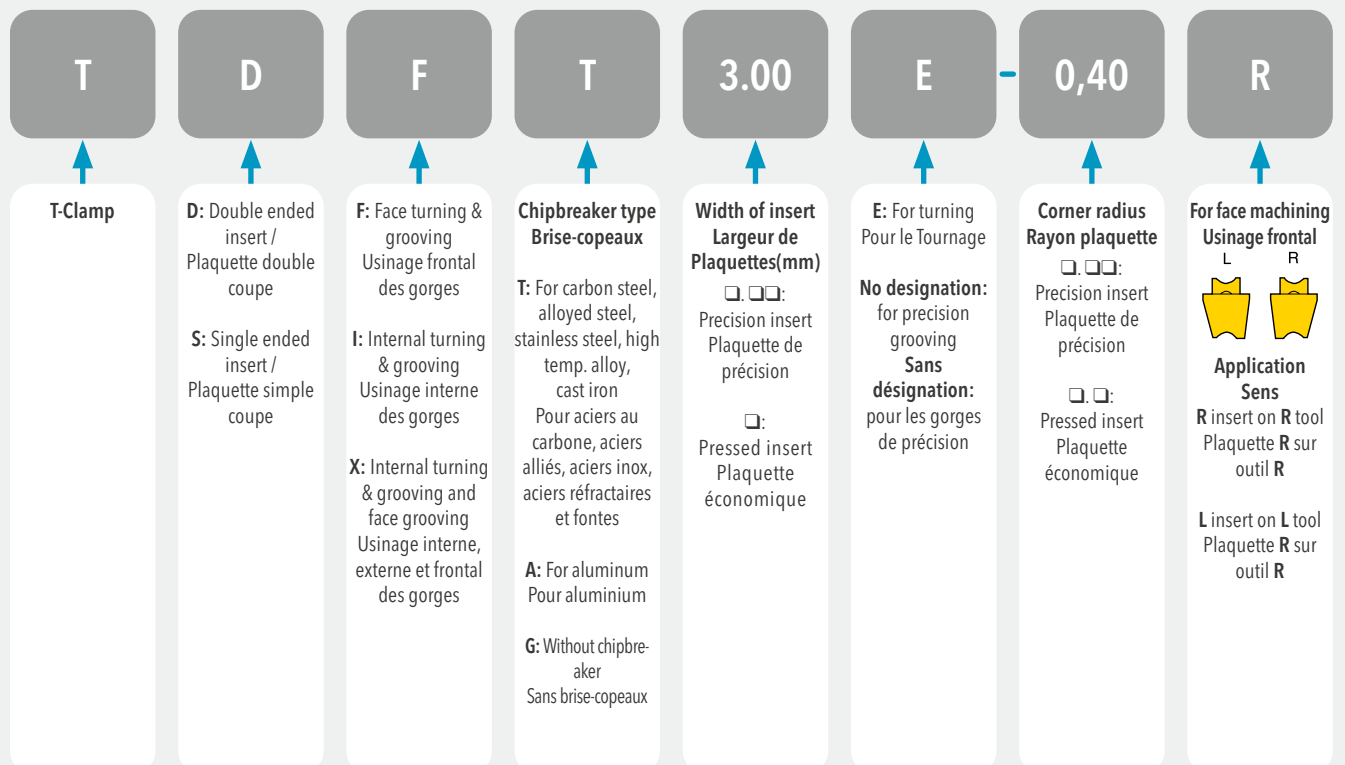
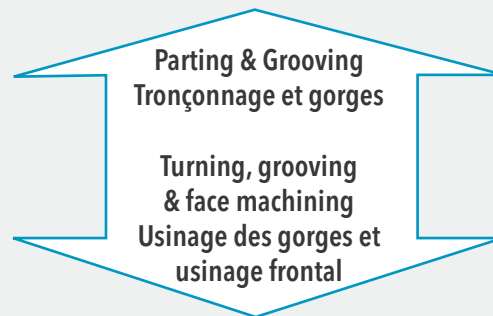
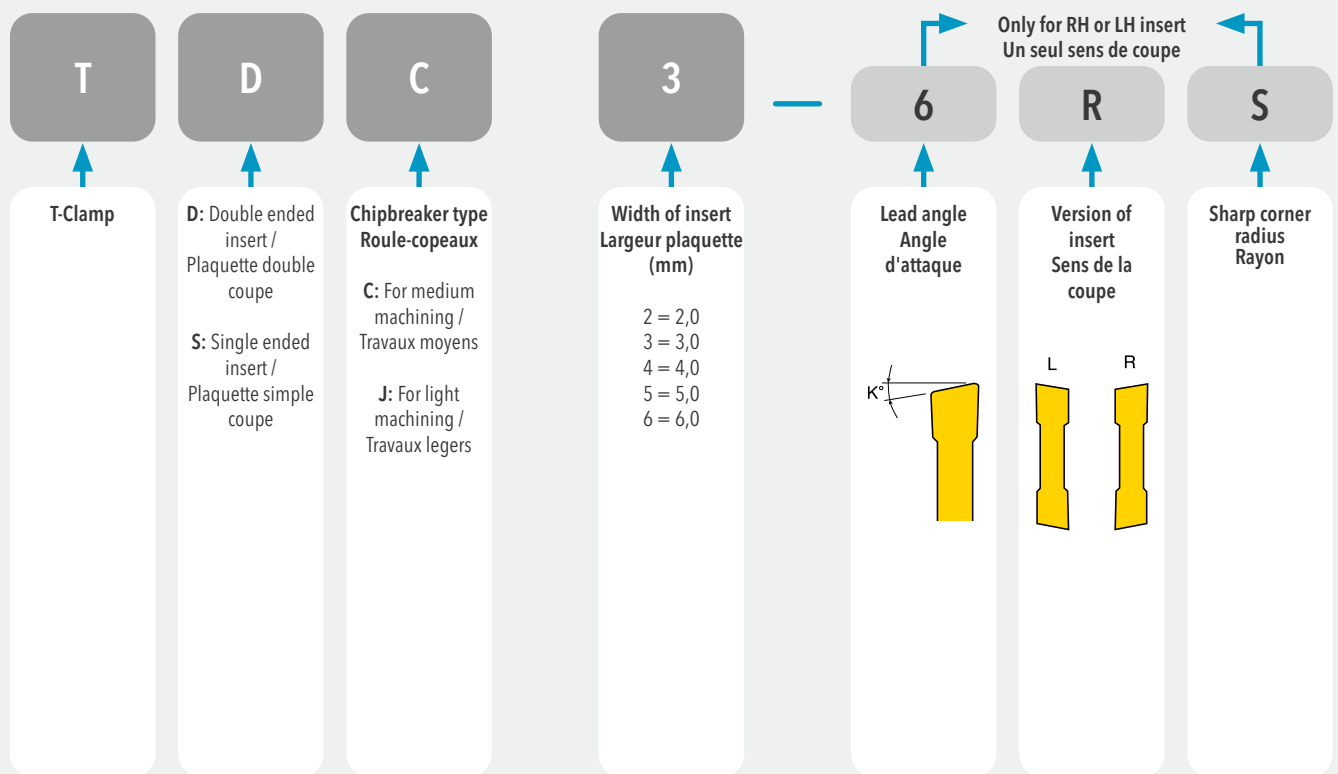
16

HOLDER VERSION /
SENS DE L'OUTILCLASSIFICATION OF TOOL /
CLASSIFICATION DE L'OUTIL

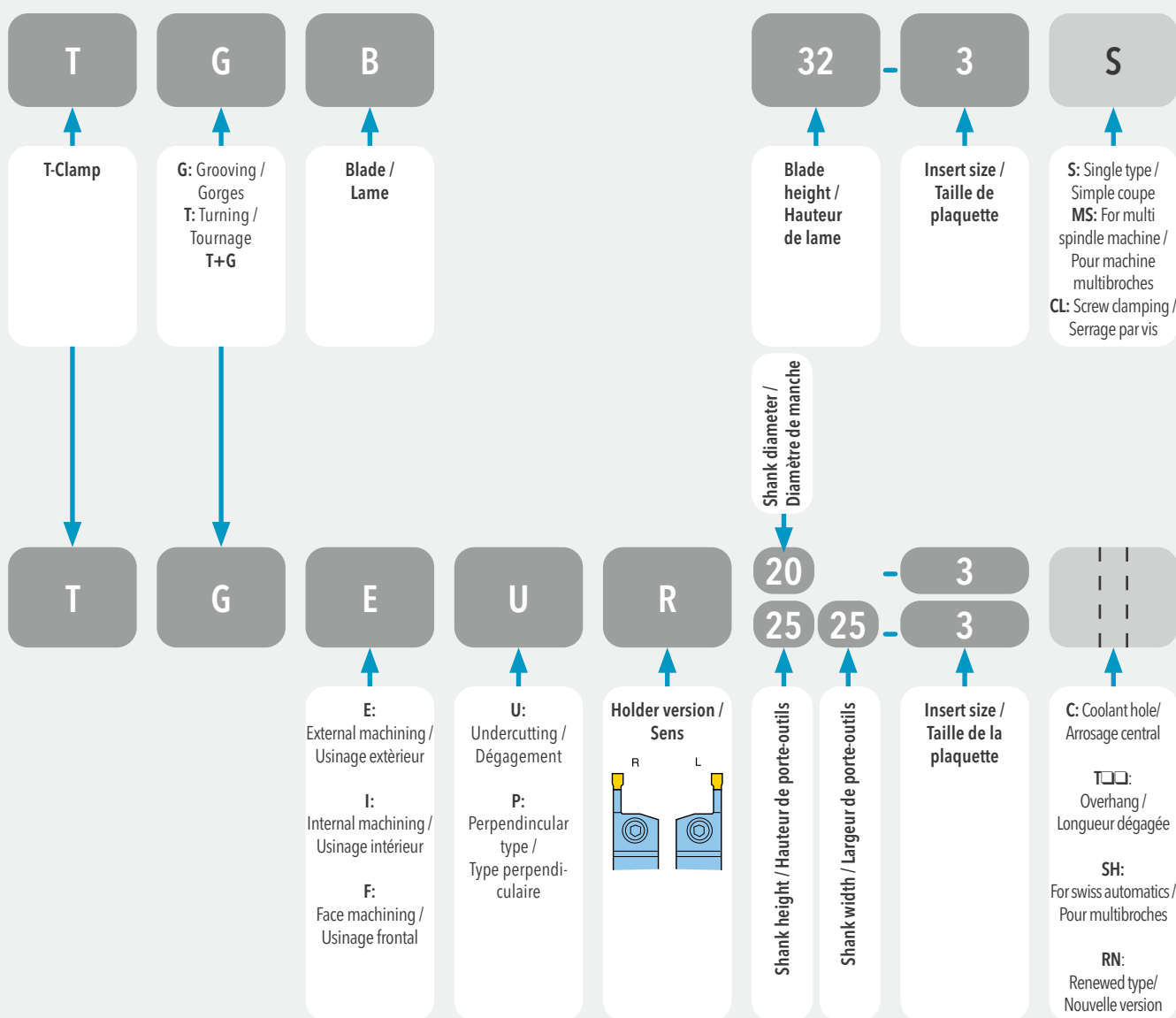
TOOL LENGTH / LONGUEUR

CUTTING EDGE LENGTH /
LONGUEUR ARETEMANUFACTURER'S DESIGNATION /
DESIGNATION FABRICANTRight hand /
DroiteNeutral /
NeutreLeft hand /
GaucheDetermined by manufacturer
Défini par le fabricant

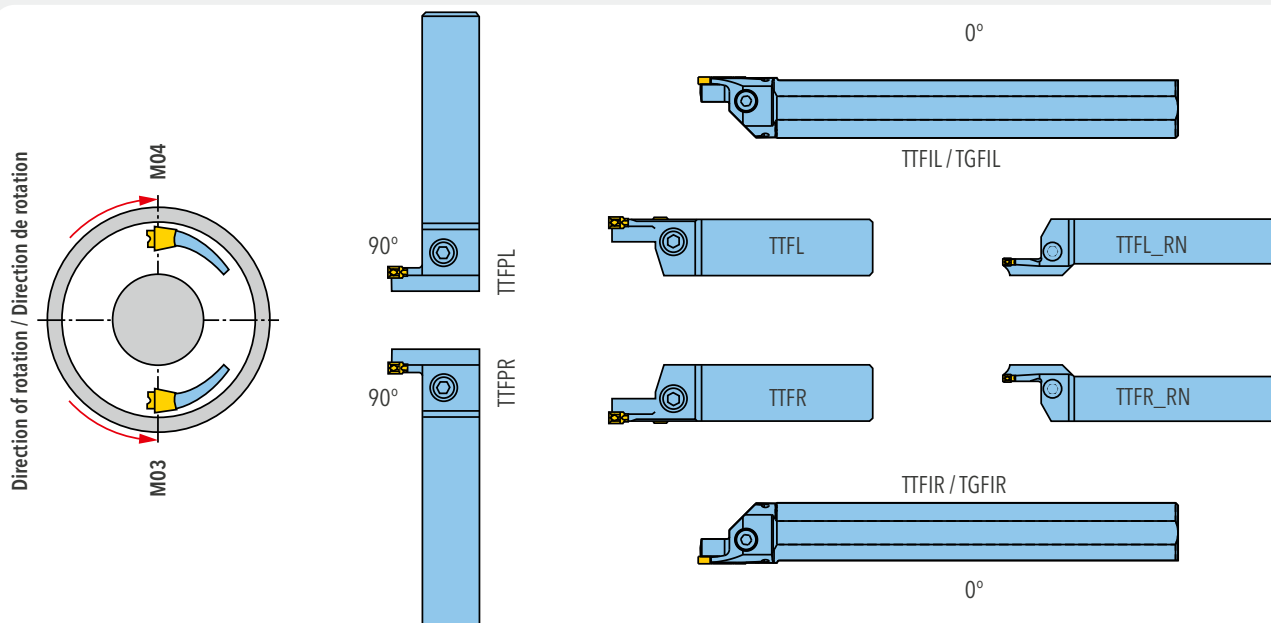
INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES T-CLAMP



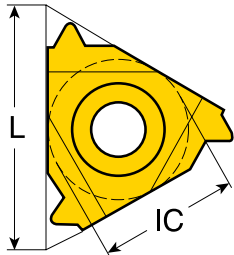
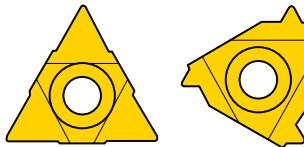
■ BLADE & HOLDER DESIGNATION SYSTEM / DESIGNATION DES LAMES ET PORTE-OUTIL T-CLAMP



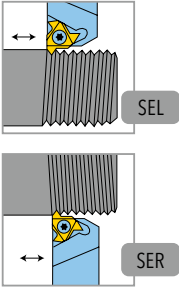
Direction of axial tools / Outils pour gorges frontales



THREAD TURNIN INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES A FILETER

16	E	R	M														
INSERT SIZE / TAILLE DE PLAQUETTE	APPLICATION	HAND OF TOOL / SENS	TYPE														
 <table><tr><th>L (mm)</th><th>IC</th></tr><tr><td>06</td><td>3,968 mm = 5/32"</td></tr><tr><td>08</td><td>4,762 mm = 3/16"</td></tr><tr><td>11</td><td>6,350 mm = 1/4"</td></tr><tr><td>16</td><td>9,525 mm = 3/8"</td></tr><tr><td>22</td><td>12,700 mm = 1/2"</td></tr><tr><td>27</td><td>15,875 mm = 5/8"</td></tr></table>	L (mm)	IC	06	3,968 mm = 5/32"	08	4,762 mm = 3/16"	11	6,350 mm = 1/4"	16	9,525 mm = 3/8"	22	12,700 mm = 1/2"	27	15,875 mm = 5/8"	 U-Type Regular Type / Type rectifié E: External / Externe I: Internal / Interne UE: U-type, external / U-type, externe UI: U-type, internal, U-type, interne UEI: U-type, external and internal / U-type externe et interne	R = Right hand / Droite L = Left hand / Gauche RL= Right and left hand / Droite et Gauche	M: Pressed chipbreaker " - No indication, regular type M: Brise-copeaux pressé " - Pas d'indication type rectifié
L (mm)	IC																
06	3,968 mm = 5/32"																
08	4,762 mm = 3/16"																
11	6,350 mm = 1/4"																
16	9,525 mm = 3/8"																
22	12,700 mm = 1/2"																
27	15,875 mm = 5/8"																

THREADING TOOL HOLDERS DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PORTE-OUTILS DE FILETAGE

S	E	R	2525
CLAMPING SYSTEM / SYSTÈME DE SERRAGE	APPLICATION	HAND OF TOOL / SENS	SHANK SIZE / TAILLE DU MANCHE
S = Screw clamping / Serrage par vis	E: External / Externe I: Internal / Interne	R = Right hand / Droite L = Left hand / Gauche 	External tool holder / Porte-outils extérieurs: Shank / Manche: h x b 2020 = 20 x 20 mm Internal tool holders / Porte-outils intérieurs: Shank: Diameter d Manche: Diametre d 0025 = Diameter / Diametre 25 mm

1.50

ISO

2M

TT9030

PITCH / PAS

THREAD STANDARD /
FILETAGE STANDARDNO. OF TEETH (OPTIONAL) /
NOMBRE DE DENTS

GRADE / NUANCE

Full profile / Profil complet
(Value by number /
Valeur par nombre)
0,35 - 9,0 mm
72 - 2 TPI

Partial profile / Profil partiel
(Range by letter /
Gamme par lettre)

	mm	TPI
A	0,50 - 1,5	48 - 16
AG	0,50 - 3,0	48 - 8
G	1,75 - 3,0	14 - 8
N	3,50 - 5,0	7 - 5
U	5,50 - 9,0	4,5 - 2,75
Q	5,50 - 6,0	4,5 - 4

60	Partial profile / Profil partiel 60°
55	Partial profile / Profil partiel 55°
ISO	ISO metric / ISO metrique
UN	American / Américain UN
W	Withworth
BSPT	British / Anglais BSPT
RND	Round / Rond DIN 405
TR	Trapeze / Trapezoïdale DIN 103
ACME	ACME
STACME	Stub / Court ACME
ABUT	American Buttress / Américain carré
UNJ	UNJ
NPT	NPT
API RD	API Round / Rond
BUT	API Buttress Casing / API Carré
VAM	VAM
API	API

2M = 2 Teeth / Dents

3M = 3 Teeth / Dents

Coated / Revêtue
TT7010
TT8010
TT9030

Uncoated / Non-revêtue
CT3000 (Cermet)
P30

M

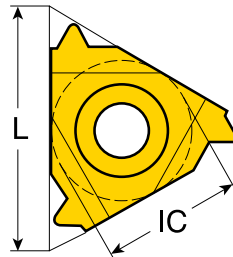
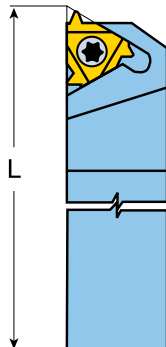
16

TOOL LENGTH / LONGUEUR OUTIL

INSERT SIZE / TAILLE DE PLAQUETTE

OPTIONAL SPECIFICATIONS /
AUTRES SPÉCIFICATION

	mm
D -	60
F -	80
H -	100
K -	125
L -	140
M -	150
P -	170
R -	200
S -	250
T -	300
U -	350
V -	400



L (mm)	IC
06	3,968 mm = 5/32"
08	4,762 mm = 3/16"
11	6,350 mm = 1/4"
16	9,525 mm = 3/8"
22	12,700 mm = 1/2"
27	15,875 mm = 5/8"

U: For U-type inserts /
Pour plaquettes type U

B: Bore for coolant /
Arrosage central

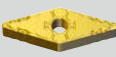
C: Carbide shank /
Manche en carbure

SP: Special / Spécial

[illegible]

Negative Inserts



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
FS		CNMG 0904	 A  B	- For super finishing - Steel machining - Excellent chip control - Minimal vibration because of low machining load
FA		CNMG 1204	 A  B	- For super finishing - Steel, stainless steel and heat resistant alloy machining - Excellent chip control
EA		CNMG 1204	 A  B	- For finishing - Exotic materials - Excellent chip control at low feeds and depths of cut
FLP		CNMG 1204	 A  B	- For finishing applications for steel machining - Wide supporting area
FG		WNMG 0604	 A  B	- For finishing and semi finishing - Steel, stainless steel and cast iron machining - Low cutting forces
SF		CNMG 1204	 A  B	- For finishing - Stainless steel and heat resistant alloy machining - Low cutting forces
FX		VNMG 1604	 A  B	- For finishing - low carbon steel - Narrow chipbreaker for excellent chip control
FC		CNMG 1204	 A  B	- Ideal for finishing - Low carbon steel & low carbon alloy steel - Effective chip breaking in both turning and facing operations
FM		CNMG 0904	 A  B	- For medium machining to semi-finishing - Steel machining
MLP		CNMG 1204	 A  B	- For semi-finishing and medium applications on steel - Wave cutting edge
MC		CNMG 1204	 A  B	- For medium machining - Steel and cast iron machining - Strong rake geometry - Excellent chip control on medium turning machining
FT		CNMG 0904	 A  B	- For medium machining to semi-finishing - Steel machining - Serrated cutting edge
PC		CNMG 1204	 A  B	- For medium machining to semi-finishing - Steel & Automotive component - Positive geometry - Excellent chip control on medium machining
VF		DNMG 1504	 A  B	- For slender workpiece machining - Vibration free - Steel and stainless steel machining - High positive rake geometry to minimize cutting forces
MGS		CNMG 1204	 A  B	- Low cutting resistance and heat generation in high-temperature alloy machining - High rake angle for smooth chip formation
ML		CNMG 1204	 A  B	- For medium light machining - Stainless steel, steel and aluminum - Very high positive rake geometry to minimize built-up-edge and cutting forces
MP		CNMG 1204	 A  B	- For medium machining - Steel and stainless steel - High positive rake geometry to optimize machining and provide stable machining conditions
EM		CNMG 1204	 A  B	- For medium machining - Stainless steel machining - Sharp land design for low cutting force

Negative Inserts


Chipbreaker name and geometry				Machining and features
MK		CNMG 09004		- For medium machining - Stainless steel and heat resistant alloy machining - Sharp geometry to minimize built-up edge
MM		CNMG 0904		- For general use - Steel and stainless steel machining - Positive rake angle
MGP		CNMG 1204		- Wide range for medium application on steel - Wide groove and several dimples
MT		WNMG 0804		- For medium rough machining - Steel, cast iron and stainless steel - Tough rake angle for general use
MG-		CNMG 1204		- For medium rough machining - Steel and cast iron machining - Strong rake geometry - Suitable for manual lathes
ET		CNMG 1204		- For roughing on exotic materials - Low cutting force - Wide chip control range when roughing
RGP		CNMG 1204		- For roughing applications on steel - Reliable cutting edge with low cutting force
RT		CNMG 1906		- For roughing - Steel and cast iron machining - Very strong rake geometry
KT		CNMG 1204		- For roughing - Cast iron machining - Reliable, consistent performance
HB		CNMX 1607		- For semi heavy rough machining - Steel and alloy steel machining - Double sided semi-heavy turn insert - Stable contact surface with special seat
RH(N)		CNMM 1906		- For high feed rough machining - Steel, cast iron and stainless steel machining - Very strong rake geometry
RX		CNMM 1906		- For semi heavy rough machining - Steel, stainless steel and cast iron machining - Strong cutting edge with fl at land - Low cutting force
RH		CNMM 1906		- For roughing - Steel, stainless steel and cast iron machining - Very strong rake geometry
EH		CNMM 2509		- For heavy rough machining on stainless steel - Low cutting force - Excellent chip control due to specialized chip breaker - One sided turn insert
HT		SNMM 1906		- For heavy rough machining - Low cutting force for low horse power machines - Excellent chip control due to changeable land and a flexible chip breaker
HY		CNMM 2509		- For heavy rough machining - For large depth of cut and high feed - Strong cutting edge credit to a wide land and large land angle
HZ		CNMM 2509		- For heavy rough machining - For large depth of cut and high feed - Extremely strong cutting edge credit to a wide land and large land angle
WS		CNMG 1204		- For super finishing - Steel, cast iron and stainless steel machining - Excellent chip control and low cutting forces

WIPER

Negative Inserts



WIPER

Chipbreaker name and geometry				Machining and features
WA		CNMG 0904	 A  B	- For super finish applications - Steel, cast iron and stainless steel machining - Excellent surface roughness after machining
WT		CNMG 1204	 A  B	- For medium machining to roughing - Steel, cast iron and stainless steel machining - Stable cut and low cutting forces at high feed rates

WIPER

HNMG Type Inserts



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
GU		HNMG 0504	 A  B	- For medium machining - For general turning of steels and cast irons - Strong rake geometry
SU		HNMG 0504	 A  B	- For exotic materials - Stainless steels, super alloys, low carbon steels, low carbon alloy steel machining - Sharp geometry to minimize built-up edge

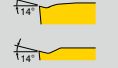
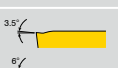
Positive Inserts



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
FA		DCMT 11T3	 A  B	- For super finishing - Very tight chipbreaker - Excellent chip control
FG		CCMT 09T3	 A  B	- For finishing to medium light machining - Steel and stainless steel machining - Low cutting forces - Excellent chip control
PC		CCMT 09T3	 A  B	- For medium machining - Suitable for a wide variety of materials - Low cutting force
MT		CCMT 09T3	 A	- For medium to medium rough machining - Steel, stainless steel and cast iron machining - Negative rake geometry for general use
PMR-		TPMR 1103	 A	- For medium to medium rough machining - Steel, stainless steel and cast iron - Positive rake geometry
RA		RCMX 3209	 A	- For heavy and interrupted machining - Steel, stainless steel and cast iron machining - Optimized chip groove geometry
CMX-		RCMX 1204	 A	- For high feed rough machining - Steel, stainless steel and cast iron machining - Strong rake geometry
WT		CCMT 09T3	 A  B	- For medium machining to roughing - Steel, cast iron and stainless steel machining - Stable cut and low cutting forces at high feed rates

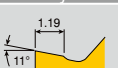
Positive Inserts - Polished



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
FF		CCGT 0301		- For finish to medium machining - For small component machining - Excellent surface finish
GF		CCET 0602		- For super finish machining - Steel, stainless steel and alloy steel machining
GW		CCET 0602		- For super finish machining - Wiper geometry for good surface finish - Steel, stainless steel and alloy steel machining
FGS		VBGT 1604		- For finishing - Heat resistant alloy machining
SL		CCGT 09T3		- High performance in low depth of cut and low feed machining - Excellent chip segmentation due to wave geometry edge and special inclined design
SM		CCGT 09T3		1st recommended chip breaker for Swiss type automatic lathe - Stable cutting edge and low cutting resistance
PC		CCGT 09T3		- For medium machining - Suitable for a wide variety of materials - Low cutting force
FL		CCGT 1209		- For finish to medium machining - Aluminum machining - Very high positive rake geometry to minimize built-up-edge
SA		CCGT 09T3		- For finish to medium machining - Steel, stainless steel, super alloy machining - Low cutting force

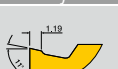
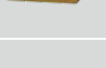
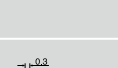
DNUX Type Inserts



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
11		DNUX 1304		- For medium machining with less than 5 mm depth of cut - Steel and stainless steel machining - Positive rake geometry to minimize cutting forces

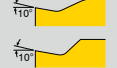
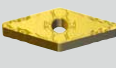
KNUX Type Inserts



Chipbreaker name and geometry				Machining and features
11		KNUX 1604		- For medium light to medium machining - Steel and stainless steel machining - Positive rake geometry to minimize cutting forces - Excellent chip control
12		KNUX 1604		- For medium to medium rough machining - Steel and stainless steel - Strong rake geometry - Wide chip control range

Plaquettes négatives



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
FS		CNMG 0904		• Super finition • Acier • Excellent contrôle des copeaux • Vibrations minimums grâce à la réduction des efforts de coupe
FA		CNMG 1204		• Finition • Acier, acier inoxydable et alliages exotiques • Excellent contrôle des copeaux
EA		CNMG 1204		• Finition • Matériaux exotiques • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FLP		CNMG 1204		• Finition • Acier • Meilleure stabilité grâce à sa large surface de contact
FG		WNMG 0604		• Des opérations moyennes à la finition • Acier, acier inoxydable et fonte • Efforts de coupe faibles
SF		CNMG 1204		• Finition • Acier inoxydable et alliages exotiques • Efforts de coupe faibles
FX		VNMG 1604		• Finition • Pour les aciers doux • Brise Copeaux resserré pour contrôle copeau optimal
FC		CNMG 1204		• Finition fine • Acier, acier au carbone, acier de traitement • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FM		CNMG 0904		• Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier
MLP		CNMG 1204		• Des opérations moyennes à la finition • Acier • Arête de coupe en forme de "vague"
MC		CNMG 1204		• Opérations moyennes • Acier et fonte • Géométrie de taillant forte • Excellent contrôle des copeaux pour les op. moyennes de tournage
FT		CNMG 0904		• Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier • Géométrie dentelée
PC		CNMG 1204		• Des opérations moyennes à la semi-finition • Acier et composants automobile • Géométrie positive • Excellent contrôle des copeaux pour les opérations moyennes
VF		DNMG 1504		• Application à des pièces instables • Pression de coupe très faible • Acier et acier inoxydable • Géométrie hautement positive pour minimiser les efforts de coupe
MGS		CNMG 1204		• Faible résistance à la coupe et faible dégagement de chaleur lors de l'usinage d'alliages exotiques • Angle de coupe élevé pour une formation de copeaux progressive
ML		CNMG 1204		• Des opérations faciles à moyennes • Acier inoxydable, acier et aluminium • La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées
MP		CNMG 1204		• Opérations moyennes • Matériaux inoxydables • Arête effilée pour une faible pression de coupe
EM		CNMG 1204		• Opérations moyennes • Acier et acier inoxydable • Géométrie d'arête très positive qui optimise l'usinage lorsque les conditions sont instables

Plaquettes négatives



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques	
MK		CNMG 09004		A	- Opérations moyennes - Acier inoxydable et superalliages - Géométrie à arête vive pour minimiser le collage
MM		CNMG 0904		A	- Opérations moyennes - Acier et acier inoxydable - Angle de coupe positif
MGP		CNMG 1204		A	- Opérations moyennes - Acier - Géométrie de coupe stable
MT		WNMG 0804		A	- Opérations moyennes d'ébauche - Acier, fonte et acier inoxydable - Géométrie de coupe très stable
MG-		CNMG 1204		A	- Opérations moyennes d'ébauche - Acier et fonte - Géométrie de coupe stable - Opérations générales
ET		CNMG 1204		A	- Ébauche de matériaux exotiques - Efforts de coupe faibles - Grand domaine de contrôle du copeau lors de l'ébauche
RGP		CNMG 1204		A	- Ébauche - Acier - Arête résistante avec une faible force de coupe
RT		CNMG 1906		A	- Ébauche - Acier et fonte - Géométrie de coupe très stable
KT		CNMG 1204		A	- Ébauche - Fonte - Sécurisé, arête de coupe renforcée
HB		CNMX 1607		A	- Ébauche semi-lourde - Acier et acier allié - Plaquette réversible - Appui stable sur le logement de plaquette
RH(N)		CNMM 1906		A	- Ébauche avec avance élevée - Acier, acier inoxydable et fonte - Géométrie de coupe très stable
RX		CNMM 1906		A	- Ébauche semi-lourde - Acier, acier inoxydable et fonte - Arête de coupe stable avec renfort nul - Pression de coupe faible
RH		CNMM 1906		A	- Ébauche - Acier, acier inoxydable et fonte - Arête de coupe très stable
EH		CNMM 2509		A	- Tournage lourd - Faibles efforts de coupe - Excellent contrôle copeau grâce à sa géométrie spécialement étudiée - Plaquette indexable non réversible
HT		SNMM 1906		A	- Ébauche lourde - Arête de coupe très renforcée avec angle de dégagement négatif - Géométrie limitant l'échauffement malgré la coupe négative
HY		CNMM 2509		A	- Ébauche lourde - Pour les grandes profondeurs de coupe et une avance élevée - Arête de coupe très stable avec renfort négatif ou nul
HZ		CNMM 2509		A	- Ébauche lourde - Grandes profondeurs de coupe - Très bon fractionnement de copeau
WS		CNMG 1204		A	- Finition extrême - Acier, fonte et acier inoxydable - Très bon contrôle des copeaux et faible pression de coupe

WIPER

Plaquettes négatives



WIPER

Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
WA		CNMG 0904	A	• Ébauche
			B	• Acier, fonte et acier inoxydable
WT		CNMG 1204	A	• Excellent état de surface
			B	• Finition
				• Acier, fonte et acier inoxydable
				• Excellentes surfaces sur un grand domaine d'avances

Plaquette de type HNMG



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
GU		HNMG 0504	A	• Opérations moyennes
			B	• Opérations générales de tournage de l'acier et de la fonte
SU		HNMG 0504	A	• Géométrie de coupe stable
			B	• Matériaux exotiques
				• Acier inoxydable, superalliages, acier de construction, acier faiblement allié
				• Géométrie effilée pour minimiser les arêtes de coupe rapportées

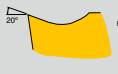
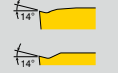
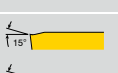
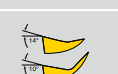
Plaquette positive



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
FA		DCMT 11T3	A	• Super-Finition
			B	• Brise de copeau très fin
FG		CCMT 09T3	A	• Excellent contrôle des copeaux
			B	• Des opérations moyennes à la finition
PC		CCMT 09T3	A	• Acier et acier inoxydable
			B	• Efforts de coupe faibles
MT		CCMT 09T3	A	• Excellent contrôle des copeaux
			B	• Opérations moyennes
PMR-		TPMR 1103	A	• Large domaine d'utilisation
			B	• Pression de coupe faible
RA		RCMX 3209	A	• De l'ébauche moyenne aux opérations moyennes
			B	• Acier, acier inoxydable et fonte
CMX-		RCMX 1204	A	• Géométrie de coupe négative pour les op. générales d'usinage
			B	• Ébauche moyenne à facile
WT		CCMT 09T3	A	• Acier, acier inoxydable et fonte
			B	• Roule copeaux positive
				• Applications lourdes et interrompues
				• Acier, acier inoxydable et fonte
				• Géométrie optimisée du brise-copeau
				• Ébauche avec avance élevée
				• Acier, acier inoxydable et fonte
				• Géométrie de coupe stable
				• De l'ébauche aux opérations moyennes
				• Acier, fonte et acier inoxydable
				• Coupe stable et pression de coupe faible pour les avances élevées

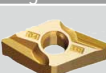
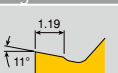
Plaquette positives - rectifiées



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
FF		CCGT 0301		- Des opérations moyennes à la finition - Usinage de petites pièces - Excellente qualité de surface
GF		CCET 0602		- Super-Finition - Acier, acier inoxydable et aciers alliés
GW		CCET 0602		- Super-Finition - Géométrie wiper pour une bonne qualité de surface - Acier, acier inoxydable et aciers alliés
FGS		VBGT 1604		- Finition - Alliages exotiques
SL		CCGT 09T3		- Performances élevées lors d'opérations d'usinage avec une faible profondeur de coupe et à faible avance - Excellente fragmentation des copeaux grâce à la géométrie ondulée des arêtes et à une conception inclinée spéciale
SM		CCGT 09T3		1er brise-copeaux recommandé pour les tours automatiques de décolletage - Arête de coupe stable et faible résistance de coupe
PC		CCGT 09T3		- Opérations de moyenne-ébauche - Convient à une grande variété de matériaux - Faible force de coupe
FL		CCGT 1209		- Des opérations moyennes à la finition - Aluminium - La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées
SA		CCGT 09T3		- Des opérations moyennes à la finition - Usinage de l'acier et de l'aluminium - Pression de coupe faible

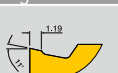
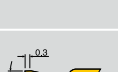
Plaquette de type DNUX



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
11		DNUX 1304		- Opérations d'usinage Moyennes nécessitant moins de 5mm de profondeur de coupe - Acier et acier inoxydable - La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe

Plaquette de type KNUX



Désignation du brise-copeau et géométrie				Applications et caractéristiques
11		KNUX 1604		- Des opérations faciles à moyennes - Acier et acier inoxydable - La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe - Excellent contrôle des copeaux
12		KNUX 1604		- Ébauche moyenne à facile - Acier et acier inoxydable - Géométrie de l'arête renforcée - Contrôle des copeaux dans un large domaine

Application	Grade / Nuance	ISO						
Turning / Tournage	TT3005					S05-S20		Harder / Dureté
	TT3010					S05-S25		
	TT3020					S10-S30		
	TT7005			K01-K15				
	TT7015			K10-K25				
	TT7025			K10-K25				
	TT8105	P01-P15						
	TT8115	P05-P20						
	TT9215		M05-M20			S05-S20		
	TT5080		M05-M25			S05-S25		
	TT8125	P15-P30						Tougher / Tenacité
	TT5100	P20-P35						
	TT9225		M15-M30			S15-S30		
	TT9020	P20-P40	M20-M40					
	TT9080		M20-M40			S20-S40		
	TT8135	P25-P40						
	TT7100	P30-P45						
	TT9235		M25-M40			S25-S40		
	TT8080		M30-M50			S30-S50		
	TT8020	P30-P50	M30-M50			S30-S50		
Threading / Filetage	TT7010	P05-P25		K05-K25				Harder / Dureté
	TT9030	P20-P40	M20-M40			S20-S40		Tougher / Tenacité
	TT8010	P30-P50	M30-M50			S30-S50		
Grooving / Gorges	TT6080			K05-K25			H05-H25	Harder / Dureté
	TT9100	P10-P25						Tougher / Tenacité
	TT5100	P20-P35	M20-M35					
	TT9080	P20-P40	M20-M40			S20-S40		
	TT7220	P25-P45	M25-M45					
	TT8020	P30-P50	M30-M50			S30-S50		Tougher / Tenacité

	Grade	Color	ISO range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
CVD coated	TT3005	Copper	S01-S15	•			For high-speed finishing of heat-resistant superalloys
	TT5100	Gold	P20-P35	•		•	Medium turning of low carbon steel and alloyed steel
			M20-M35				Medium and low speed machining of stainless steel
	TT7005	Black	K01-K15	•			High speed continuous turning of gray and ductile cast iron
	TT7015	Black	K10-K25	•			General, continuous and interrupted turning of gray and ductile cast iron
	TT7025	Black	K20-K35	•			For low cutting speeds and interrupted turning in cast iron
	TT7100	Gold	P30-P45	•			Interrupted and rough turning of steel
	TT8105B	Gold	P01-P15	•			High speed turning of steel
	TT8115B	Gold	P05-P20	•			High speed turning of steel
	TT8125B	Gold	P15-P30	•			General turning of steel
	TT8135B	Gold	P25-P40	•			Heavy interrupted turning of steel. Improved higher toughness and superior fracture resistance
	TT9215	Copper	M05-M20	•			High speed turning of stainless steel
			S05-S20				High and medium speed machining of heat-resistant alloy
	TT9225	Copper	M15-M30	•			General turning of stainless steel
			S15-S30				Medium speed machining of heat-resistant alloy
PVD coated	TT9235	Copper	M25-M40	•			Low speed and interrupted turning of stainless steel
			S25-S40				Low speed machining of heat-resistant alloy
	TT3010	Gold	S05-S25	•			General turning with low cutting depths
	TT3020	Gold	S10-S30	•			General turning at low to medium cutting speeds
	TT4410	Copper	P05 - P25	•			High speed turning of small parts for steel in continuous conditions
			M05 - M25				High speed turning of small parts for stainless steel in continuous conditions
			S05 - S25				High speed turning of small parts for titanium alloys in continuous conditions
	TT4430	Copper	P20 - P40	•			General turning of small parts for steel
			M20 - M40				General turning of small parts for stainless steel
			S20 - S40				General turning of small parts for titanium alloys
	TT5080	Gold	M05-M25	•			High speed finish turning of stainless steel
			S05-S25				High speed turning of heat-resistant alloy
	TT6080	Gold	K05-K25		•		General machining of gray and ductile cast iron
	TT7010	Gold	P05-P25		•		Threading of steel
			K05-K25				Threading of cast iron
	TT7220	Gray	P20-P45			•	Parting, grooving and turn grooving of steel
			M25-M45				Parting, grooving and turn grooving of stainless steel
	TT8010	Gold	P30-P50			•	For a wide range of threading on low carbon steel and low carbon alloyed steel
			M30-M50				For a wide range of threading on stainless steel and exotic materials
			S30-S50				Toughest grade in threading product line
	TT8020	Gray	P30-P50			•	Interrupted and rough machining of steel
			M30-M50				Interrupted and rough machining of stainless steel
			S30-S50				Low speed and interrupted machining of heat-resistant alloy
	TT8080	Gold	P30-P50			•	PVD coated quality with high toughness for rough machining of steels
			M30-M50				Excellent performance for stainless steel at low cutting speed and interrupted turning
			S30-S50				Excellent performance for heat resistant alloys at low cutting speed and interrupted turning

	Grade	Color	ISO range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
PVD coated	TT9020	Gray	P20-P40	•			For small parts turning on steel
			M20-M40				General machining of stainless steel
	TT9030	Gray	P20-P40	•	•		General machining of steel
			M20-M40				General machining of stainless steel
			S20-S40				General machining of heat-resistant alloy
	TT9080	Gold	P20-P40	•			General machining of steel
			M20-M40				• General machining of stainless steel
			S20-S40				General machining of heat-resistant alloy
Carbide	K10	Metal	K05-K15	•			General machining of cast iron
			N05-N15				• General machining of aluminum alloys and non-ferrous materials
			S05-S15				General machining of heat-resistant alloy
Cermet	PV3010	Gold	P05-P20	•			High speed finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel, mold steel and free cutting steel
			M05-M20				• High speed finishing of stainless steel
			K05-K20				High speed finishing of cast iron
	CT3000	Metal	P10-P20	•			Finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel and mold steel. Good surface roughness
			M10-M20				• Finish machining of stainless steel. Good surface roughness
			K10-K20				Finish machining of cast iron
Coated ceramic	AB2010	Gold	H01-H10	•			High speed turning of hardened steel. Shiny yellow color
	SC10	Gold	K20-K30	•			Roughing of cast iron with and without coolant
Ceramic	AB20	Black	H01-H10	•			Turning of high hardness steel and cast iron (HRC 50-65)
	AB30	Black	K05-K15	•			Continuous to light interrupted turning of cast iron without coolant
			H05-H15				High speed turning of hardened steel (HRC 40-50)
	AS500	Gray	K10-K20	•			• Roughing of cast iron with and without coolant
	AS10	Gray	K20-K30	•			• Turning of cast iron
	AS20	Brown	S20-S30	•			High speed turning of superalloy
	TC430	Green	S01-S15	•			• High speed turning of superalloy. Whisker ceramics
CBN	TB610	Dark grey	H01-H10	•			• Continuous turning of case hardened steel
	TB650	Dark grey	H10-H20	•			• General turning of case hardened steel
	TB670	Dark grey	H15-H25	•			• General turning of hardened steel
	TB730	Dark grey	K10-K25	•			• High speed precision turning of cast iron in continuous cut and interrupted cut
			S05-S20				• Severe interrupted turning of heat-resistant alloy
	TB2015	Dark grey	H10-H20	•			Light interrupted turning of hardened steel
	KB90A	Dark grey	K10-K25	•			High speed precision turning of cast iron
PCD	KP300	Black	N10 - N20	•			• General turning of non-ferrous materials
	TD810	Black	N05 - N15	•			Bi-modal composition for high speed turning of non-ferrous materials, high Si aluminum alloy, ceramic and sintered tungsten carbide

	Nuance	Couleur	ISO Plage	Tournage	Filetage	Gorges	Applications et matières usinées
Revêtement CVD	TT3005	Cuivre	S01-S15	•			Pour la finition à grande vitesse de superalliages hautement résistants
	TT5100	Or	P20-P35	•		•	Tournage des aciers au carbone et aciers alliés à des vitesses de coupe moyennes
			M20-M35				Usinage des inox à de basses et moyennes vitesses
	TT7005	Noir	K01-K15	•			Tournage haute vitesse des fontes ductiles et fontes grises
	TT7015	Noir	K10-K25	•			Général, coupe continue et interrompue des fontes grises et ductiles
	TT7025	Noir	K20-K35	•			Pour des vitesses de coupe faibles et une rotation interrompue dans la fonte
	TT7100	Or	P30-P45	•			Tournage ébauche et en coupe interrompue des aciers
	TT8105B	Or	P01-P15	•			Tournage très haute vitesse des aciers
	TT8115B	Or	P05-P20	•			Tournage haute vitesse des aciers
	TT8125B	Or	P15-P30	•			Usinage général des aciers
	TT8135B	Or	P25-P40	•			Usinage des aciers au choc. Nuance très tenace avec une très forte résistance à la casse
	TT9215	Cuivre	M05-M20	•			Tournage haute vitesse des Inox
	TT9225	Cuivre	S05-S20				Usinage des alliages exotiques à des vitesses de coupe moyennes
			M15-M30	•			Tournage général des Inox
Revêtement PVD	TT9235	Cuivre	S15-S30				Usinage sous des vitesses moyennes des alliages exotiques
			M25-M40	•			Usinage en coupe interrompue et à basse vitesse des inox
			S25-S40				Usinage à basse vitesse des alliages exotiques
	TT3010	Or	S05-S25	•			Tournage général à faible profondeur de coupe des alliages réfractaires
	TT3020	Or	S10-S30	•			Tournage général à des vitesses de coupe faibles à moyennes des alliages réfractaires
	TT4410	Cuivre	P05 - P25				Tournage coupe continue à grande vitesse de petites pièces en acier
			M05 - M25	•			Tournage coupe continue à grande vitesse de petites pièces en acier inoxydable
			S05 - S25				Tournage en coupe continue à grande vitesse de petites pièces en alliages de titane
	TT4430	Cuivre	P20 - P40				Tournage général de petites pièces en acier
			M20 - M40	•			Tournage général de petites pièces en Inox
			S20 - S40				Tournage général de petites pièces en alliage Titane
	TT5080	Or	M05-M25	•			Finition de l'acier et de l'acier inoxydable à une vitesse de coupe élevée
			S05-S25				Finition d'alliages exotiques à une vitesse de coupe élevée
	TT6080	Or	K05-K25			•	Tronçonnage de la fonte grise et de la fonte nodulaire
	TT7010	Or	P05-P25			•	Filetage des aciers
			K05-K25				Filetage de la fonte
	TT7220	Gris	P20-P45			•	Tronçonnage de l'acier, aussi en coupe légèrement interrompue
			M25-M45				Tronçonnage des aciers inoxydables
	TT8010	Or	P30-P50			•	Filetage des aciers à faible teneur en carbone et des aciers doux
			M30-M50				Filetage des aciers inoxydables et des matériaux exotiques
			S30-S50				Nuance de coupe la plus tenace dans la ligne de produits pour le filetage
	TT8020	Gris	P30-P50				Ébauche d'aciers en coupe interrompue
			M30-M50	•		•	Ébauche d'aciers inoxydables en coupe interrompue
	TT8080	Or	S30-S50				Ébauche en coupe interrompue d'alliages exotiques à basse vitesse de coupe
			P30-P50				Qualité de revêtement PVD à haute ténacité pour l'usinage grossier des aciers
			M30-M50	•			Pour l'acier inoxydable à faible vitesse de coupe et coupe interrompue
			S30-S50				Pour les alliages exotiques à basse vitesse de coupe et en coupe interrompue

		Nuance	Couleur	ISO Plage	Tournage	Filetage	Gorges	Applications et matières usinées
Revêtement PVD	TT9020	Gris	P20-P40	•				Opérations générales de tournage des aciers
			M20-M40					Opérations générales de tournage d'aciers inoxydables
	TT9030	Gris	P20-P40	•	•		Opérations générales de tournage des aciers	
			M20-M40				Opérations générales de tournage d'aciers inoxydables	
			S20-S40				Opérations générales de tournage d'alliages exotiques	
	TT9080	Or	P20-P40	•		•	Opérations générales de tournage des aciers	
			M20-M40				Opérations générales de tournage d'aciers inoxydables	
			S20-S40				Opérations générales de tournage d'alliages exotiques	
	Carbure	K10	Métal	K05-K15	•			Opérations générales d'usinage de la fonte
N05-N15				Opérations générales d'usinage des alliages d'aluminium et des matériaux non ferreux				
S05-S15				Opérations générales d'usinage d'alliages exotiques				
Cermet	PV3010	Or	P05-P20	•			Finition de l'acier au carbone, de l'acier allié et de l'acier de décolletage à des vitesses de coupe élevées	
			M05-M20				Finition des aciers inoxydables aux vitesses de coupe élevées	
			K05-K20				Finition des fontes grises aux vitesses de coupe élevées	
	CT3000	Métal	P10-P20	•		•	Finition de l'acier au carbone, de l'acier allié et de l'acier de décolletage	
			M10-M20				Finition des aciers inoxydables	
			K10-K20				Finition de la fonte grise avec des exigences élevées de qualité de surface	
Céramique revêtue	AB2010	Or	H01-H10	•				Tournage de l'acier trempé à une vitesse de coupe élevée
	SC10	Or	K20-K30	•				Ébauche de la fonte grise à des vitesses de coupe élevées Usinage sous arrosage et usinage à sec
Céramique	AB20	Noir	H01-H10	•				Tournage de précision de l'acier trempé
	AB30	Noir	K05-K15	•			•	Tournage des fontes en Coupe continue ou légèrement interrompue, usinage à sec à une vitesse de coupe élevée
			H05-H15					Finition de l'acier au carbone trempé et de l'acier faiblement allié 40-55 HRC à une vitesse de coupe élevée
	AS500	Gris	K10-K20	•			•	Ébauche à des vitesses de coupe élevées, usinage à sec
	AS10	Gris	K20-K30	•			•	Ébauche à des vitesses de coupe élevées, usinage sous arrosage
	AS20	Brun	S20-S30	•				Tournage d'alliages à base de nickel à des vitesses de coupe élevées, grande résistance à l'usure
	TC430	Vert	S01-S15	•			•	Opérations générales d'usinage des superalliages
CBN	TB610	Gris foncé	H01-H10	•			•	Opérations générales d'usinage de l'acier cémenté en Coupe continue
	TB650	Gris foncé	H10-H20	•			•	Opérations générales d'usinage de l'acier cémenté
	TB670	Gris foncé	H15-H25	•			•	Opérations générales d'usinage de l'acier trempé
	TB730	Gris foncé	K10-K25	•			•	Opérations générales d'usinage des fontes en Coupe continue et interrompue à une vitesse de coupe élevée
			S05-S20					Opérations générales d'usinage en coupe interrompue des alliages résistants à la chaleur
	TB2015	Gris foncé	H10-H20	•				Tournage faiblement interrompu de l'acier trempé
	KB90A	Gris foncé	K10-K25	•				Tournage de précision d'alliages très résistants à des vitesses de coupe élevées
PCD	KP300	Noir	N10-N20	•			•	Opérations générales d'usinage des matériaux non ferreux
	TD810	Noir	N05 - N15	•				Opérations générales d'usinage de l'aluminium et des matériaux non ferreux





TURNING INSERTS
PLAQUETTES DE TOURNAGE

Page 36 - 203



TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS

Page 204 - 363



GROOVING INSERTS
PLAQUETTES À GORGES

Page 364 - 403



GROOVING HOLDERS
PORTE-OUTILS À GORGES

Page 404 - 489



T-MICRO

Page 490 - 499



THREADING INSERTS
PLAQUETTES DE FILETAGE

Page 500 - 515



THREADING TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS DE FILETAGE

Page 516 - 523



T-CAP & BORING TOOLS
T-CAP & OUTILS DE PERÇAGE

Page 524 - 637



TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINO TURN CNGG 0904_ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition et semi-finition, coupe affûtée et très positive	56
	RHINO TURN CNMG 0904_	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	56
	RHINO TURN CNMG 0904_EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing; stainless steel & exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition; aciers inoxydables & matériaux exotiques	57
	RHINO TURN CNMG 0904_EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	57
	RHINO TURN CNMG 0904_FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	58
	RHINO TURN CNMG 0904_FM	Negative 80° rhombic insert, for finishing; for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition; moyenne ébauche	58
	RHINO TURN CNMG 0904_MK	Negative 80° rhombic insert, for stainless steel and heat resistant material / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	59
	RHINO TURN CNMG 0904_MM	Negative 80° rhombic insert, for large operating range / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour une large plage d'applications	59
	RHINO TURN CNMG 0904_MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-finition; arête renforcée	60
	RHINO TURN CNMG 0904_PC	Negative 80° rhombic insert, allround chip-breaker for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	60
	RHINO TURN DNGG 1305_FU-F	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	61
	RHINO TURN DNGG 1305_ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition et semi-finition, coupe affûtée et très positive	61
	RHINO TURN DNMG 1305_	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	62
	RHINO TURN DNMG 1305_EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing; stainless steel & exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition; aciers inoxydables & matériaux exotiques	62

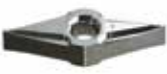
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINO TURN DNMG 1305_EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	63
	RHINO TURN DNMG 1305_FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	63
	RHINO TURN DNMG 1305_FS	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition	64
	RHINO TURN DNMG 1305_FT	Negative 55° rhombic inserts, for contour & copy turning / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour copiage	64
	RHINO TURN DNMG 1305_MK	Negative 55° rhombic inserts, for stainless steel and heat resistant material / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	65
	RHINO TURN DNMG 1305_MM	Negative 55° rhombic inserts, for large operating rang / Plaquettes négatives rhombiques 55°, large plage d'applications	65
	RHINO TURN DNMG 1305_MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ssemi-finition; arête renforcée	66
	RHINO TURN DNMG 1305_PC	Negative 55° rhombic insert, allround chip-breaker for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	66
	RHINO TURN DNMG 1305_WA	Negative 55° rhombic inserts, finishing to medium application with wiper geometrie / Plaquettes négatives rhombiques 55°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition	67
	RHINO TURN DNUX 1305_R/L11	Negative 55° rhombic inserts, for low cutting force / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour de faibles efforts de coupe	67
	RHINO TURN SNMG 0904_MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition; arête renforcée	68
	RHINO TURN SNMG 0904_PC	Negative 90° square inserts, allround chipbreaker for medium roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche	68
	RHINO TURN TNMG 1304_FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	69
	RHINO TURN TNMG 1304_FM	Negative 60° triangular inserts, for finishing; for medium roughing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition / moyenne-ébauche	69

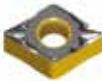
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINO TURN TNMG 1304_ FS	Negative 60° triangular inserts, for super finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour super-finition	70
	RHINO TURN TNMG 1304_ FT	Negative 60° triangular inserts, for contour & copy turning / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour copiage	70
	RHINO TURN TNMG 1304_ MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing; / tough rake angle / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition; arête renforcée	71
	RHINO TURN TNMG 1304_ PC	Negative 60° triangular inserts, allround chip-breaker for medium roughing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche	71
	RHINO TURN VNGX 1304_ FS-F	Negative 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	72
	RHINO TURN VNGX 1304_ ML	Negative 35° rhombic inserts, with low cutting force in Aluminium and high temperature alloy machining / Plaquettes négatives rhombiques 35°, faible effort de coupe dans l'usinage de l'aluminium et des alliages réfractaires	72
	RHINO TURN VNMX 1304_ FG	Negative 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	73
	RHINO TURN VNMX 1304_ FM	Negative 35° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour les moyennes ébauches et semi-finition	73
	RHINO TURN VNMX 1304_ FS	Negative 35° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition	74
	RHINO TURN VNMX 1304_ MK	Negative 35° rhombic inserts, for stainless steel and heat resistant material / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	74
	RHINO TURN VNMX 1304_ MT	Negative 35° rhombic inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-finition; arête renforcée	75
	RHINO TURN VNMX 1304_ PC	Negative 35° rhombic inserts, allround chip-breaker for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	75
	RHINO TURN WNMX 0604_ EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	76
	RHINO TURN WNMX 0604_ FM	Negative 80° Trigon inserts, for finishing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	76

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINO TURN WNMX 0604_MK	Negative 80° Trigon inserts, for stainless steel and heat resistant material / Plaquettes négatives trigones 80°, pour aciers inoxydables et matériaux réfractaires	77
	RHINO TURN WNMX 0604_MM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	77
	RHINO TURN WNMX 0604_MT	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-finition / arête renforcée	78
	RHINO TURN WNMX 0604_PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	78
	RHINO TURN YNMG 1304_FS	Negative 25° rhombic ground inserts, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 25°, pour super-finition	79
	RHINO TURN CNMX 0703_FGP	Negative 80° rhombic insert, for finishing and medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / moyenne-ébauche	79
	RHINO TURN DNGX 0803_SM-F	Negativ 55° Insert, for finish machining / Plaquettes négatives 55°, pour finition	80
	RHINO TURN DNMX 0803_FGP	Negativ 55° Insert, for finishing and medium machining / Plaquettes négatives 55°, pour finition / moyenne-ébauche	80
	RHINO TURN WNMX 0403_FGP	Negativ 80° Insert, for finishing and medium machining / Plaquettes négatives 80°, pour finition; moyenne-ébauche	81
	RHINO TURN XNMG 0904_FLP	Negativ 70° Insert, for finishing / Plaquettes négatives 70°, pour finition	81
	RHINO TURN XNMG 1105_FGP	Negativ 70° Insert, for finishing and medium machining / Plaquettes négatives 70°, pour finition; moyenne-ébauche	82
	RHINO TURN XNMG 1105_MLP	Negativ 70° Insert, for medium machining / Plaquettes négatives 70°, pour moyenne-ébauche	82
	RHINO TURN XNMV 1105_BM	Negativ 70° Insert / Plaquettes négatives 70°	83
	TURN SPEED FCMX HFG	Positive 90° Trigon high feed inserts / Plaquelette trigon positive 90° géométrie grande avance	83

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN[®] SPEED[®] FCMX HFP	Positive 90° Trigon high feed inserts / Plaquettes positives trigones 90° géométrie grande avance	84
	WIN[®] TURN[®] TNMV BM	Negative triangular inserts with 80° corner angle / Plaquettes triangulaires négatives avec un angle d'attaque à 80°	84
	WIN[®] TURN[®] TNMV BS	Negative triangular inserts with 80° corner angle / Plaquettes triangulaires négatives avec un angle d'attaque à 80°	85
	MULTI[®] TURN[®] VBMX FG	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts / Plaquettes positives rhombiques 35°, dépouille 5°	85
	SUPER[®] TURN[®] ZNMV BM	Negative rhombic inserts with 80° corner angle / Plaquettes négatives rhombiques avec un angle de 80°	86
	SUPER[®] TURN[®] ZNMV BS	Negative rhombic inserts with 80° corner angle / Plaquettes négatives rhombiques avec un angle de 80°	86
	SUPER[®] TURN[®] ZNMV Y-BF	Negative rhombic inserts with 35° corner angle / Plaquettes négatives rhombiques avec un angle de 35°	87
	T[®] FEED[®] BNMV HF	Negative polygon Insert, for high feed roughing; steel / Plaquettes négatives, Pour ébauche grande avance; acier	87
	T[®] TURN[®] CNGG ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition et semi-finition, coupe affûtée et très positive	88
	T[®] TURN[®] CNMA	Negative 80° rhombic insert, for roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	88
	T[®] TURN[®] CNMG	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	89
	T[®] TURN[®] CNMG EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing; exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / matériaux exotiques	89
	T[®] TURN[®] CNMG EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	90
	T[®] TURN[®] CNMG ET	Negative 80° rhombic insert, for roughing; exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche; matériaux exotiques	90

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN CNMG FC	Negative 80° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	91
	TURN CNMG FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	91
	TURN CNMG FLP	Negative 80° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	92
	TURN CNMG KT	Negative 80° rhombic insert, for roughing of cast iron / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche des fontes	92
	TURN CNMG MC	Negative 80° rhombic insert, for medium machining / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	93
	TURN CNMG MGP	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	93
	TURN CNMG MGS	Negative 80° rhombic insert, for light and medium machining / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-finition des matériaux exotiques	94
	TURN CNMG ML	Negative 80° rhombic insert, for medium light machining; very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère; arête vive	94
	TURN CNMG MLP	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	95
	TURN CNMG MP	Negative 80° rhombic insert, for medium machi- ning; positive rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche; arête positive	95
	TURN CNMG MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négati- ves rhombiques 80°, pour semi-finition; arête renforcée	96
	TURN CNMG PC	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	97
	TURN CNMG RGP	Negative 80° rhombic insert, for roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	97
	TURN CNMG RT	Negative 80° rhombic insert, for roughing; wide tough rake angle / Plaquettes négatives rhombi- ques 80°, pour ébauche; arête renforcée	98

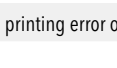
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN CNMG WT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche	99
	TURN CNMG WS	Negative 80° rhombic insert, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour super-finition	99
	TURN CNMM RH	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances	100
	TURN CNMM RH(N)	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing / Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances	100
	TURN CNMM RX	Negative 80° rhombic insert, for roughing; steel, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche; aciers	101
	TURN DNMG ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining; very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition et semi-finition, coupe affûtée et très positive	101
	TURN DNMA	Negative 55° rhombic inserts, for roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche	102
	TURN DNMG	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne ébauche	102
	TURN DNMG EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing; exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / matériaux exotiques	103
	TURN DNMG EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	103
	TURN DNMG ET	Negative 55° rhombic inserts, for roughing; exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche; matériaux exotiques	104
	TURN DNMG FA	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition	104
	TURN DNMG FC	Negative 55° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	105
	TURN DNMG FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	105

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN DNMG FLP	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	106
	TURN DNMG KT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing of cast iron / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche des fontes	106
	TURN DNMG MC	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	107
	TURN DNMG MGP	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	107
	TURN DNMG MGS	Negative 55° rhombic inserts, for light and medi- um machining / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition des matériaux exotiques	108
	TURN DNMG ML	Negative 55° rhombic inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère; arête vive	108
	TURN DNMG MLP	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	109
	TURN DNMG MP	Negative 55° rhombic inserts, for medium machi- ning; positive rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche; arête positive	109
	TURN DNMG MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négati- ves rhombiques 55°, pour semi-finition; arête renforcée	110
	TURN DNMG PC	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	111
	TURN DNMG RT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing; wide, tough rake angle / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche; arête renforcée	111
	TURN DNMG R/L-VF	Negative 55° rhombic inserts, for low; medium cutting force / Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts	112
	TURN DNMG WT	Negative 55° rhombic wiper inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 55° -Wiper, pour moyenne-ébauche	112
	HEXTURN HNMG GU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives hexagonales 120°, faible; moyen effort de coupe	113

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	HEXTURN HNMG SU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives hexagonales 120°, pour moyenne-ébauche	113
	TURN KNUX R/L 11	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling / Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage	114
	TURN KNUX R/L 12	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling / Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage	114
	TURN SNMA	Negative 90° square insert, for roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche	115
	TURN SNMG	Negative 90° square inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne ébauche	115
	TURN SNMG EM	Negative 90° square inserts, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	116
	TURN SNMG ET	Negative 90° square inserts, for roughing; exotic material / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / matériaux exotiques	116
	TURN SNMG KT	Negative 90° square inserts, for roughing of cast iron / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche des fontes	117
	TURN SNMG MGP	Negative 90° square inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne ébauche	117
	TURN SNMG MGS	Negative 90° square inserts, for light and medium machining / Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition des matériaux exotiques	118
	TURN SNMG ML	Negative 90° square inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition légère; arête vive	118
	TURN SNMG MP	Negative 90° square inserts, for medium machining; positive rake angle / Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche; arête de coupe positive	119
	TURN SNMG MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition; arête renforcée	119
	TURN SNMG PC	Negative 90° square inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche	120

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN SNMG RT	Negative 90° square inserts, for roughing; wide, tough rake angle / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche; arête renforcée	121
	TURN SNMM HT	Negative 90° square inserts, for heavy roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche lourde	122
	TURN SNMM HY	Negative 90° square inserts, for special heavy roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche	122
	TURN SNMM RH	Negative 90° square inserts, for high feed roughing / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche en grande avance	123
	TURN SNMM RX	Negative 90° square inserts, for roughing; steel / Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche; aciers	123
	TURN TNMG R/L	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère; arête vive	124
	TURN TNMG EA	Negative 60° triangular inserts, for finishing; exotic material / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition; matériaux exotiques	124
	TURN TNMG EM	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	125
	TURN TNMG ET	Negative 60° triangular inserts, for roughing; exotic material / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche; matériaux exotiques	125
	TURN TNMG FC	Negative 60° triangular inserts, for finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	126
	TURN TNMG FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	126
	TURN TNMG FLP	Negative 60° triangular inserts, for finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	127
	TURN TNMG KT	Negative 60° triangular inserts, for roughing of cast iron / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche des fontes	127
	TURN TNMG MGP	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne ébauche	128

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN TNMG MLP	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne ébauche	128
	TURN TNMG ML	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère; arête vive	129
	TURN TNMG MP	Negative 60° triangular inserts, for medium machining; positive rake angle / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche; arête positive	129
	TURN TNMG MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition; arête renforcée	130
	TURN TNMG PC	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche	130
	TURN TNMG RT	Negative 60° triangular inserts, for roughing; wide, tough rake angle / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche; arête renforcée	131
	TURN TNMG R/L-FS	Negative 60° triangular inserts, for semi finishing / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition	131
	TURN TNMG R/L-VF	Negative 60° triangular inserts, for medium; low cutting force / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts	132
	TURN TNMM RX	Negative 60° triangular inserts, for roughing; steel / Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / aciers	132
	TURN VNGG ML	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition et semi-finition, coupe affûtée et très positive	133
	TURN VNMG	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	133
	TURN VNMG EA	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing; exotic material / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition; matériaux exotiques	134
	TURN VNMG EM	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	134
	TURN VNMG FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition	135

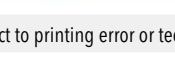
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN VNMG FC	Negative 35° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	135
	TURN VNMG FG	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	136
	TURN VNMG FLP	Negative 35° rhombic insert, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	136
	TURN VNMG FX	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	137
	TURN VNMG MGP	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne ébauche	137
	TURN VNMG MT	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for roughing; tough rake angle / Plaquettes négati- ves rhombiques 35°, pour semi-finition; arête renforcée	138
	TURN VNMG PC	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	138
	TURN VNMM ML	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-finition légère / arête vive	139
	TURN WNMA	Negative 80° Trigon inserts, for roughing / Plaquettes négatives trigones 80° sans Brise Copeaux, pour ébauche	139
	TURN WNMG EA	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing; exotic material / Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition; matériaux exotiques	140
	TURN WNMG EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing; stainless steel / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche; aciers inoxydables	140
	TURN WNMG ET	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing; exotic material / Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche; matériaux exotiques	141
	TURN WNMG FC	Negative 80° Trigon inserts, for finishing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	141
	TURN WNMG FG	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	142

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN WNNMG FLP	Negative 80° trigon inserts, for finishing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	142
	TURN WNNMG KT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing of cast iron / Plaquettes négatives trigo- nes 80°, pour ébauche des fontes	143
	TURN WNNMG MC	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining / Plaquettes négatives trigo- nes 80°, pour moyenne-ébauche	143
	TURN WNNMG MGP	Negative 80° trigon inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne ébauche	144
	TURN WNNMG MGS	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for light and medium machining / Plaquettes négatives trigones 80°, pour la semi-finition de matériaux exotiques	144
	TURN WNNMG ML	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium light machining; very sharp / Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-finition légère; arête vive	145
	TURN WNNMG MLP	Negative 80° trigon inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne ébauche	145
	TURN WNNMG MP	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining; positive rake angle / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moy- enne-ébauche; arête positive	146
	TURN WNNMG MT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium roughing; tough rake angle / Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-finition; arête renforcée	147
	TURN WNNMG PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	148
	TURN WNNMG RGP	Negative 80° trigon, for roughing / Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche	148
	TURN WNNMG RT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing; wide, tough rake angle / Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche; arête renforcée	149
	TURN WNNMG WT	Chipbreaker, negative 80° trigon wiper inserts, for medium roughing / Plaquettes négatives trigones 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche	149
	TURN BTVC	Positive 35° Insert with 7° clearance, for back turning / Plaquettes positives à 35° avec une dépouille de 7°, pour le tournage en tirant	150

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN CCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour finition	150
	TURN CCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7° - Wiper, pour finition	151
	TURN CCGT FL	Chipbreaker, Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour usinage aluminium	151
	TURN CCGT R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives rhombique 80° - dépouille 7°-affûtée, pour finition	152
	TURN CCGT SA	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives rhombique 80° - dépouille 7°-affûtée, pour finition	153
	TURN CCGT SL-F	Positive 80° Insert with 7° clearance, for finishing / Plaquettes positives à 80° avec une dépouille de 7°, pour la finition	153
	TURN CCGT SM-F	Positive 80° Insert with 7° clearance, for general machining, Plaquettes positives à 80° avec une dépouille de 7°, pour le tournage universel	154
	TURN CCGT SH-F	Positive 80° Insert with 7° clearance, for general machining and roughing / Plaquettes positives à 80° avec une dépouille de 7°, pour le tournage général et l'ébauche	154
	TURN CCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour super-finition	155
	TURN CCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour finition	156
	TURN CCMT FM	Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition.	157
	TURN CCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for medium machining / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour moyenne-ébauche	158
	TURN CCMT PC	Positive 80° Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7°, pour semi-finition; aciers	159
	TURN CCMT WT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic wiper insert, for medium machining, / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 7° - Wiper, pour semi-finition	159

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN CPMT FM	Positive 11° clearance 80° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 11°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	160
	TURN CPMT PC	Positive 80° Insert - 11° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rhombiques 80° - dépouille 11°, pour semi-finition; aciers	160
	TURN DCET R/L-GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour les petites pièces	161
	TURN DCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic insert with wiper geometry, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7° - Wiper, pour les petites pièces	161
	TURN DCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour usinage aluminium	162
	TURN DCGT SA	Positive 55° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°-affûtée, pour finition	162
	TURN DCGT SL-F	Positive 55° Insert with 7° clearance, for finishing; Plaquettes positives à 55° avec une dépouille de 7°, pour la finition	163
	TURN DCGT SM-F	Positive 55° Insert with 7° clearance, for general machining; Plaquettes positives à 55° avec une dépouille de 7°, pour le tournage général	163
	TURN DCGT SH-E/F	Positive 55° Insert with 7° clearance, for general machining and roughing; Plaquettes positives à 55° avec une dépouille de 7°, pour le tournage général et l'ébauche	164
	TURN DCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for super finishing; Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour super-finition	164
	TURN DCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour finition	165
	TURN DCMT FM	Positive 7° clearance 55° rhombic Insert, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	166
	TURN DCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for medium machining / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour moyenne-ébauche	166
	TURN DCMT PC	Positive 55° Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rhombiques 55° - dépouille 7°, pour semi-finition; aciers	167

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN RCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour usinage aluminium	167
	TURN RCMT MGS	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for light and medium machining / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour semi-finition des matériaux exotiques	168
	TURN RCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for medium machining / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour moyenne-ébauche	168
	TURN RCMT PC	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour semi-finition / aciers	169
	TURN RCMX	Positive 7° clearance round inserts, for roughing / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour ébauche	169
	TURN RCMX RA	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rondes - dévillage 7°, pour moyenne ébauche / aciers	170
	TURN SCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives carrées - dévillage 7°, pour usinage aluminium	170
	TURN SCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for finishing / Plaquettes positives carrées - dévillage 7°, pour finition	171
	TURN SCMT FM	Positive 7° clearance square inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives carrées - dévillage 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	171
	TURN SCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for medium machining / Plaquettes positives carrées - dévillage 7°, pour moyenne-ébauche	172
	TURN SCMT PC	Positive 90° Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives carrées 90° - dévillage 7°, pour semi-finition / aciers	173
	TURN TBGT R-FF/L-FF	Positive 60° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives triangulaires 60° - dévillage 5°-affûtée, pour finition	173
	TURN TCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for small parts / Plaquettes positives triangulaires - dévillage 7°, pour les petites pièces	174
	TURN TCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives triangulaires - dévillage 7°, pour usinage aluminium	174

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN TCGT SA	Positive 60° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives triangulaires 60° - dépouille 7°-affûtée, pour finition	175
	TURN TCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for super finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 7°, pour super-finition	175
	TURN TCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 7°, pour finition	176
	TURN TCMT FM	Positive 7° clearance triangular inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	176
	TURN TCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for medium machining / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 7°, pour moyenne-ébauche	177
	TURN TCMT PC	Positive 60° Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives triangulaires 60° - dépouille 7°, pour semi-finition; aciers	177
	TURN TPGT R/L-C	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 11° - Affûtée, pour finition	178
	TURN TPGX R/L	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 11° - Affûtée, pour finition	178
	TURN TPMT FA	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for super finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 11°, pour super-finition	179
	TURN TPMT FG	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for finishing / Plaquettes positives triangulaires - dépouille 11°, pour finition	179
	TURN TPMT PC	Positive 60° Insert - 11° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives triangulaires 60° - dépouille 11°, pour semi-finition; aciers	180
	TURN VBET GF	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour les petites pièces	180
	TURN VBET R/L-GW	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5° - Wiper, pour les petites pièces	181
	TURN VBGT FGS	Positive 35° Insert - 5° clearance, for light and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour semi-finition des alliages exotiques	181

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN VBGT SA	Positive 35° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°-affûtée, pour finition	182
	TURN VBGT SL-F	Positive 35° Insert with 5° clearance, for finishing / Plaquettes positives à 35° avec une dépouille de 5°, pour la finition	182
	TURN VBGT SM-F	Positive 35° Insert with 5° clearance, for general machining / Plaquettes positives à 35° avec une dépouille de 5°, pour le tournage général	183
	TURN VBMT FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing / Plaquettes positives rhombiques 35°, dépouille 5°, pour super-finition	183
	TURN VBMT FG	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour finition	184
	TURN VBMT FM	Positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 35°, dépouille 5°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	184
	TURN VBMT FX	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour finition	185
	TURN VBMT MT	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for medium machining / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour semi-finition	185
	TURN VBMT PC	Positive 35° Insert - 5° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 5°, pour semi-finition; aciers	186
	TURN VCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 35° rhombic inserts, for aluminum machining / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 7°, pour usinage aluminium	186
	TURN VCGT SA	Positive 35° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 7°-affûtée, pour finition	187
	TURN VCGT SL-F	Positive 35° Insert with 7° clearance, for finishing / Plaquettes positives à 35° avec une dépouille de 7°, pour la finition	187
	TURN VCGT SM-F	Positive 35° Insert with 7° clearance, for general machining / Plaquettes positives à 35° avec une dépouille de 7°, pour le tournage général	188
	TURN VCMT FM	Positive 35° Insert - 7° clearance, for semi finishing and medium machining / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	188

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN VCMT PC	Positive 35° Insert - 7° clearance, for medium roughing; steel / Plaquettes positives rhombiques 35° - dépouille 7°, pour semi-finition; aciers	189
	TURN WBG T R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing / Plaquettes positives trigone 80° - dépouille 5°-affûtée, pour finition	189
	TURN CNGA	Negative 80° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 80°	190
	TURN CNMG CE	Negative 80° Ceramic Insert, with chip breaker / Plaquettes céramique 80°, avec brise-copeaux	190
	TURN DNGA	Negative 55° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 55°	191
	TURN DNMG CE	Negative 55° Ceramic Insert, with chip breaker / Plaquettes céramique 55°, avec brise-copeaux	191
	TURN RCGX	Positive Ceramic Round Insert 120° Style - 7° clearance / Plaquettes rondes céramique positives - Assise 120° - 7°	192
	TURN RNGN	Negative Ceramic Round Insert / Plaquettes rondes céramique	192
	TURN SNGA	Negative 90° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 90°	193
	TURN SNGN	Negative 90° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 90°	193
	TURN SNGX	Negative 90° Ceramic Insert, with dimple / Plaquettes céramique 90°, avec empreinte	194
	TURN SNMG CE	Negative 90° Ceramic Insert, with chip breaker / Plaquettes céramique 90°, avec brise-copeaux	194
	TURN TNGA	Negative 60° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 60°	195
	TURN TNGN	Negative 60° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 60°	195

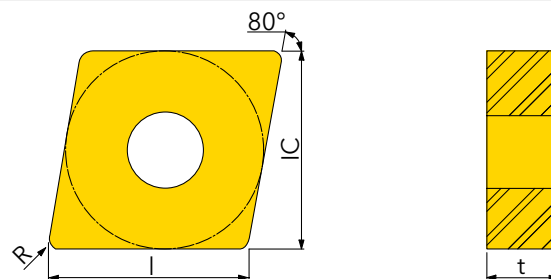
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TURN VNGA	Negative 35° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 35°	196
	TURN WNGA	Negative 80° Ceramic Insert / Plaquettes céramique 80°	196
	TURN CCGW LS	Positive 80° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining / Plaquettes CBN 80° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	197
	TURN CNGA LN/LS	Negative 80° CBN Insert, for high speed machining / Plaquettes CBN 80°, pour usinage haute vitesse	197
	TURN CNGA LN/LS	Negative 80° CBN Insert, for high speed machining / Plaquettes CBN 80°, pour usinage haute vitesse	198
	TURN DCGW LS	Positive 55° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining / Plaquettes CBN positives 55° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	198
	TURN DNGA LN/LS	Negative 55° CBN Insert, for high speed machining / Plaquettes CBN 55°, pour usinage haute vitesse	199
	TURN TCGW LS	Positive 60° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining / Plaquettes CBN positives 60° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	199
	TURN VBGW LS	Positive 35° CBN Insert - 5° clearance, for high speed machining / Plaquettes CBN positives 35° - dépouille 5°, pour usinage haute vitesse	200
	TURN VNGA LS	Negative 35° CBN Insert, for high speed machining / Plaquettes CBN 35°, pour usinage haute vitesse	200
	TURN WNGA WZ-LS3	Negative 80° CBN Insert with wiper geometry, for high speed machining / Plaquettes CBN 80° - Géométrie Wiper, usinage à grande vitesse	201
	TURN CCGW LN-7	Positive 80° PCD Insert - 7° clearance, for high speed machining for aluminum / Plaquettes avec insert PCD 7°, pour usinage haute vitesse aluminium	201
	TURN DCGW LN-7	Positive 55° PCD Insert - 7° clearance, for high speed machining for aluminum / Plaquettes avec insert PCD 7°, pour usinage haute vitesse aluminium	202

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

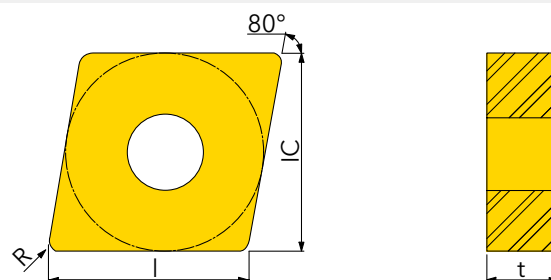
NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION ET SEMI-FINITION, COUPE AFFÛTÉE ET TRÈS POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	L	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 090402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	4	9,67	4,76	0,2	9,52			
CNGG 090404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	4	9,67	4,76	0,4	9,52			
CNGG 090408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52			
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

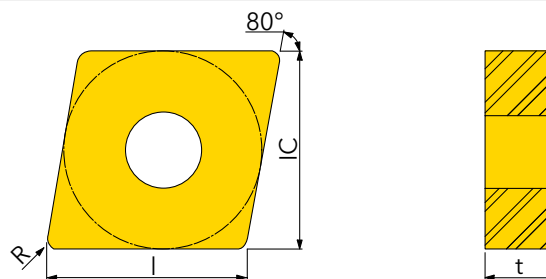
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	L	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015
CNMG 090408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52			
CNMG 090412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	1,2	9,52			
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

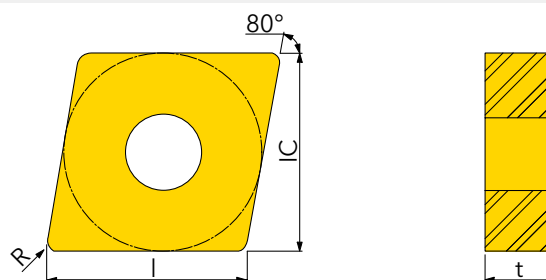
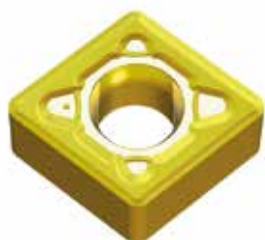
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080
CNMG 090404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	4	9,67	4,76	0,4	9,52					
CNMG 090408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	4	9,67	4,76	0,8	9,52					
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

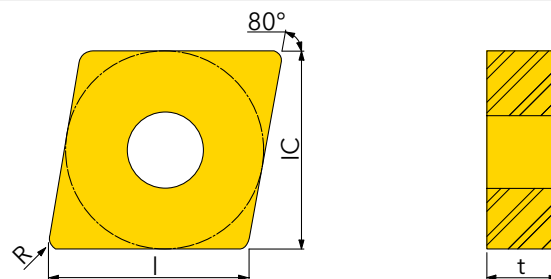
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52						
CNMG 090412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	4	9,67	4,76	1,2	9,52						
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

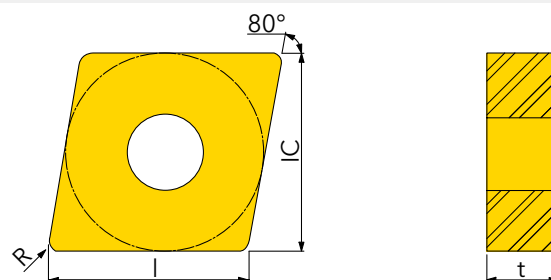
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	4	9,67	4,76	0,4	9,52		●	●	●
CNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	4	9,67	4,76	0,8	9,52		●	●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

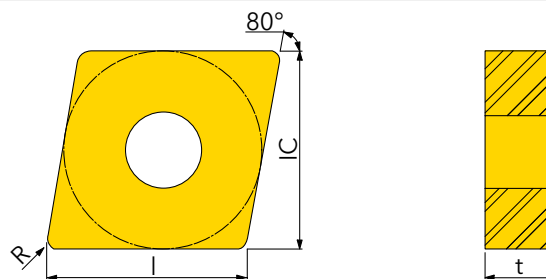
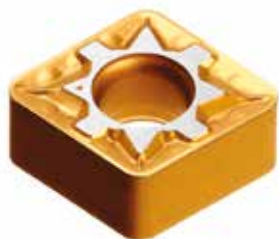
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MOYENNE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT8135B
CNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4	9,52		●		●	●
CNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	9,52			●	●	
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

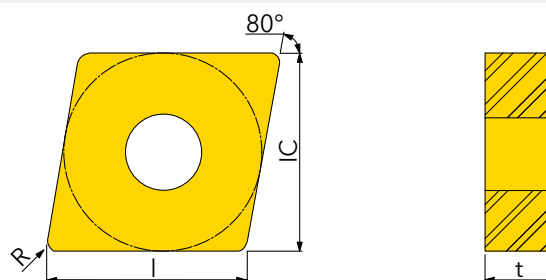
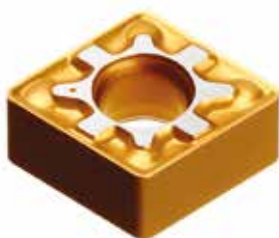
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT3010	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	9,52							
CNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	9,52							
CNMG 090412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	9,52							
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

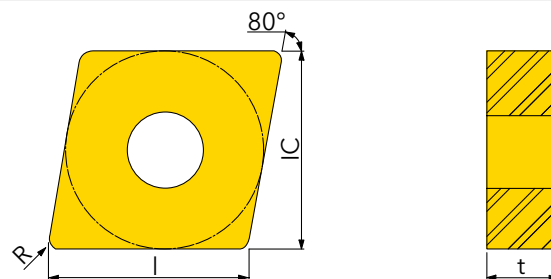
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4	9,52							
CNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	9,52							
CNMG 090412 MM	0,25 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2	9,52							
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

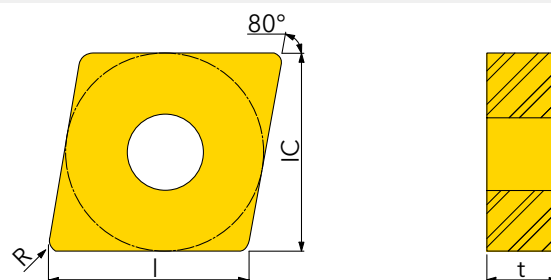
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-FINITION / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
CNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,4	9,52		●	●		●	●
CNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	9,52	4,76	0,8	9,52			●	●	●	●
CNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	9,52	4,76	1,2	9,52			●		●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												

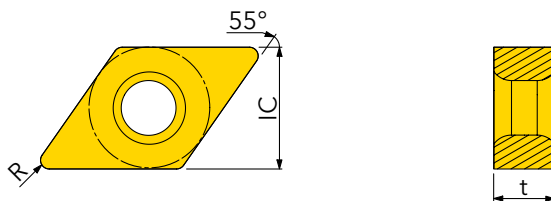
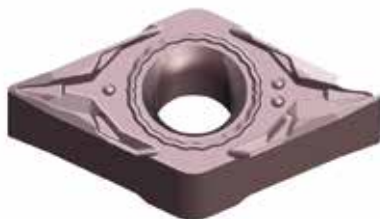
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



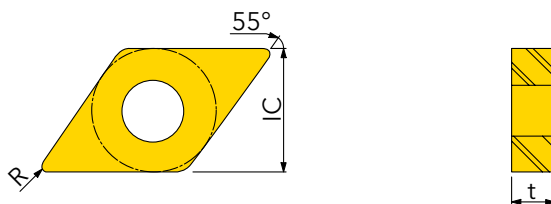
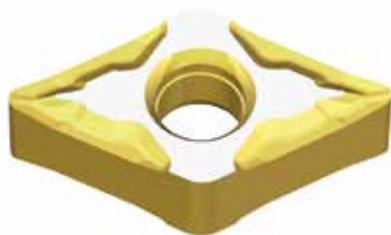
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9080
CNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4	9,52		●	●	
CNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	9,52		●	●	●
CNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	9,52	4,76	1,2	9,52		●	●	
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
DN GG 130501M FU-F	0,08 (0,03/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,1	11,11			
DN GG 130502M FU-F	0,08 (0,04/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,2	11,11			
DN GG 130504M FU-F	0,08 (0,05/0,12)	1,0 (0,4/2,5)	5,56	0,4	11,11			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

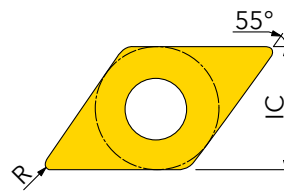
NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION ET SEMI-FINITION, COUPE AFFÛTÉE ET TRÈS POSITIVE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	K10
DN GG 130501 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	5,56	0,1	11,11			
DN GG 130502 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	5,56	0,2	11,11			
DN GG 130504 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	5,56	0,4	11,11			
DN GG 130508 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	5,56	0,8	11,11			

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

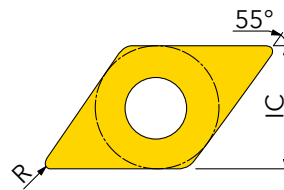
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015
DNMG 130504	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	5,56	0,4	11,11		
DNMG 130508	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11		
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305							
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305							

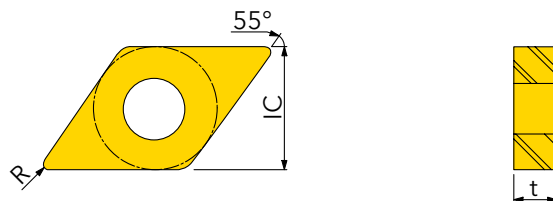
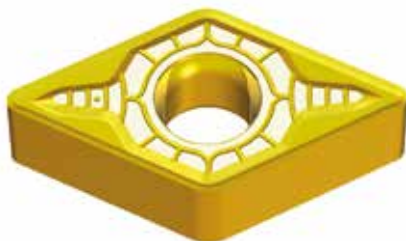
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION; ACIERS INOXYDABLES & MATERIAUX EXOTIQUES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225
DNMG 130504 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	5,56	0,4	11,11				
DNMG 130508 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	5,56	0,8	11,11				
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

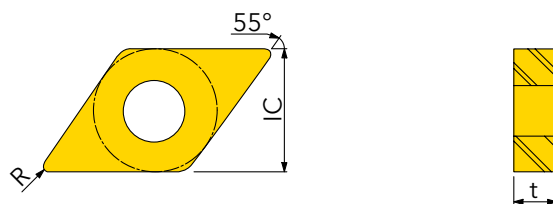
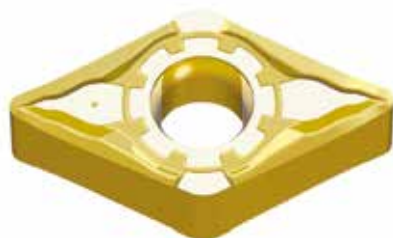
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 130508 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

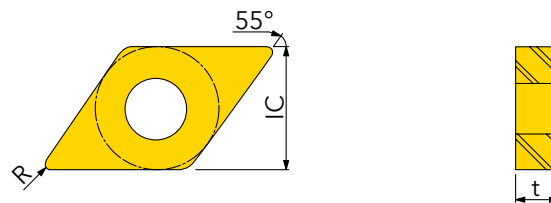
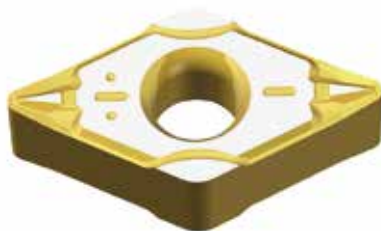
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
DNMG 130504 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	5,56	0,4	11,11		●	●
DNMG 130508 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	5,56	0,8	11,11		●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

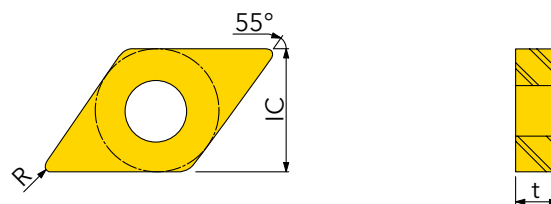
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105B
DNMG 130504 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/2,0)	5,56	0,4	11,11				
DNMG 130508 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/2,0)	5,56	0,8	11,11				
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

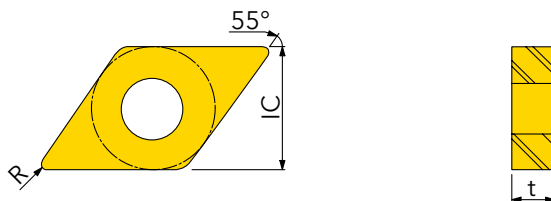
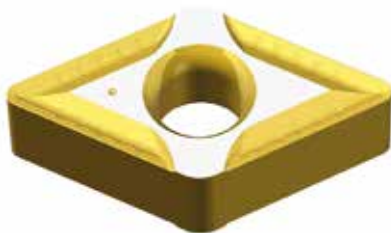
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,2/2,5)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNMG 130508 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/3,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/3,0)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_HD_NR/L 1305; A_TD_NR/L 1305 & C_HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

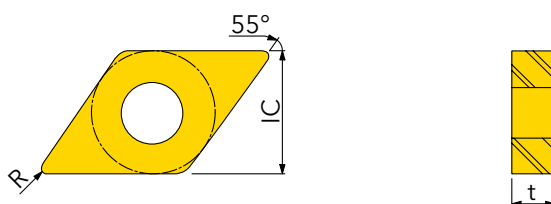
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT3010	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130504 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/4,0)	5,56	0,4	11,11							
DNMG 130508 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/4,0)	5,56	0,8	11,11							
DNMG 130512 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/4,0)	5,56	1,2	11,11							
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

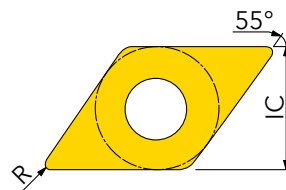
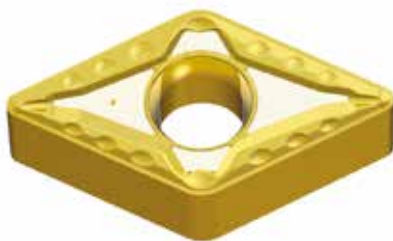
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9080
DNMG 130504 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,5)	5,56	0,4	11,11							
DNMG 130508 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	5,56	0,8	11,11							
DNMG 130512 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,5)	5,56	1,2	11,11							
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

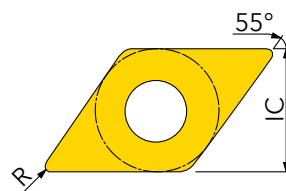
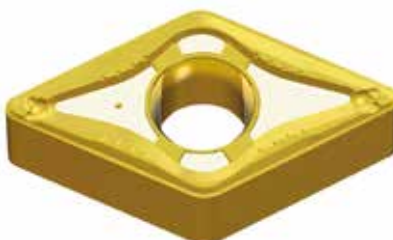
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM RHOUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITINO; ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (1,0/4,5)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNMG 130508 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	5,56	1,2	11,11		●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

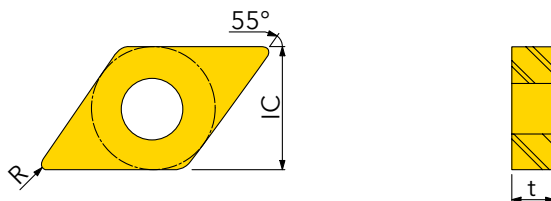
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 130504 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	5,56	0,4	11,11				
DNMG 130508 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	5,56	0,8	11,11				
DNMG 130512 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	5,56	1,2	11,11				
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD NR/L 1305; HD NR/L 1305; A -HD NR/L 1305; A -TD NR/L 1305 & C -HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

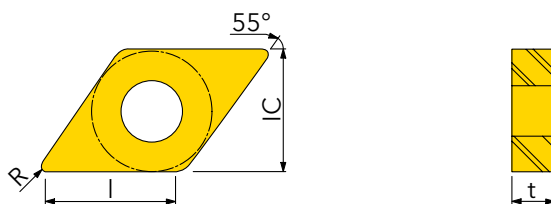
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 130504 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,2/2,5)	5,56	0,4	11,11		●	●	●	●
DNMG 130508 WA	0,20 (0,10/0,35)	1,5 (0,2/3,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNMG 130512 WA	0,30 (0,15/0,45)	2,2 (0,4/3,5)	5,56	1,2	11,11		●		●	
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

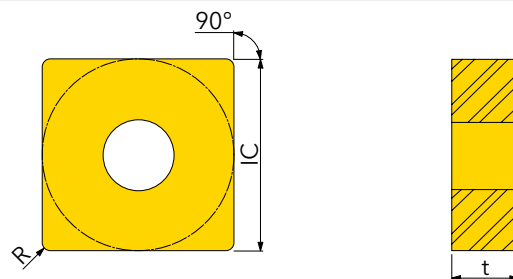
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR DE FAIBLES EFFORTS DE COUPE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
DNUX 130504 L11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	5,56	0,4	11,11			●	●	●
DNUX 130504 R11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	5,56	0,4	11,11		●	●	●	●
DNUX 130508 L11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
DNUX 130508 R11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	5,56	0,8	11,11		●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

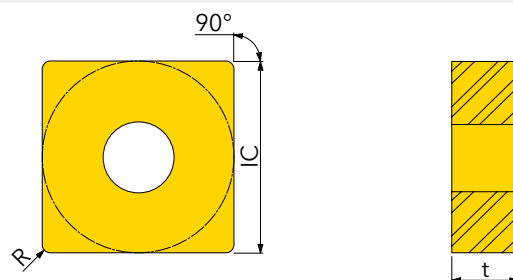
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION; ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5100
SNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,0)	4,76	4,0	9,52			
SNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	4,76	0,8	9,52			
SNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,0)	4,76	1,2	9,52			
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904								
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

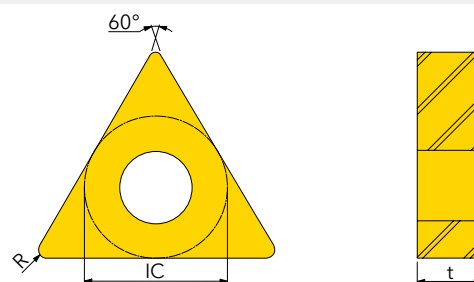
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
SNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52			
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904								
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

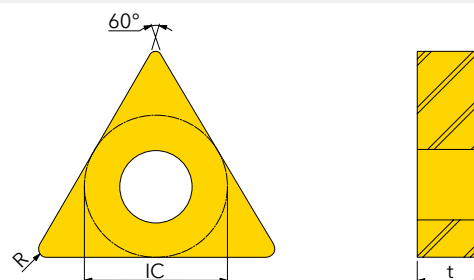
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B
TNMG 130404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94	●	●
TNMG 130408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	4,76	0,8	7,94	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

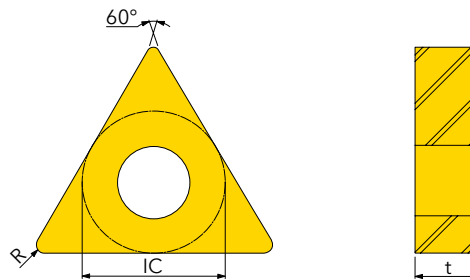
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94	●	●	●
TNMG 130408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	4,76	0,8	7,94	●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

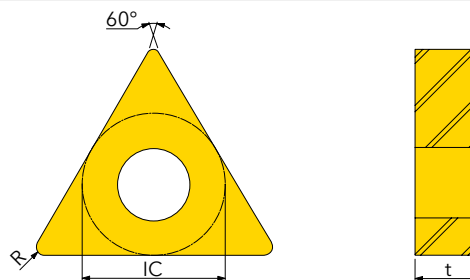
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000
TNMG 130402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,4 (0,2/1,2)	4,76	0,2	7,94			
TNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,6 (0,3/1,2)	4,76	0,4	7,94			
TNMG 130408 FS	0,14 (0,10/0,30)	0,9 (0,5/1,2)	4,74	0,8	7,94			
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

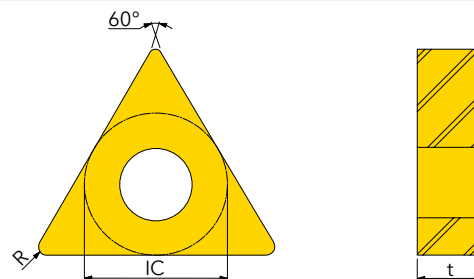
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 130408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/2,5)	4,76	0,8	7,94		●	●
TNMG 130412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/2,5)	4,76	1,2	7,94		●	
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

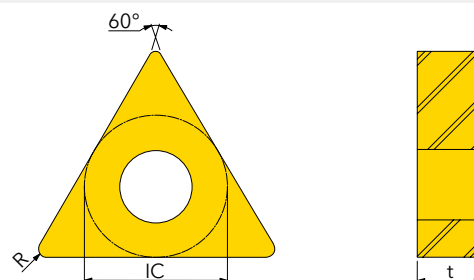
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION; ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,0)	4,76	0,4	7,94		●	●
TNMG 130408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	7,94		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A-HT_NR/L 1304 & A-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A-HT_NR/L 1304 & A-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 130404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,0)	4,76	0,4	7,94		●	●
TNMG 130408 PC	0,35 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,0)	4,76	0,8	7,94		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A-HT_NR/L 1304 & A-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A-HT_NR/L 1304 & A-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
VNGX 130401M FS-F	0,08 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,1	7,94			
VNGX 130402M FS-F	0,08 (0,04/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,2	7,94			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

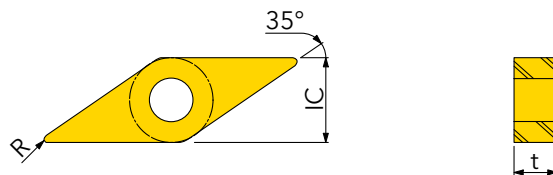
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, WITH LOW CUTTING FORCE IN ALUMINIUM AND HIGH TEMPERATURE ALLOY MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, FAIBLE EFFORT DE COUPE DANS L'USINAGE DE L'ALUMINIUM ET DES ALLIAGES RÉFRACTAIRES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	K10
VNGX 130401 ML	0,07 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	4,76	0,1	7,94		●
VNGX 130402 ML	0,10 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	4,76	0,2	7,94		●
VNGX 130404 ML	0,13 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	4,76	0,4	7,94		●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304							
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

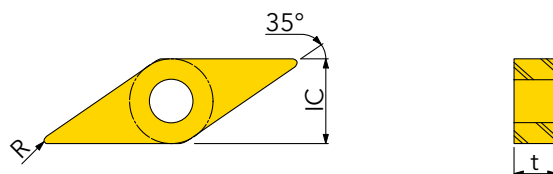
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 FG	0,14 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	4,76	0,4	7,94		●	●	●	●
VNMX 130408 FG	0,16 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	4,76	0,8	7,94		●	●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

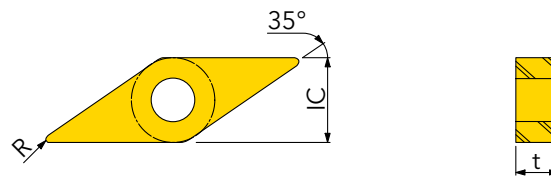
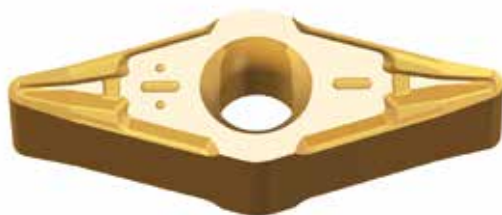
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES RHOMBIQUES 35°, POUR LES MOYENNES ÉBAUCHES ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	4,76	0,4	7,94		●	●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

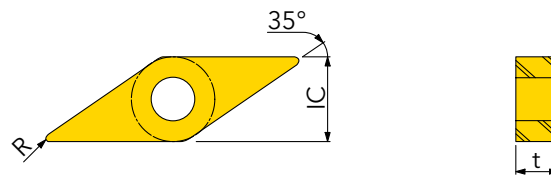
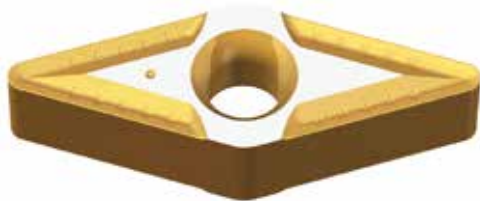
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	TT8115B	TT8125B
VNMX 130402 FS	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,0)	4,76	0,2	7,94				
VNMX 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,3/1,0)	4,76	0,4	7,94				
VNMX 130408 FS	0,14 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/1,0)	4,76	0,8	7,94				
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

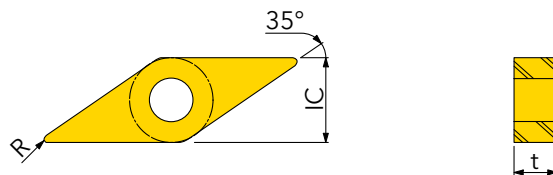
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9225	TT9080
VNMX 130404 MK	0,22 (0,17/0,35)	1,3 (0,7/3,0)	4,76	0,4	7,94			
VNMX 130408 MK	0,29 (0,20/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	4,76	0,8	7,94			
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

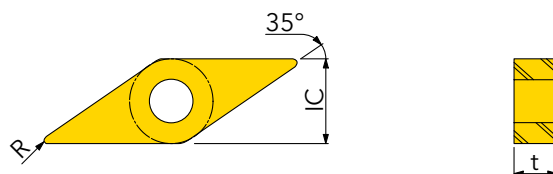
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
 PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-FINITION; ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9080
VNMX 130404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,3 (0,8/3,0)	4,76	0,4	7,94						
VNMX 130408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/3,0)	4,76	0,8	7,94						
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											

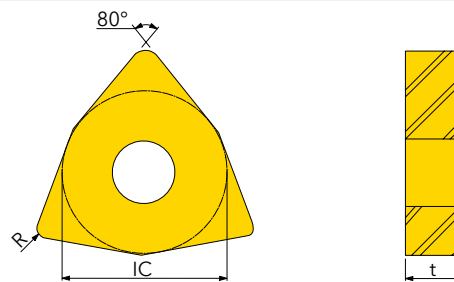
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
 PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



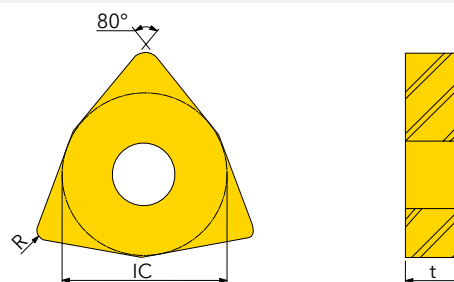
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9080
VNMX 130404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,0 (0,4/3,0)	4,76	0,4	7,94				
VNMX 130408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,2 (0,5/3,0)	4,76	0,8	7,94				
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 EM	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52						
WNMX 060408 EM	0,30 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52						
WNMX 060412 EM	0,30 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/3,5)	4,76	1,2	9,52						
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S _SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S _SWLNR/L 0604											

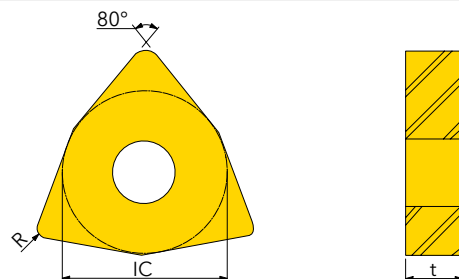
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
WNMX 060404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52		●	●
WNMX 060408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	9,52		●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S _SWLNR/L 0604								
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S _SWLNR/L 0604								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

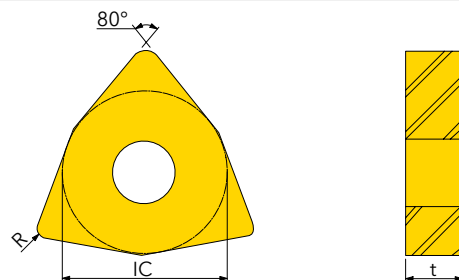
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX RÉFRACTAIRES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	4,76	0,4	9,52					
WNMX 060408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,0)	4,76	0,8	9,52					
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

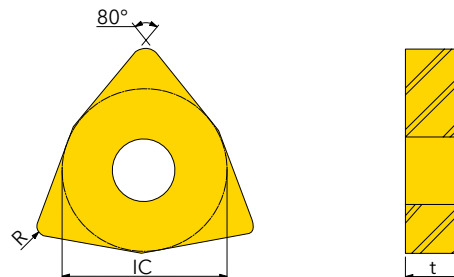
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MM	0,25 (0,10/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52					
WNMX 060408 MM	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	9,52					
WNMX 060412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/3,5)	4,76	1,2	9,52					
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

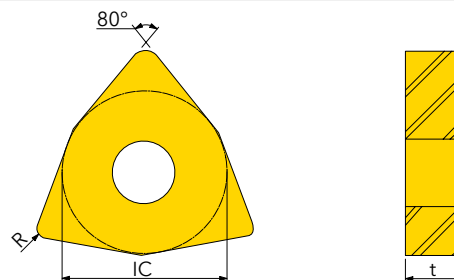
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-FINITION; ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,5)	4,76	0,4	9,52							
WNMX 060408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	4,76	0,8	9,52							
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

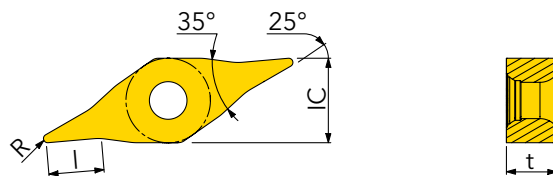
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9080
WNMX 060404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	4,76	0,4	9,52				
WNMX 060408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	9,52				
WNMX 060412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	9,52				
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604									
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

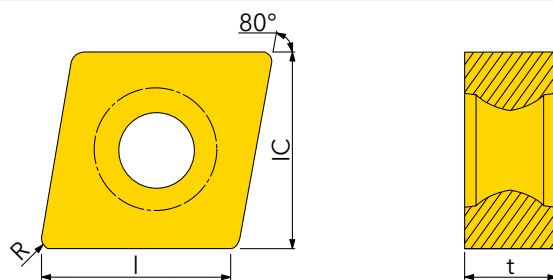
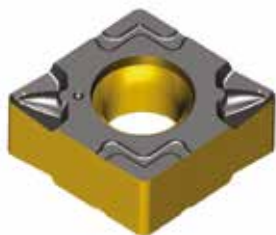
NEGATIVE 25° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 25°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT5080
YNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,6 (0,3/1,0)	4,7	4,76	0,4	9,52		●	●	●
YNMG 130408 FS	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,5/1,5)	4,2	4,76	0,8	9,52		●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



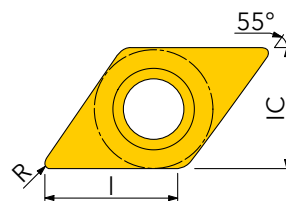
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
CNMX 070304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0		●	●	●	●	●	●
CNMX 070308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0				●	●		●

for tool holders SCLNR/L 0704; SCLNR-RS 0704; A-SCLNR/L 0703

Pour les porte-outils SCLNR/L 0704; SCLNR-RS 0704; A-SCLNR/L 0703

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

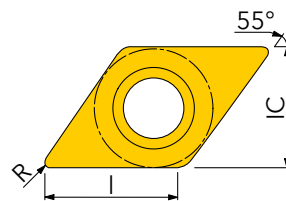
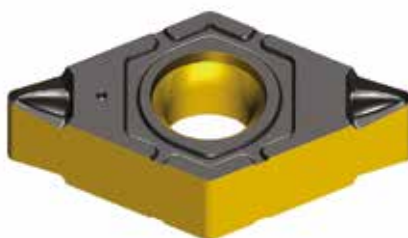
NEGATIV 55° INSERT, FOR FINISH MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT9020
DNGX 080302M SM-F	0,08 (0,02/0,12)	0,3 (0,2/1,2)	3,18	0,2	7,0		
for tool holders SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803							
Pour les porte-outils SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

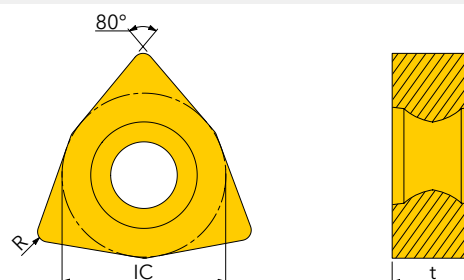
NEGATIV 55° INSERT, FOR FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
DNMX 080304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0		●	●	●	●	●	●
DNMX 080308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0				●	●		●
for tool holders SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803												
Pour les porte-outils SDJNR/L 0803; SDJNR -RS 0803; A-SDUNR/L 0803												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

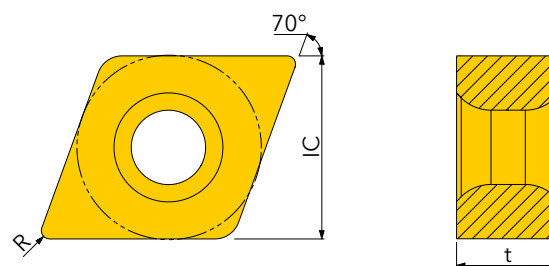
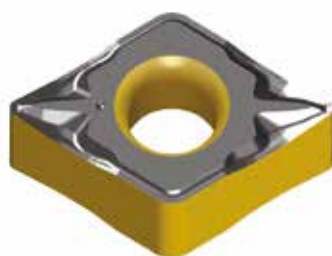
NEGATIV 80° INSERT, FOR FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES 80°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT3020	TT8125B
WNMX 040304 FGP	0,15 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7,0							
WNMX 040308 FGP	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,4/2,0)	3,18	0,8	7,0							
for tool holders SWLNR/L 0403; SWLNR -RS 0403; A-SWLNR/L 0403												
Pour les porte-outils SWLNR/L 0403; SWLNR -RS 0403; A-SWLNR/L 0403												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

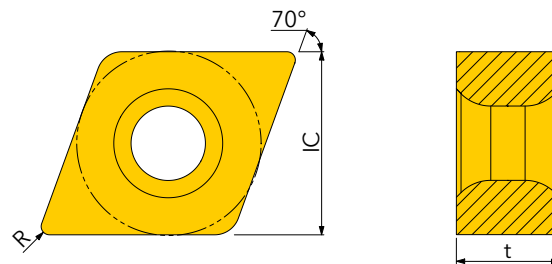
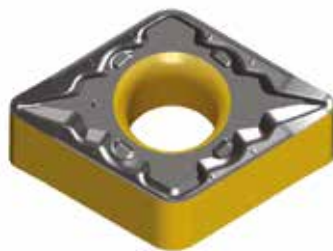
NEGATIV 70° INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES 70°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 090402 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,2	8,7				
XNMG 090404 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	8,7				
for tool holders TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_ ; A- XQNR/L 0904_/1105_									
Pour les porte-outils TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_ ; A- XQNR/L 0904_/1105_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

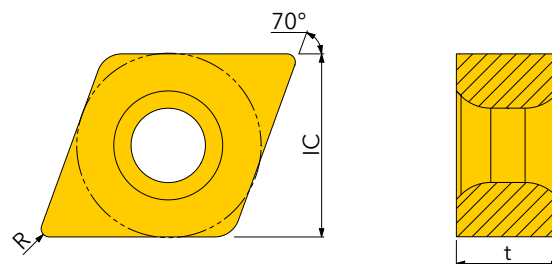
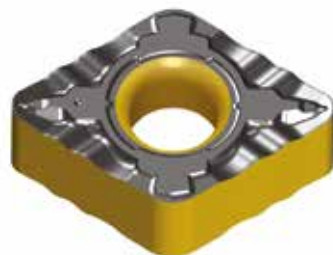
NEGATIV 70° INSERT, FOR FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES 70°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 110504 FGP	0,15 (0,07/0,30)	1,00 (0,25/2,00)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
XNMG 110508 FGP	0,20 (0,10/0,35)	1,20 (0,30/2,00)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 FGP	0,25 (0,15/0,40)	1,30 (0,35/2,00)	5,56	1,2	11,11		●	●	
for tool holders TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_									
Pour les porte-outils TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

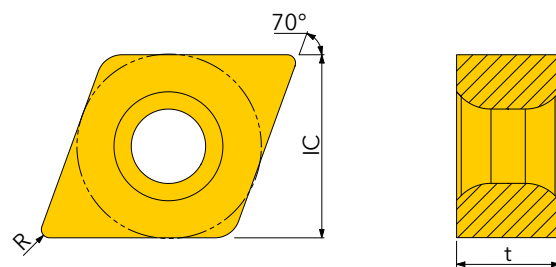
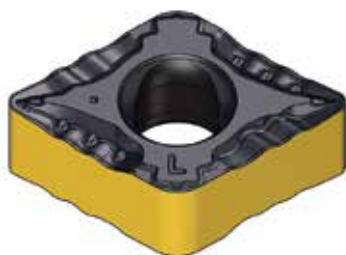
NEGATIV 70° INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES 70°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMG 110508 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 MLP	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	5,56	1,2	11,11		●	●	●
for tool holders TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_									
Pour les porte-outils TXJNR/L 0904_/1105_(TB); TXQR/L 0904_/1105_; A-XQNR/L 0904_/1105_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

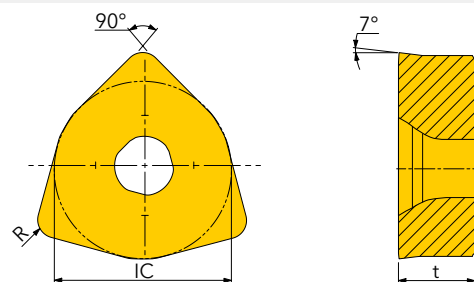
NEGATIV 70° INSERT
PLAQUETTES NÉGATIVES 70°



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
XNMV 110508L-BM	0,30 (0,10/0,80)	1,0 (0,5/1,8)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMV 110508R-BM	0,30 (0,10/0,80)	1,0 (0,5/1,8)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
for tool holders TXJNR/L 0904 _/1105 _ (TB); TXQR/L 0904 _/1105 _; A _XQNR/L 0904 _/1105 _									
Pour les porte-outils TXJNR/L 0904 _/1105 _ (TB); TXQR/L 0904 _/1105 _; A _XQNR/L 0904 _/1105 _									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

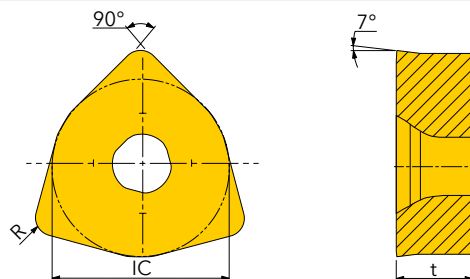
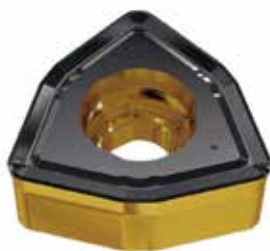
POSITIVE 90° TRIGON HIGH FEED INSERTS
PLAQUETTE TRIGON POSITIVE 90° GÉOMÉTRIE GRANDE AVANCE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225
FCMX 100616-HFG	2,00 (1,50/3,00)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	●
for tool holders SFXCN									
Pour les porte-outils SFXCN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 90° TRIGON HIGH FEED INSERTS
PLAQUETTES POSITIVES TRIGONES 90° GÉOMÉTRIE GRANDE AVANCE

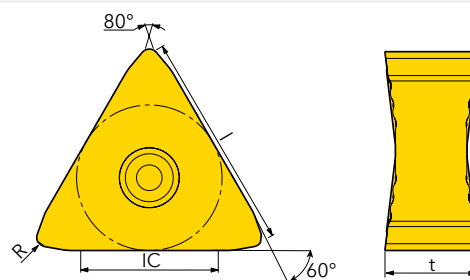


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT8135B
FCMX 100616-HFP	1,50 (1,00/2,50)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	●
for tool holders SFXCN									
Pour les porte-outils SFXCN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

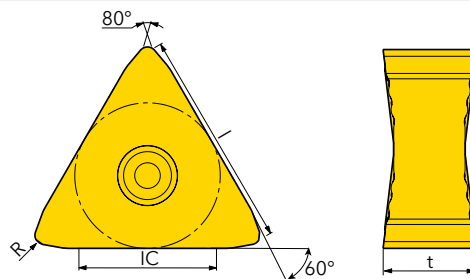
WINTURN TNMV BM
TNMV BM

NEGATIVE TRIANGULAR INSERTS WITH 80° CORNER ANGLE
PLAQUETTES TRIANGULAIRES NÉGATIVES AVEC UN ANGLE D'ATTAQUE À 80°



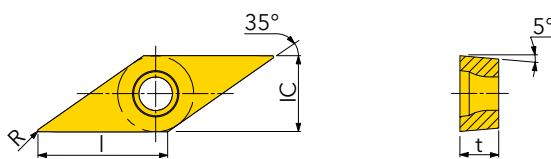
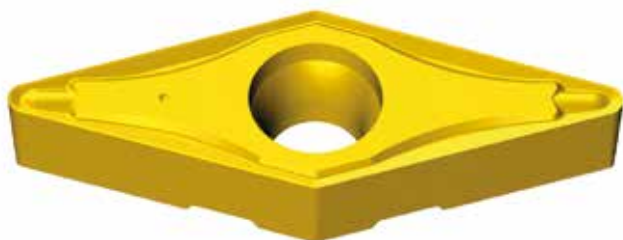
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMV 210908-BM	0,80 (0,20/1,20)	1,5 (0,5/2,0)	6	21,0	9,52	0,8	12,5		●	●
for tool holders TTQNL/R										
Pour les porte-outils TTQNL/R										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE TRIANGULAR INSERTS WITH 80° CORNER ANGLE
PLAQUETTES TRIANGULAIRES NÉGATIVES AVEC UN ANGLE D'ATTAQUE À 80°


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9225	TT9080
TNMV 210908-BS for tool holders TTQNL/R /	0,80 (0,20/1,20)	1,0 (0,7/3,5)	6	21,0	9,52	0,8	12,5			

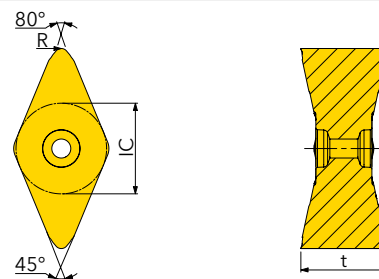
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DÉPOUILLE 5°


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT5080
VBMX 160402 FG	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	2	16,6	4,76	0,2	9,52			●	●
VBMX 160404 FG	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/2,0)	2	16,6	4,76	0,4	9,52	●	●	●	●
VBMX 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	2	16,6	4,76	0,8	9,52			●	
for tool holders LVJBR/L & LVJBR-SH											
Pour les porte-outils LVJBR/L & LVJBR-SH											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

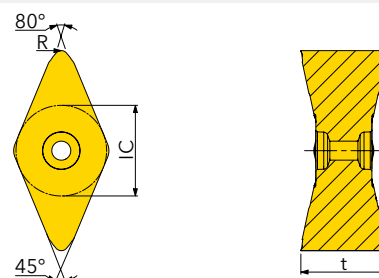
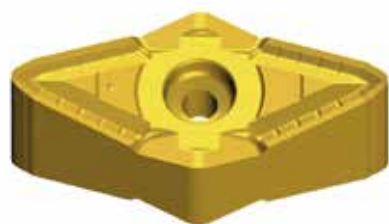
NEGATIVE RHOMBIC INSERTS WITH 80° CORNER ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES AVEC UN ANGLE DE 80°



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
ZNMV 141008-BM	0,80 (0,40/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,5		●	●	●
for tool holders TZQNR/L (TB)									
Pour les porte-outils TZQNR/L (TB)									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

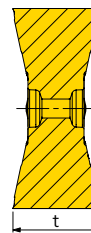
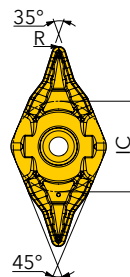
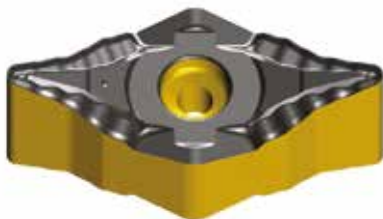
NEGATIVE RHOMBIC INSERTS WITH 80° CORNER ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES AVEC UN ANGLE DE 80°



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020
ZNMV 141008-BS	0,40 (0,20/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,0		●	●	●
for tool holders TZQNR/L (TB)									
Pour les porte-outils TZQNR/L (TB)									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

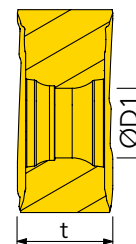
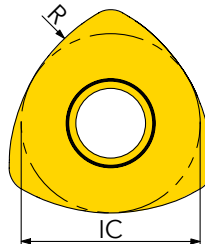
NEGATIVE RHOMBIC INSERTS WITH 35° CORNER ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES AVEC UN ANGLE DE 35°



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
ZNMV 141008Y-BF	0,30 (0,20/0,50)	0,50 (0,25/1,50)	10,0	0,8	10,5		●	●	●
for tool holders TZXNN (TB)									
Pour les porte-outils TZXNN (TB)									

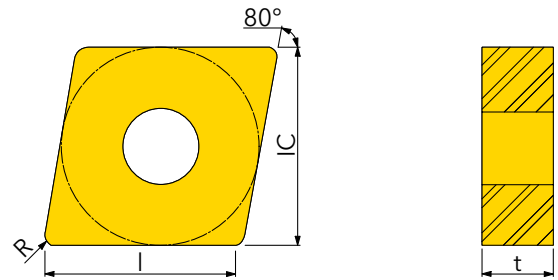
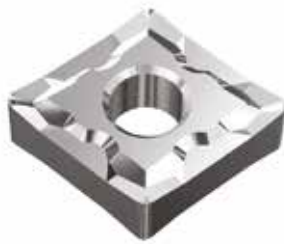
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE POLYGON INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES, POUR ÉBAUCHE GRANDE AVANCE / ACIER



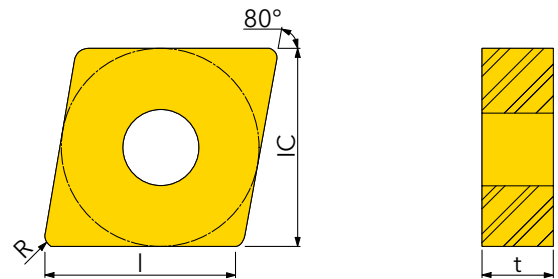
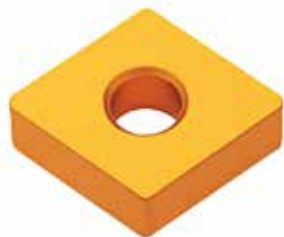
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9080
BNMX 150720R HF	1,5 (0,50/2,50)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2	15,0		●
for tool holders HBXNR/L								
Pour les porte-outils HBXNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION ET SEMI-FINITION, COUPE AFFÛTÉE ET TRÈS POSITIVE


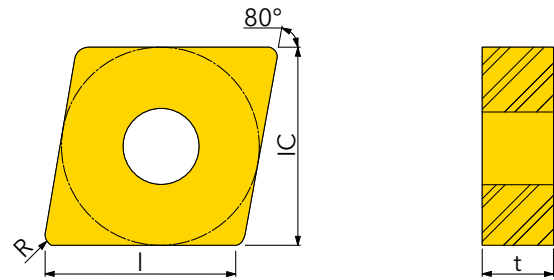
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 120401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	12,8	4,76	0,1	12,7			
CNGG 120402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	12,7	4,76	0,2	12,7			
CNGG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7			
CNGG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7			
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE


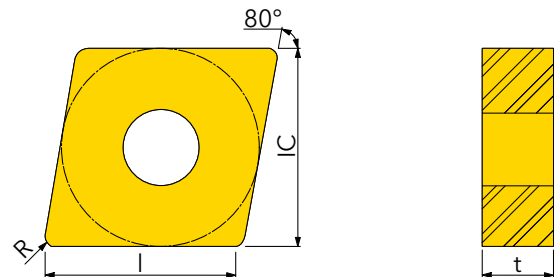
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015
CNMA 120404	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7			
CNMA 120408	0,45 (0,15/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7			
CNMA 120412	0,56 (0,15/0,70)	3,0 (1,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7			
CNMA 120416	0,60 (0,20/0,80)	3,0 (2,0/6,0)	11,2	4,76	1,6	12,7			
CNMA 160612	0,56 (0,15/0,70)	4,0 (2,0/8,0)	14,8	6,35	1,2	15,88			
CNMA 160616	0,60 (0,20/0,80)	4,0 (2,0/8,0)	14,4	6,35	1,6	15,88			
CNMA 190612	0,56 (0,15/0,70)	6,0 (2,0/10,0)	18,1	6,35	1,2	19,05			
CNMA 190616	0,71 (0,15/1,00)	6,0 (3,0/10,0)	17,7	6,35	1,6	19,05			
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE


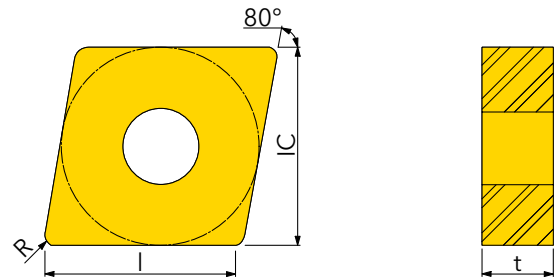
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7						
CNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7						
CNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7						
CNMG 160608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88						
CNMG 190604	0,28 (0,20/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	18,9	6,35	0,4	19,05						
CNMG 190608	0,40 (0,25/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05						
CNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05						
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES


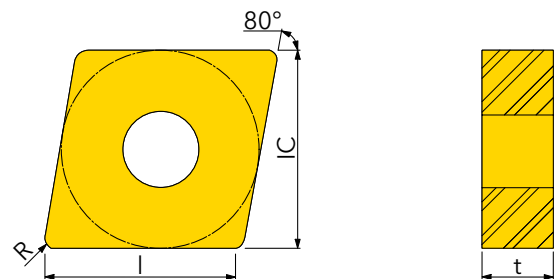
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT3010	TT9215	TT5080	TT3020	TT9225	TT9235
CNMG 120404 EA	0,10 (0,05/0,30)	0,50 (0,15/1,50)	12,4	4,76	0,4	12,7							
CNMG 120408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,50 (0,15/1,50)	12,0	4,76	0,8	12,7							
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


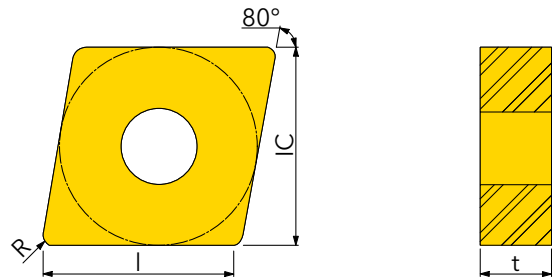
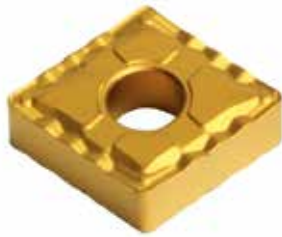
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
CNMG 120404 EM	0,28 (0,11/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7							
CNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7							
CNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7							
CNMG 120416 EM	0,40 (0,17/0,60)	2,5 (0,5/5,0)	11,2	4,76	1,6	12,7							
CNMG 160608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,5/6,5)	15,2	6,35	0,8	15,88							
CNMG 160612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,5/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88							
CNMG 160616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,5/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88							
CNMG 190608 EM	0,30 (0,13/0,50)	4,0 (0,5/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05							
CNMG 190612 EM	0,35 (0,15/0,55)	4,0 (0,5/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05							
CNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,0 (0,5/8,0)	17,7	6,35	1,6	19,05							
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES


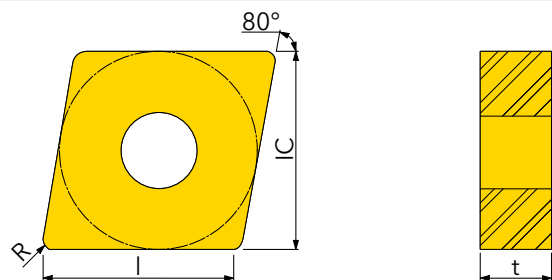
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 120408 ET	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,5)	12,4	4,76	0,8	12,7							
CNMG 120412 ET	0,35 (0,20/0,60)	3,0 (1,2/5,5)	12,0	4,76	1,2	12,7							
CNMG 160612 ET	0,43 (0,25/0,60)	4,5 (2,5/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88							
CNMG 190612 ET	0,42 (0,25/0,60)	6,0 (3,0/9,0)	18,1	6,35	1,2	19,05							
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION


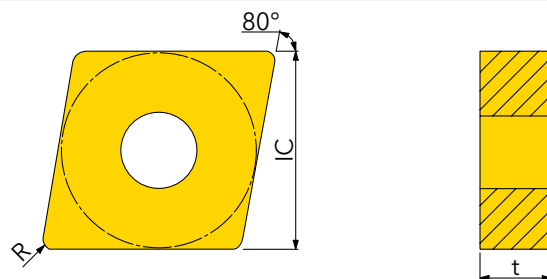
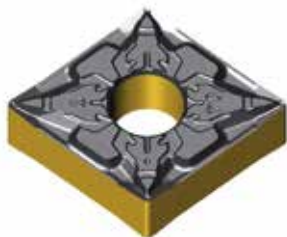
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225	TT9235
CNMG 120404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●	●	●	●
CNMG 120408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION


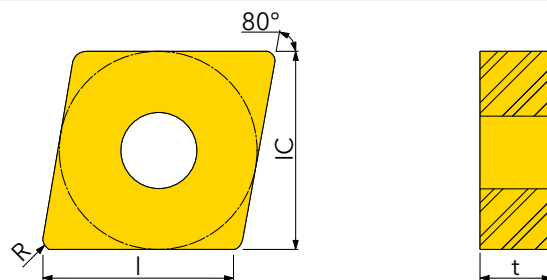
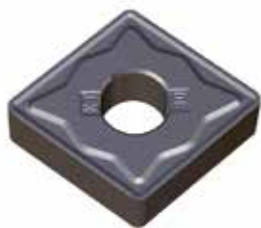
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
CNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 FG	0,14 (0,08/0,35)	0,8 (0,3/2,5)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION


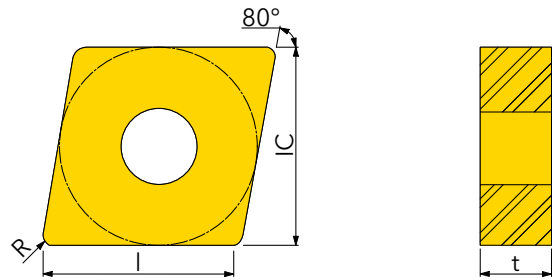
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
CNMG 120404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	12,7		●	●
CNMG 120408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L								
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES


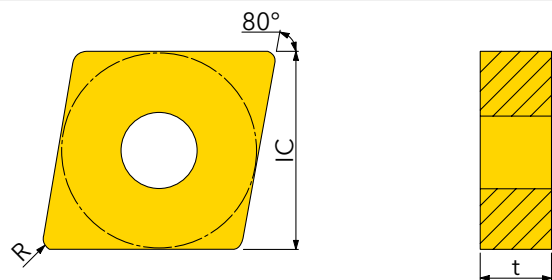
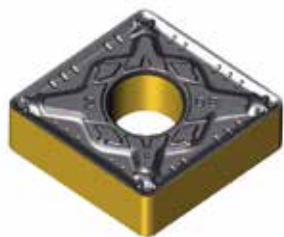
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
CNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●
CNMG 120412 KT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●
CNMG 120416 KT	0,55 (0,28/0,85)	4,0 (0,7/7,0)	11,2	4,76	1,6	12,7		●	●	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


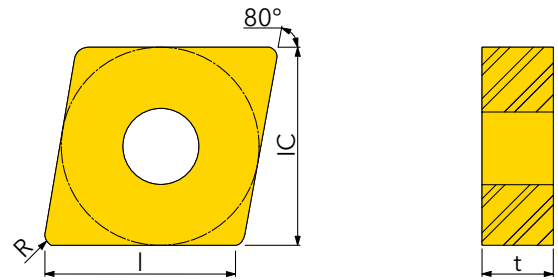
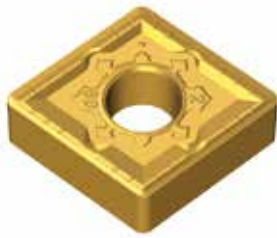
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT8020
CNMG 120404 MC	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●	●	●	●
CNMG 120408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●
CNMG 120412 MC	0,35 (0,15/0,40)	1,5 (0,7/3,5)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


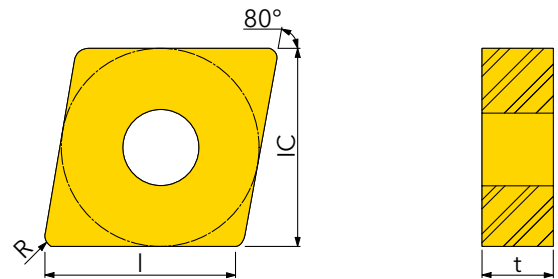
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
CNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7		●	●	●
CNMG 120412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	3,0 (0,6/5,0)	4,76	1,2	12,7			●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-FINITION DES MATÉRIAUX EXOTIQUES


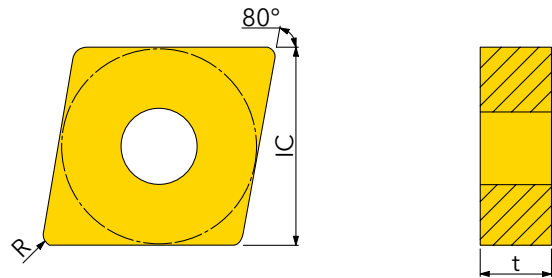
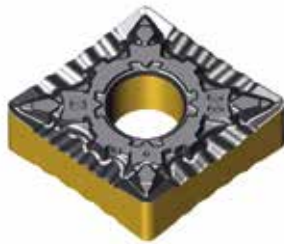
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020
CNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●
CNMG 120412 MGS	0,22 (0,17/0,53)	2,0 (1,5/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE


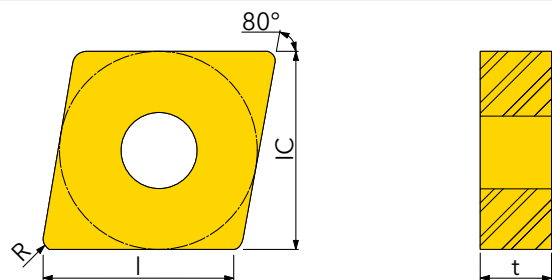
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080	K10
CNMG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L															
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080	K10						
CNMG 120404 ML		●	●	●	●	●	●	●	●						
CNMG 120408 ML		●	●	●	●	●	●	●	●						
CNMG 120412 ML		●	●	●	●	●	●	●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


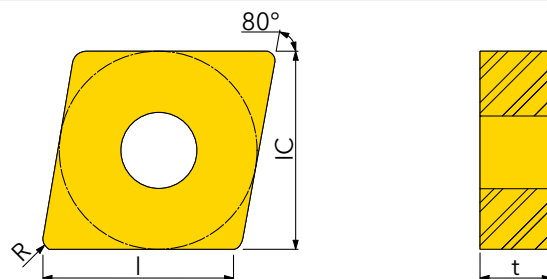
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
CNMG 120408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMG 120412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L								
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC								
CNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,4	4,76	0,4	12,7								
CNMG 120408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7								
CNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,50)	2,0 (1,5/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7								
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L														
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT9225	TT7100	TT9235	TT8080					
CNMG 120404 MP		●	●	●	●	●		●	●					
CNMG 120408 MP		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120412 MP			●	●		●		●						

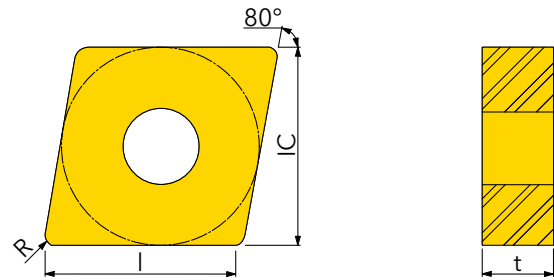
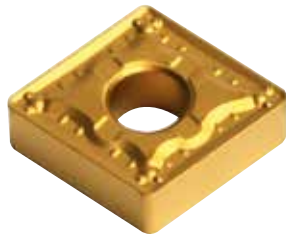
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-FINITION; ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
CNMG 120404 MT	0,25 (0,15/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7
CNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7
CNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7
CNMG 160608 MT	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88
CNMG 160612 MT	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88
CNMG 160616 MT	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88
CNMG 190612 MT	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	18,1	6,35	1,2	19,05
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L						
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L						

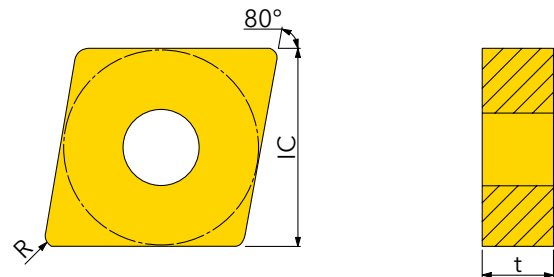
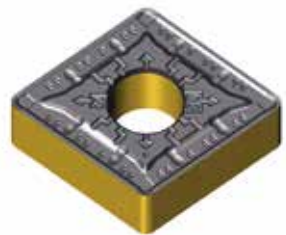
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8135B	TT9235	TT8020
CNMG 120404 MT		●	●	●		●	●	●	●				●
CNMG 120408 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 160608 MT		●	●			●		●			●		
CNMG 160612 MT		●	●			●	●	●	●				●
CNMG 160616 MT						●		●	●				
CNMG 190612 MT		●			●	●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


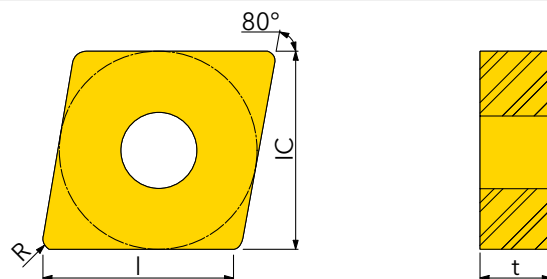
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
CNMG 120404 PC	0,25 (0,10/0,40)	2,5 (0,4/5,0)	12,4	4,76	0,4	12,7			●	●	●	●
CNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●	●
CNMG 120412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●	●
CNMG 120416 PC	0,40 (0,20/0,60)	2,5 (0,8/5,0)	11,2	4,76	1,6	12,7			●		●	
CNMG 160608 PC	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,3	6,35	0,8	15,88			●	●		
CNMG 160612 PC	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●	●		
CNMG 160616 PC	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	14,4	6,35	1,6	15,88			●	●		
CNMG 190608 PC	0,35 (0,23/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	0,8	19,05			●	●		
CNMG 190612 PC	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	18,5	6,35	1,2	19,05			●	●		
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B
CNMG 120408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	0,8	12,7			●	●	
CNMG 120412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,2	12,7			●	●	
CNMG 120416 RGP	0,40 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,6	12,7		●	●	●	●
CNMG 160612 RGP	0,30 (0,25/0,70)	4,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88			●	
CNMG 160616 RGP	0,30 (0,25/0,70)	4,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,6	15,88	●	●	●	
CNMG 190616 RGP	0,50 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/9,0)	6,35	1,6	19,05			●	●	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / WIDE TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	----

CNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

CNMG 120412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

CNMG 160612 RT	0,56 (0,25/0,70)	5,0 (3,0/7,0)	14,8	6,35	1,2	15,88
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	-------

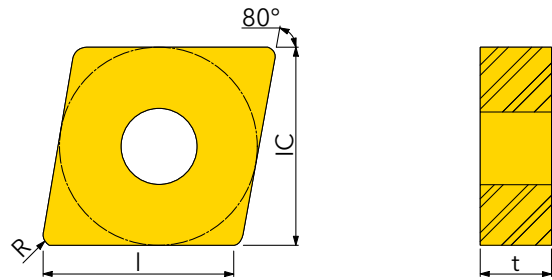
CNMG 160616 RT	0,64 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/7,0)	14,4	6,35	1,6	15,88
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	-------

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

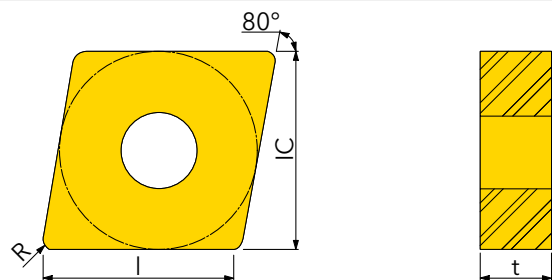
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8135B	TT9235		
CNMG 120408 RT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		
CNMG 120412 RT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG 160612 RT		●	●		●	●		●	●		●			
CNMG 160616 RT		●	●		●	●		●	●		●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


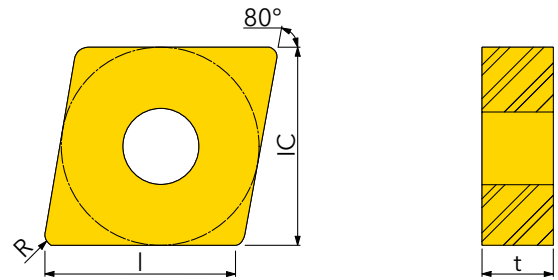
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT8115B	TT9215	TT8125B
CNMG 120408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
CNMG 120412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/5,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR SUPER-FINITION


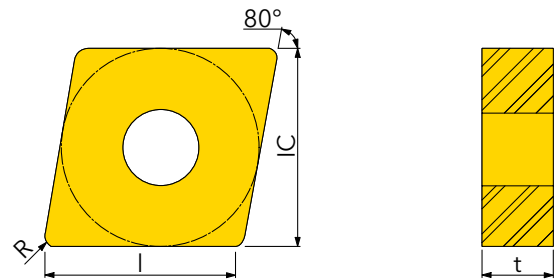
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B
CNMG 120404 WS	0,20 (0,05/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	12,4	4,76	0,4	12,7		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES


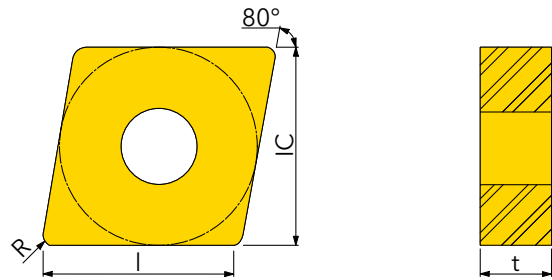
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
CNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●
CNMM 160612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/8,0)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●
CNMM 190612 RH	0,63 (0,35/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	18,1	6,35	1,2	19,05		●	●
CNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,7	6,35	1,6	19,05		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES


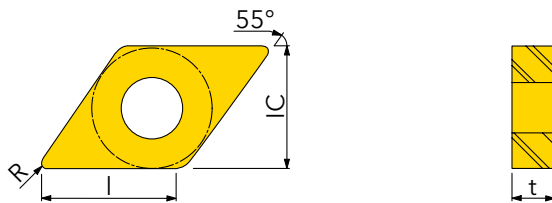
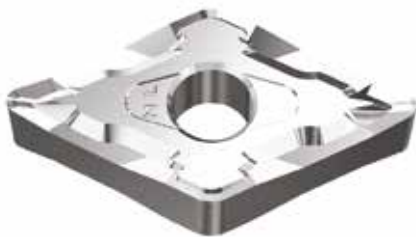
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT8135B
CNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	
CNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	17,7	6,35	1,6	19,05		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS


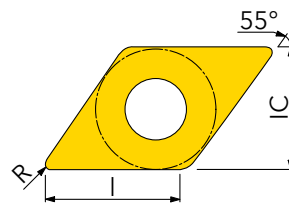
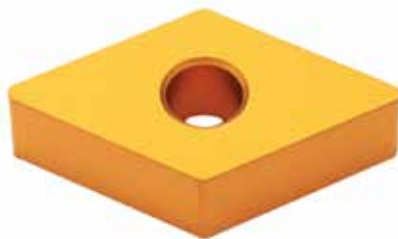
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
CNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMM 120412 RX	0,41 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●
CNMM 160612 RX	0,41 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	14,8	6,35	1,2	15,88		●	●
CNMM 160616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,2 (1,5/9,0)	14,4	6,35	1,6	15,88		●	
CNMM 160624 RX	0,85 (0,35/1,20)	5,5 (2,0/9,0)	13,8	6,35	2,4	15,88		●	
CNMM 190608 RX	0,45 (0,20/0,70)	5,4 (0,7/10,0)	18,6	6,35	0,8	19,05		●	
CNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	18,1	6,35	1,2	19,05		●	●
CNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	17,7	6,35	1,6	19,05		●	●
CNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	16,8	6,35	2,4	19,05		●	●
CNMM 250924 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,3	9,52	2,4	25,4			●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION ET SEMI-FINITION, COUPE AFFÛTÉE ET TRÈS POSITIVE


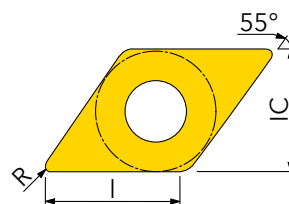
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	K10
DNGG 150402 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	14,7	4,76	0,2	12,7		●	
DNGG 150404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	15,1	4,76	0,4	12,7		●	●
DNGG 150408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,7	4,76	0,8	12,7		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE


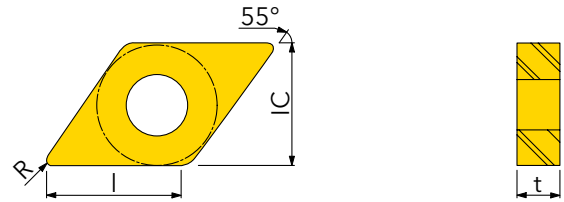
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015
DNMA 150408	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	14,7	4,76	0,8	12,7		●	●
DNMA 150412	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	14,4	4,76	1,2	12,7		●	●
DNMA 150608	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●
DNMA 150612	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


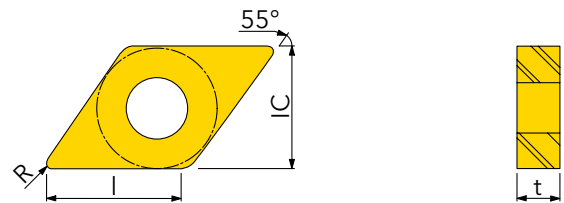
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604	0,28 (0,17/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●		●	●	●
DNMG 150608	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT3010	TT9215	TT5080	TT3020	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 150604 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,1	6,35	0,4	12,7								
DNMG 150608 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	14,7	6,35	0,8	12,7								
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

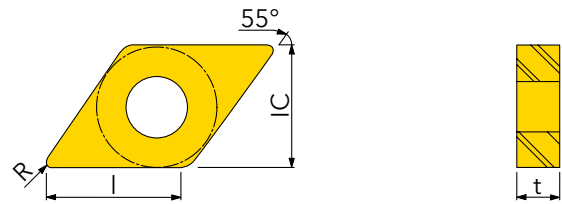
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
DNMG 110408 EM¹⁾	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	10,8	4,76	0,8	9,52							
DNMG 150408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	14,7	4,76	0,8	12,7							
DNMG 150412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	14,3	4,76	1,2	12,7							
DNMG 150608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	14,7	6,35	0,8	12,7							
DNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	14,3	6,35	1,2	12,7							
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													

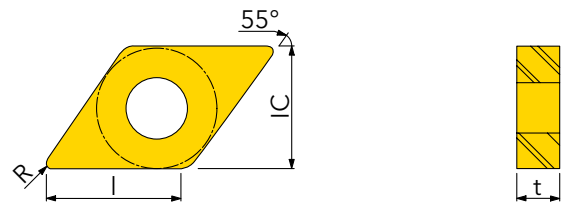
¹⁾ Insert with screw hole / Plaquette avec trou pour vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES


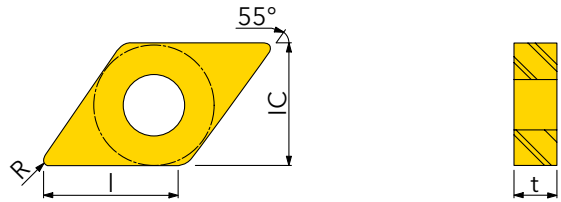
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 150608 ET	0,30 (0,20/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	14,7	6,35	0,8	12,7					
DNMG 150612 ET	0,35 (0,25/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	14,4	6,35	1,2	12,7					
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
DNMG 150608 FA	0,12 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7			
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									

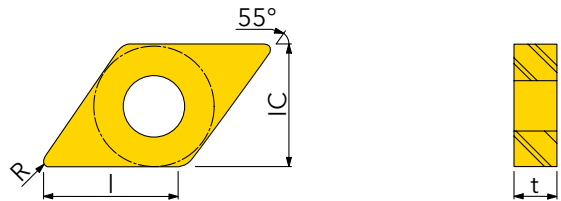
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 110404 FC ¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	11,2	4,76	0,4	9,52			●				
DNMG 110408 FC ¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	10,8	4,76	0,8	9,52			●	●		●	
DNMG 150604 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	15,1	6,35	0,4	12,7			●	●	●	●	●
DNMG 150608 FC	0,2 (0,05/0,30)	0,5 (0,25/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													

¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

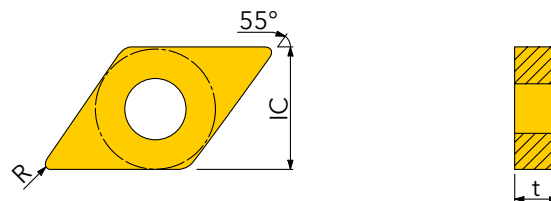
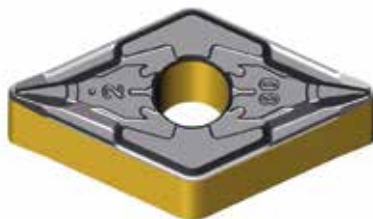
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
DNMG 110404 FG ¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	11,2	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	●
DNMG 110408 FG ¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●
DNMG 150604 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●		●	●
DNMG 150608 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													

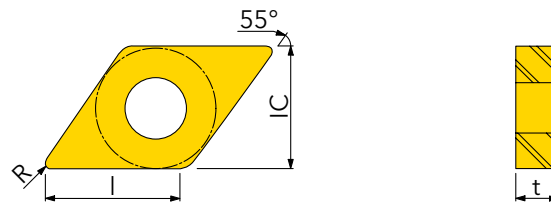
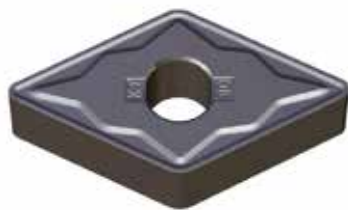
¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION


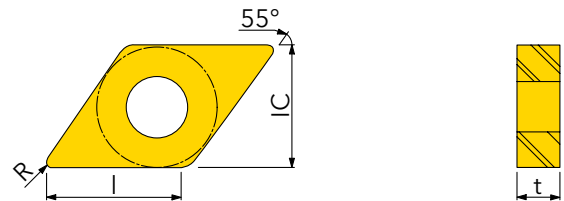
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
DNMG 150404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	12,7		●	●
DNMG 150408 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
DNMG 150604 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	6,35	0,4	12,7		●	●
DNMG 150608 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	6,35	0,8	12,7		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L								
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES


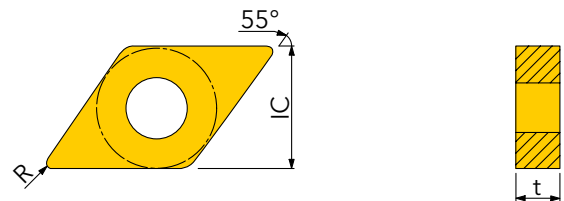
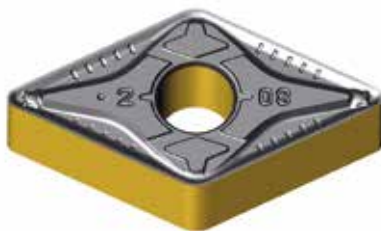
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
DNMG 150608 KT	0,32 (0,17/0,47)	3,0 (0,3/7,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●
DNMG 150612 KT	0,38 (0,23/0,63)	3,5 (0,5/7,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


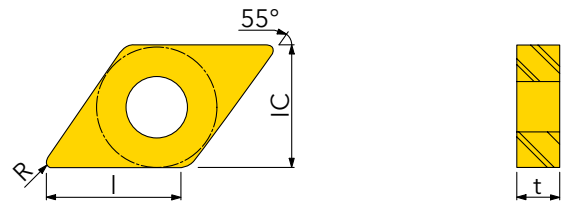
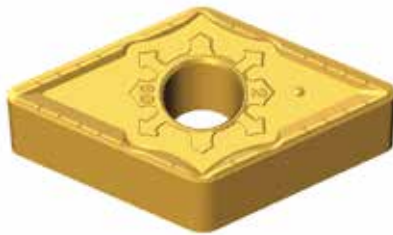
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604 MC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	15,1	4,76	0,4	12,7				●
DNMG 150608 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●
DNMG 150612 MC	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,4	6,35	1,2	12,7		●		●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


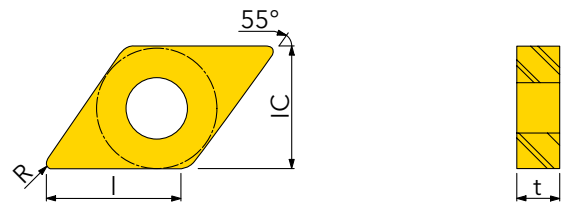
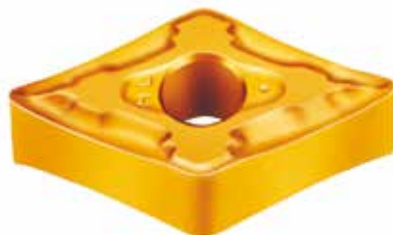
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 150408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	0,8	12,7			●	●
DNMG 150412 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,2	12,7			●	●
DNMG 150608 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	6,35	0,8	12,7		●	●	●
DNMG 150612 MGP	0,25 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	6,35	1,2	12,7			●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION DES MATÉRIAUX EXOTIQUES


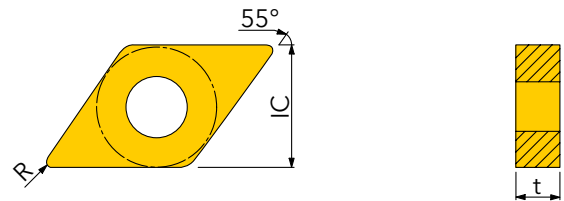
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
DNMG 150408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	15,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
DNMG 150608 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	15,0	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●
DNMG 150612 MGS	0,22 (0,17/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	14,6	6,35	1,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE


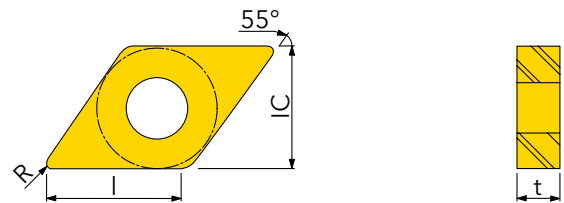
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8080	TT8020	K10
DNMG 150604 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	15,1	6,35	0,4	12,7	●	●	●	●	●	●	●	
DNMG 150608 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


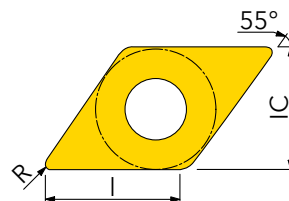
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
DNMG 150408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,5)	4,76	0,8	12,7		●	●
DNMG 150412 MLP	0,25 (0,10/0,40)	1,5 (0,35/3,5)	4,76	1,2	12,7		●	●
DNMG 150608 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,5)	6,35	0,8	12,7		●	●
DNMG 150612 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/3,5)	6,35	1,2	12,7		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L								
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING/ POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 150604 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7			●	●	●	●
DNMG 150608 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITINO; ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	----

DNMG 110408 MT¹⁾	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	4,76	0,8	9,52
------------------------------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

DNMG 110412 MT¹⁾	0,36 (0,20/0,45)	1,5 (1,0/3,0)	10,5	4,76	1,2	9,52
------------------------------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

DNMG 150604 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,8/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7
-----------------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

DNMG 150608 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7
-----------------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

DNMG 150612 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,5 (1,3/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7
-----------------------	------------------	---------------	------	------	-----	------

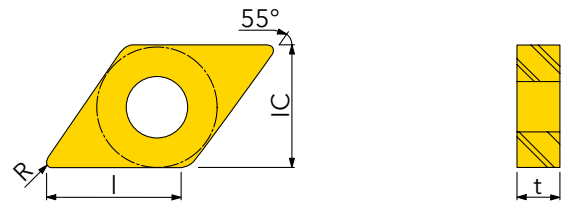
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

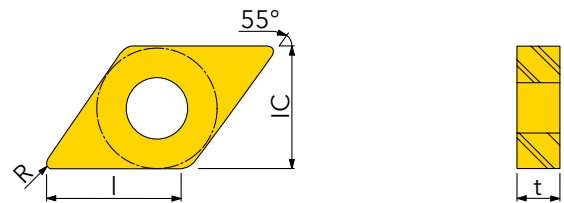
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020					
DNMG 110408 MT		●	●		●	●	●	●						
DNMG 110412 MT		●			●			●						
DNMG 150604 MT		●	●		●	●	●	●						
DNMG 150608 MT		●	●	●	●	●	●	●	●					
DNMG 150612 MT		●	●	●	●	●	●	●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


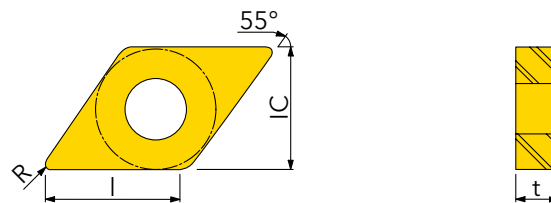
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225
DNMG 110408 PC	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	4,76	0,8	9,52		●	●		●		
DNMG 150604 PC	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,4/4,0)	15,1	6,35	0,4	12,7			●	●	●	●	●
DNMG 150608 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE


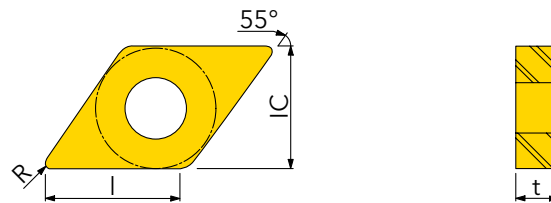
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B
DNMG 150608 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/4,0)	14,7	6,35	0,8	12,7		●		●	●	●
DNMG 150612 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●		●	
DNMG 150616 RT	0,55 (0,25/0,70)	3,5 (2,5/5,5)	14,0	6,35	1,6	12,7			●	●	●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW /MEDIUM CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, FAIBLE; MOYEN EFFORT DE COUPE


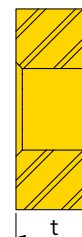
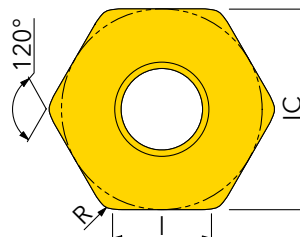
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100
DNMG 150604 L-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●
DNMG 150604 R-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	15,1	6,35	0,4	12,7		●	●	●
DNMG 150608 L-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	
DNMG 150608 R-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	14,7	6,35	0,8	12,7		●	●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55° -WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


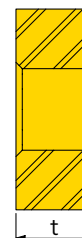
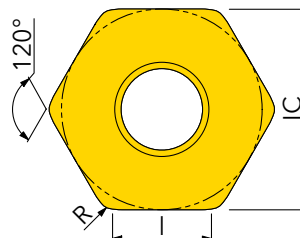
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
DNMG 150612 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	14,4	6,35	1,2	12,7		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


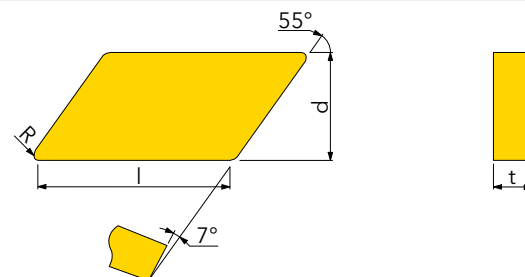
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT5100
HNMG 050408 GU	0,35 (0,15/0,60)	2,0 (0,5/3,5)	6,2	4,76	0,8	12,7		●	●
HNMG 100612 GU	0,80 (0,40/1,00)	5,0 (3,0/8,0)	10	6,35	1,2	19,05		●	
for tool holders THSNL/R & A_THSNL/R									
Pour les porte-outils THSNL/R & A_THSNL/R									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


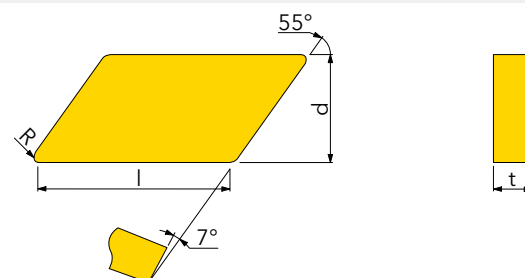
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080
HNMG 050408 SU	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,5/3,5)	6,2	4,76	0,8	12,7		●	●
HNMG 100612 SU	0,50 (0,30/0,80)	3 (2/6)	10	6,35	1,2	19,05			●
for tool holders THSNL/R & A_THSNL/R									
Pour les porte-outils THSNL/R & A_THSNL/R									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE


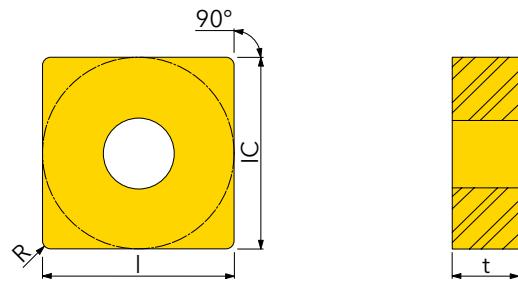
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	d	t	R	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
KNUX 160405 L11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5		●	●	●	●
KNUX 160405 R11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5		●	●	●	●
KNUX 160410 L11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	18,8	9,52	4,76	1,0		●	●	●	●
KNUX 160410 R11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	18,8	9,52	4,76	1,0		●	●	●	●
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L											
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE


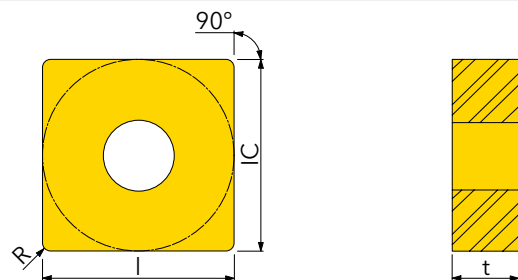
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	d	t	R	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT5100
KNUX 160405 L12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5		●		●
KNUX 160405 R12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	19,2	9,52	4,76	0,5			●	●
KNUX 160410 L12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	18,8	9,52	4,76	1,0			●	
KNUX 160410 R12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	18,8	9,52	4,76	1,0		●	●	●
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L										
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE


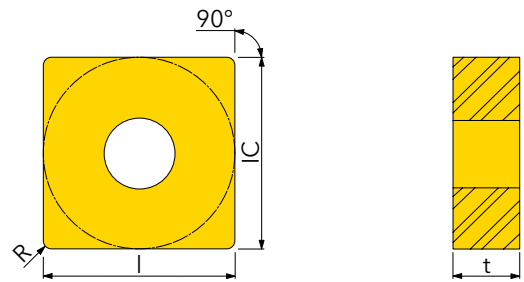
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015
SNMA 120408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●
SNMA 120412	0,56 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7		●
SNMA 120416	0,65 (0,30/1,00)	3,0 (2,0/6,0)	11,1	4,76	1,6	12,7		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


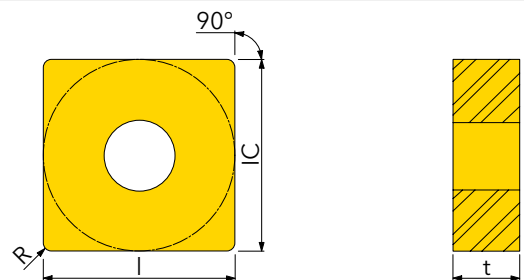
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT8020
SNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
SNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7				●	
SNMG 150608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (1,5/6,0)	15	6,35	0,8	15,88				●	
SNMG 150616	0,57 (0,35/0,70)	4,0 (2,0/6,0)	14,2	6,35	1,6	15,88			●		
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


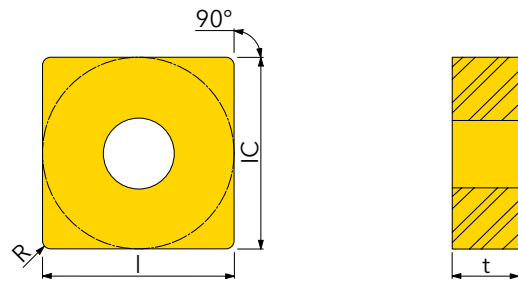
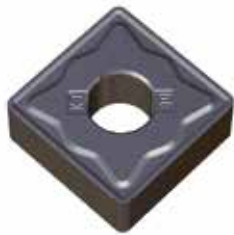
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,8/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7						
SNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,8/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7						
SNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,5)	14,6	6,35	1,2	15,88						
SNMG 150616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,8/6,5)	14,2	6,35	1,6	15,88						
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L												
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES


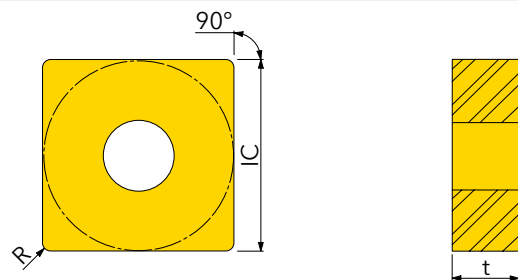
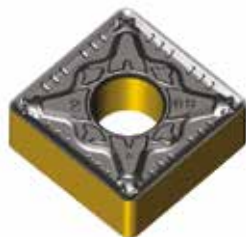
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 ET	0,30 (0,25/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	11,9	4,76	0,8	12,7					
SNMG 120412 ET	0,35 (0,30/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	11,5	4,76	1,2	12,7					
SNMG 190612 ET	0,35 (0,35/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05					
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES


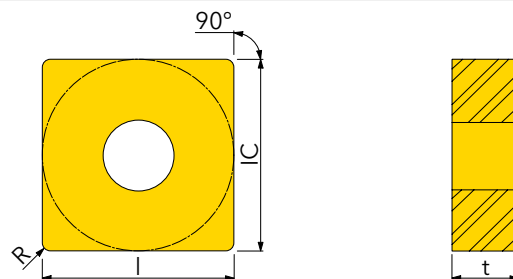
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT7025
SNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●
SNMG 120412 KT	0,45 (0,28/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	11,5	4,76	1,2	12,7		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


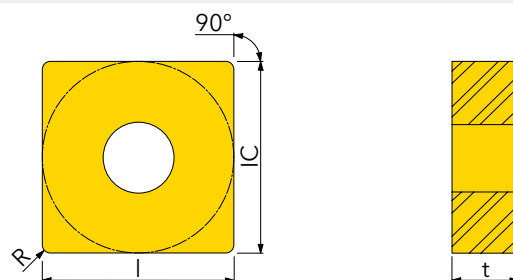
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
SNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION DES MATÉRIAUX EXOTIQUES


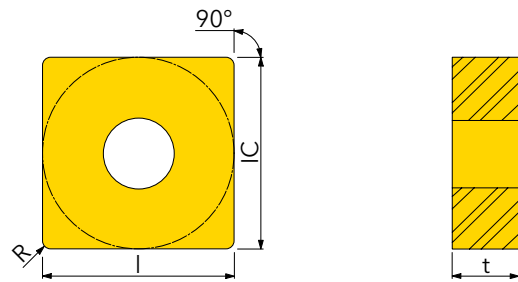
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020
SNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,0	4,76	0,8	12,7		●	●	●
SNMG 120412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	11,6	4,76	1,2	12,7		●	●	●
SNMG 190616 MGS	0,20 (0,17/0,60)	2,0 (1,5/8,0)	18,2	6,35	1,6	19,05		●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE


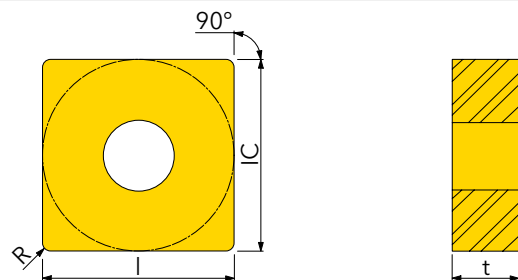
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5100	TT8020
SNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●
SNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	11,5	4,76	1,2	12,7		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE DE COUPE POSITIVE


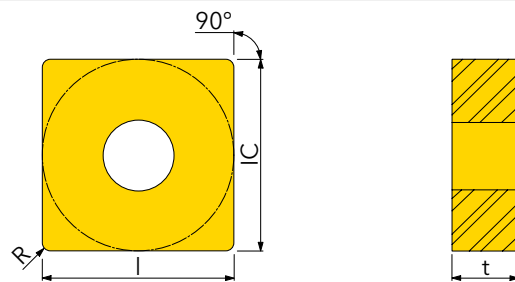
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	TT5100	TT9225	TT8020
SNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,3	4,76	0,4	12,7					
SNMG 120408 MP	03,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	11,9	4,76	0,8	12,7					
SNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	11,5	4,76	1,2	12,7					
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION / ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080
SNMG 120404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	12,7							
SNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7							
SNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7							
SNMG 150612 MT	0,50 (0,30/0,65)	5,0 (2,0/7,0)	14,6	6,35	1,2	15,88							
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													

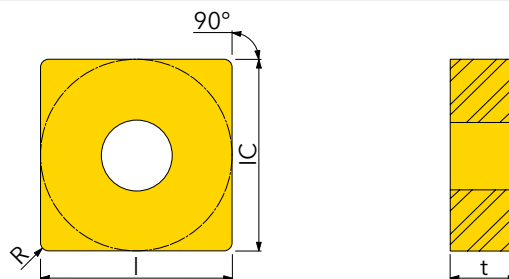
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225
SNMG 120404 PC	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	12,7				●
SNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●	●
SNMG 120412 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	11,5	4,76	1,2	12,7		●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

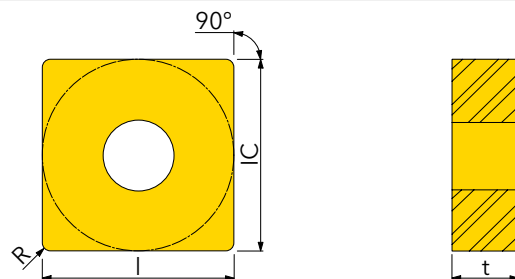
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
SNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7
SNMG 120412 RT	0,56 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7
SNMG 190612 RT	0,56 (0,30/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05
SNMG 190616 RT	0,65 (0,40/0,90)	6,0 (3,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L						
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L						

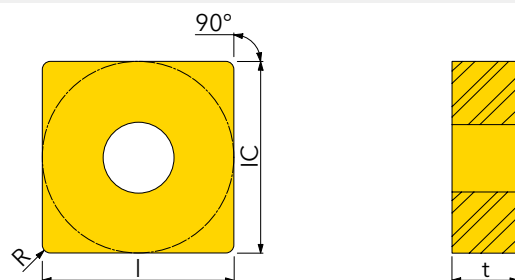
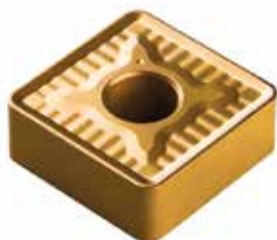
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT8135B	TT9235				
SNMG 120408 RT		●	●			●	●						
SNMG 120412 RT		●	●	●	●	●			●				
SNMG 190612 RT		●			●	●	●	●	●				
SNMG 190616 RT					●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE LOURDE


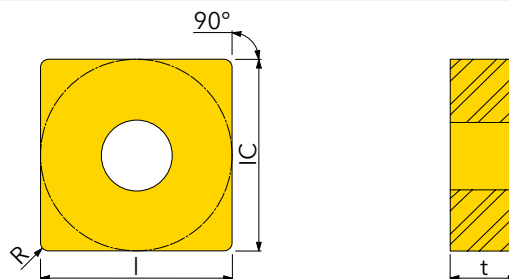
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
SNMM 190616 HT	0,70 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05		●	●
SNMM 190624 HT	0,95 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	16,6	6,35	2,4	19,05		●	●
SNMM 250724 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	23,0	7,94	2,4	25,4		●	●
SNMM 250924 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	23,0	9,52	2,4	25,4		●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR SPECIAL HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE


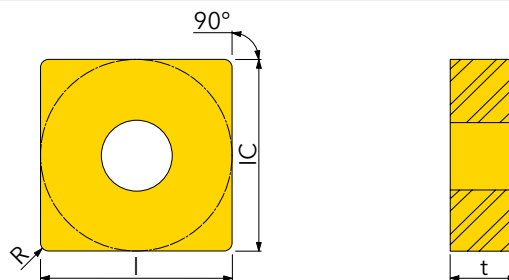
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
SNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	16,6	6,35	2,4	19,05		●	●
SNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	23,0	9,52	2,4	25,4		●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE EN GRANDE AVANCE


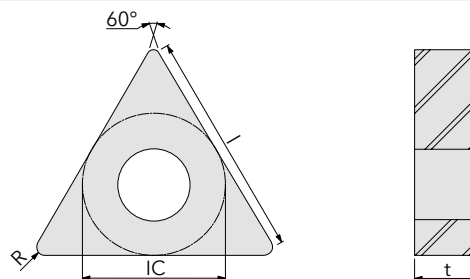
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT5100
SNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●
SNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	11,5	4,76	1,2	12,7		●	●
SNMM 150612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/7,0)	14,6	6,35	1,2	15,88		●	●
SNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	18,2	6,35	0,8	19,05		●	●
SNMM 190612 RH	0,63 (0,30/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	17,8	6,35	1,2	19,05		●	●
SNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	17,4	6,35	1,6	19,05		●	●
SNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	7,0 (4,0/9,0)	16,6	6,35	2,4	19,05		●	
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS


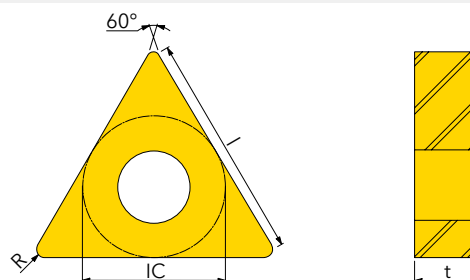
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
SNMM 150612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	14,6	6,35	1,2	15,88		●	
SNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	17,8	6,35	1,2	19,05		●	●
SNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	17,4	6,35	1,6	19,05		●	●
SNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	16,6	6,35	2,4	19,05			●
SNMM 250724 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,0	7,94	2,4	25,4		●	●
SNMM 250924 RX	0,47 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	23,0	9,52	2,4	25,4		●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE


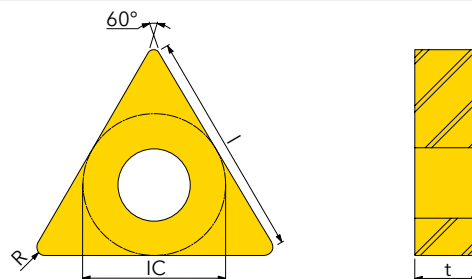
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000
TNGG 160404 L	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		
TNGG 160404 R	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		
TNGG 160408 L	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		
TNGG 160408 R	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		
TNGG 220404 L	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7		
TNGG 220404 R	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7		
TNGG 220408 L	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		
TNGG 220408 R	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES


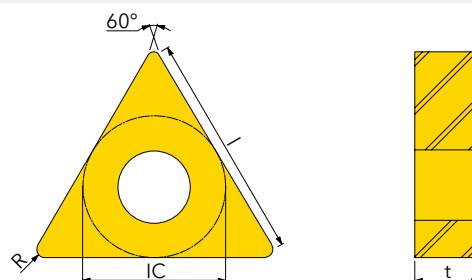
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225
TNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,5	4,76	0,4	9,52				
TNMG 160408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	14,5	4,76	0,8	9,52				
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


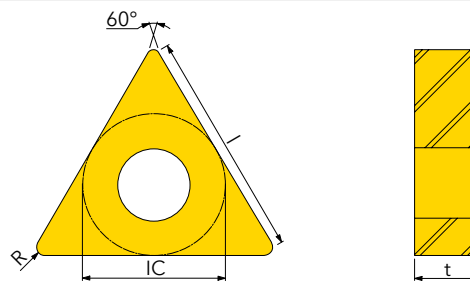
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,8/4,5)	14,5	4,76	0,8	9,52						
TNMG 160412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,8/4,5)	13,5	4,76	1,2	9,52						
TNMG 220408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,8/6,0)	20,0	4,76	0,8	12,7						
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES


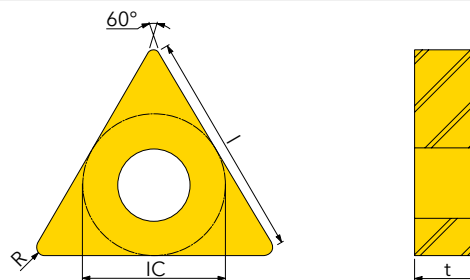
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT9235
TNMG 160408 ET	0,30 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/5,0)	14,5	4,76	0,8	9,52			
TNMG 220408 ET	0,30 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	20,0	4,76	0,8	12,7			
TNMG 220412 ET	0,35 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	19,0	4,76	1,2	12,7			
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION


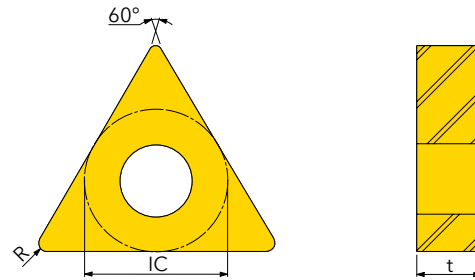
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B
TNMG 160404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●
TNMG 160408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●
TNMG 160412 FC	0,22 (0,09/0,40)	0,8 (0,8/3,0)	13,5	4,76	1,2	9,52		●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION


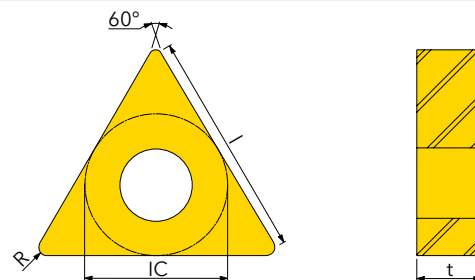
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B
TNMG 160404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●		●
TNMG 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●		●
TNMG 160412 FG	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	13,5	4,76	1,2	9,52				●	
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION


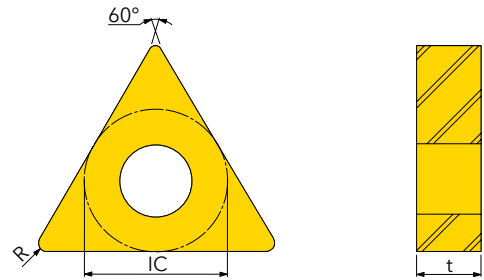
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES


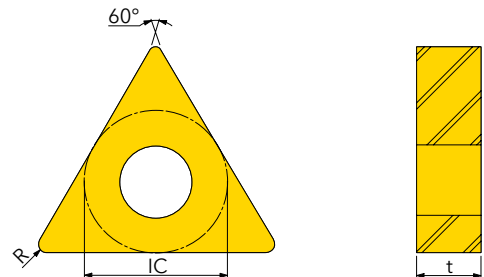
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015
TNMG 160408 KT	0,32 (0,17/0,42)	3,5 (0,3/6,2)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160412 KT	0,40 (0,20/0,56)	3,5 (0,4/6,3)	13,5	4,76	1,2	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

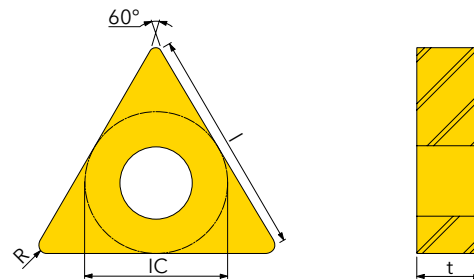
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
TNMG 160404 MLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,25/2,5)	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160408 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/2,5)	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/2,5)	4,76	1,2	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

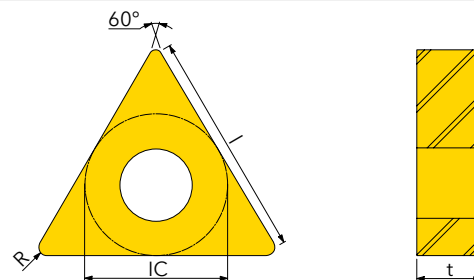
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT5100	TT8020
TNMG 160404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●
TNMG 160408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52			●	●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

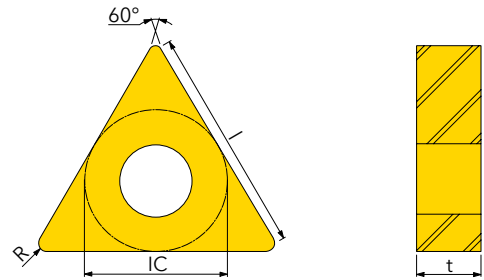
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



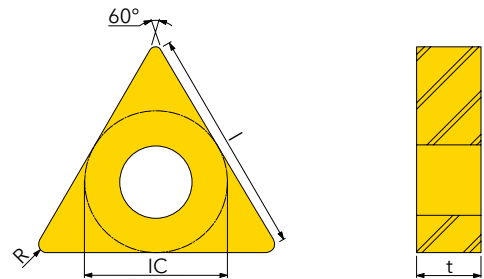
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	TT5100	TT9225	TT8020
TNMG 160404 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●
TNMG 160408 MP	0,30 (0,12/0,40)	1,5 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION / ARÊTE RENFORCÉE


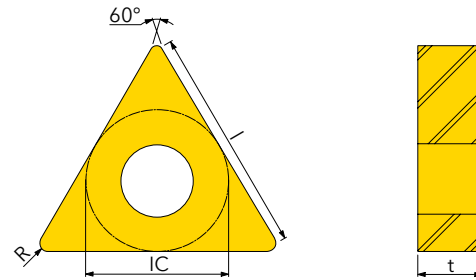
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225
TNMG 160404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●	●	●	●	
TNMG 160408 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,0 (1,2/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●	●	●
TNMG 160412 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,5)	13,5	4,76	1,2	9,52		●		●	●	●	●
TNMG 220404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,2/5,0)	21,0	4,76	0,4	12,7				●	●	●	
TNMG 220408 MT	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		●		●	●	●	
TNMG 220412 MT	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	19,0	4,76	1,2	12,7				●	●		
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L													
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


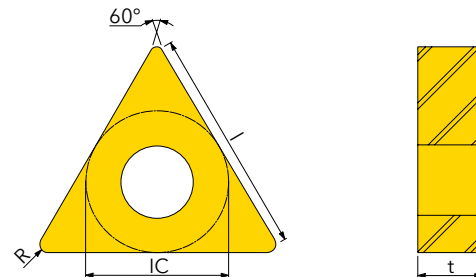
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225
TNMG 160404 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●		●	●
TNMG 160408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●	●	●
TNMG 160412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/4,5)	13,5	4,76	1,2	9,52		●		●	●
TNMG 220408 PC	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		●		●	
TNMG 220412 PC	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	19,0	4,76	1,2	12,7		●			
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8125B
TNMG 160408 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160412 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	13,5	4,76	1,2	9,52		●	●
TNMG 220408 RT	0,42 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/7,0)	20,0	4,76	0,8	12,7		●	●
TNMG 220412 RT	0,50 (0,25/0,65)	4,0 (2,5/7,0)	19,0	4,76	1,2	12,7		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

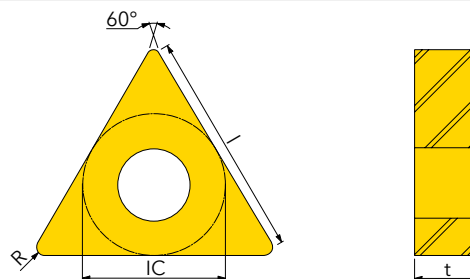
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT5100
TNMG 160404 L-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160404 R-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160408 L-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160408 R-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

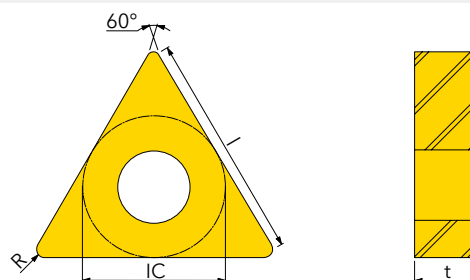
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM / LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE - RÉDUIT LES EFFORTS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT5100
TNMG 160404 L-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160404 R-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	15,5	4,76	0,4	9,52		●	●
TNMG 160408 L-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
TNMG 160408 R-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	14,5	4,76	0,8	9,52		●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

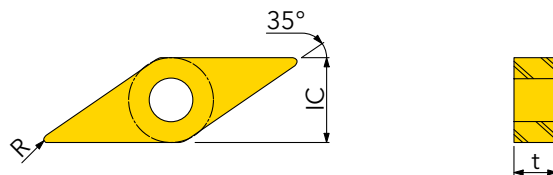
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8125B
TNMM 160408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,3 (0,7/6,0)	14,5	4,76	0,8	9,52		●
TNMM 220408 RX	0,37 (0,20/0,55)	4,2 (1,0/7,5)	20,0	4,76	0,8	12,7		●
TNMM 220412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,2 (1,0/7,5)	19,0	4,76	1,2	12,7		●
TNMM 220416 RX	0,60 (0,30/0,90)	4,5 (1,5/7,5)	18,0	4,76	1,6	12,7		●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

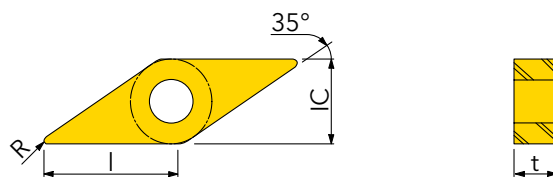
COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
 PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION ET SEMI-FINITION, COUPE AFFÛTÉE ET TRÈS POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	K10
VNGG 160401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	4,76	0,1	9,52			
VNGG 160402 ML	0,08 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	4,76	0,2	9,52			
VNGG 160404 ML	0,18 (0,10/0,27)	1,4 (0,8/3,0)	4,76	0,4	9,52			
VNGG 160408 ML	0,21 (0,10/0,30)	1,6 (0,8/3,5)	4,76	0,8	9,52			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

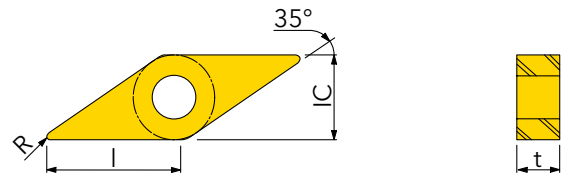
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
 PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



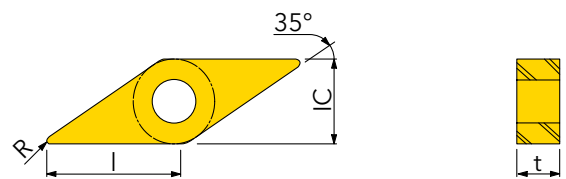
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404	0,25 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52				
VNMG 160408	0,34 (0,17/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	14,6	4,76	0,8	9,52				
VNMG 160412	0,40 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	13,6	4,76	1,2	9,52				
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES


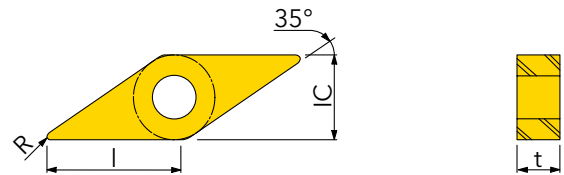
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080
VNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,4	9,52			
VNMG 160408 EA	0,18 (0,08/0,30)	0,9 (0,2/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


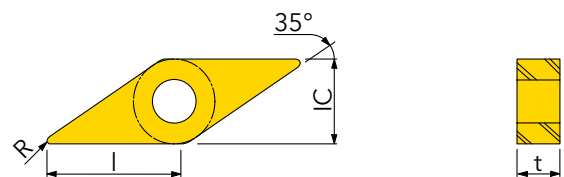
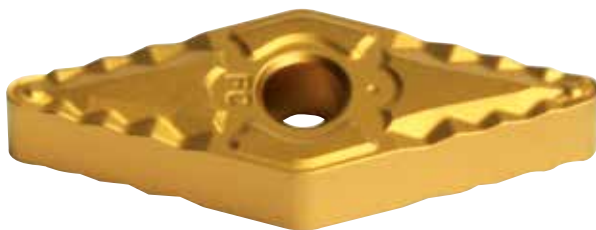
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT9225	TT9080	TT9235
VNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,5)	14,6	4,76	0,8	9,52					
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN											
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION


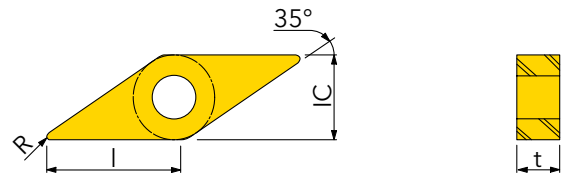
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080
VNMG 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225
VNMG 160408 FC	0,15 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52				
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

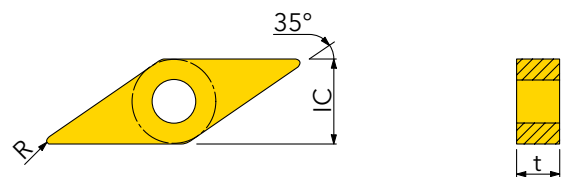
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
VNMG 130404 FG¹⁾	0,10 (0,08/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	10,8	4,76	0,4	7,94								
VNMG 130408 FG¹⁾	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	11,8	4,76	0,8	7,94								
VNMG 160404 FG	0,10 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	9,52								
VNMG 160408 FG	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	14,6	4,76	0,8	9,52								
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN														
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN														

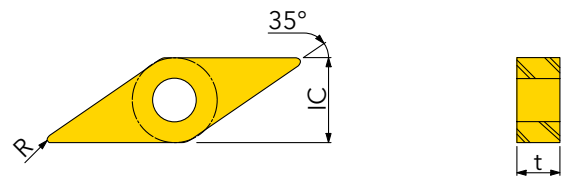
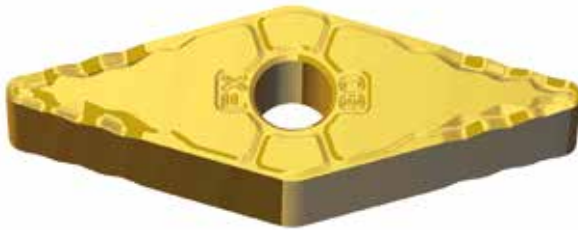
¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION


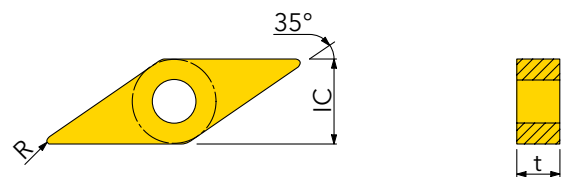
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	0,4	9,52		●	●
VNMG 160408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	0,5 (0,3/1,5)	4,76	0,8	9,52		●	●
VNMG 160412 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	1,2	9,52		●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION


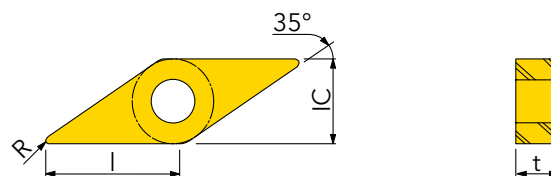
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B
VNMG 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52				
VNMG 160408 FX	0,13 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	4,76	0,8	9,52				
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
VNMG 160408 MGP	0,20 (0,17/0,36)	1,5 (0,5/3,0)	4,76	0,8	9,52			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

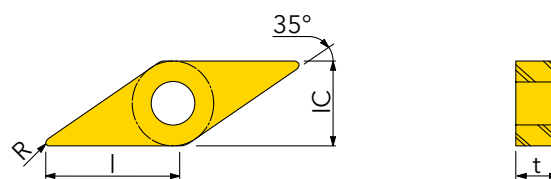
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-FINITION / ARÊTE RENFORCÉE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100
VNMG 130404 MT¹⁾	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/2,5)	10,8	4,76	0,4	7,94			●	●			●
VNMG 130408 MT¹⁾	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	11,8	4,76	0,8	7,94					●	●	●
VNMG 160404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52	●		●		●	●	●
VNMG 160408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52	●	●	●	●	●	●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN													
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN													

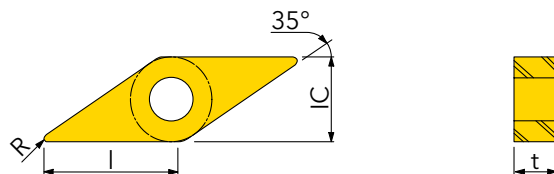
¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


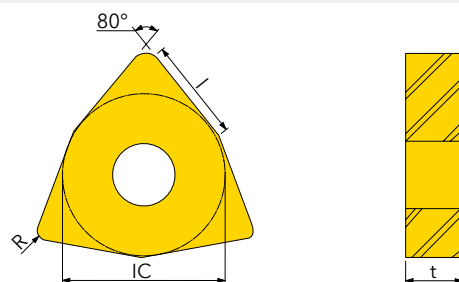
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225
VNMG 160404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52		●	●	●
VNMG 160408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	14,6	4,76	0,8	9,52		●	●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE


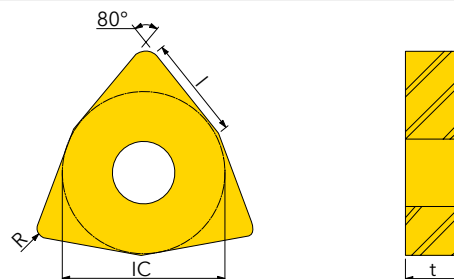
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5100	K10
VNMM 160404 ML	0,16 (0,10/0,27)	1,2 (0,8/3,0)	15,6	4,76	0,4	9,52			
VNMM 160408 ML	0,22 (0,12/0,32)	1,5 (1,0/3,0)	14,6	4,76	0,8	9,52			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° SANS BRISE COPEAUX, POUR ÉBAUCHE


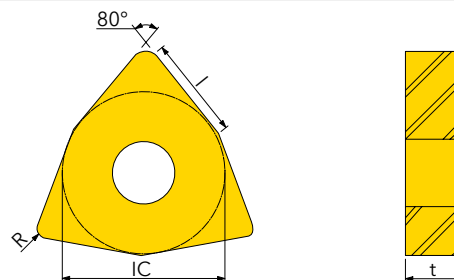
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015
WNMA 080408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/5,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●
WNMA 080412	0,50 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/5,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES


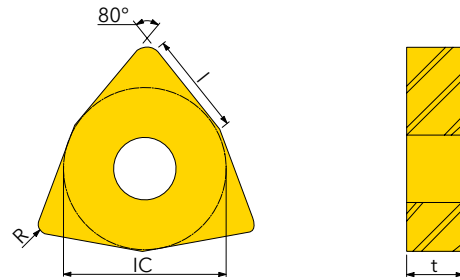
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080
WNMG 080404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	8,4	4,76	0,4	12,7			
WNMG 080408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	8,3	4,76	0,8	12,7			
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES


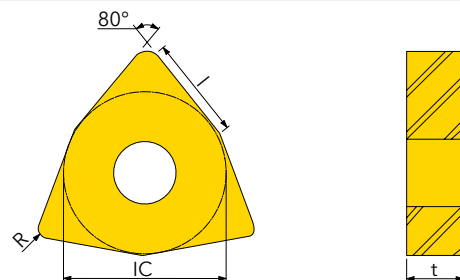
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
WNMG 060408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52							
WNMG 060412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,0 (0,8/3,0)	6,0	4,76	1,2	9,52							
WNMG 080404 EM	0,25 (0,15/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,4	4,76	0,4	12,7							
WNMG 080408 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7							
WNMG 080412 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES


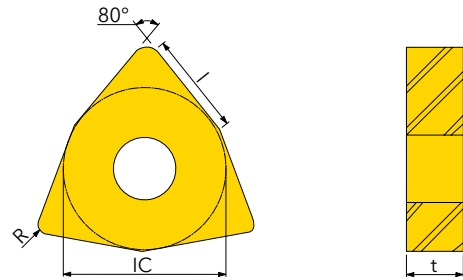
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
WNMG 080408 ET	0,30 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/4,5)	8,3	4,76	0,8	12,7					
WNMG 080412 ET	0,35 (0,20/0,50)	3,5 (0,8/4,5)	8,2	4,76	1,2	12,7					
for tool holders TWLNR/L; PVLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PVLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION


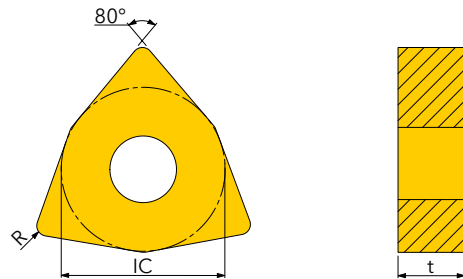
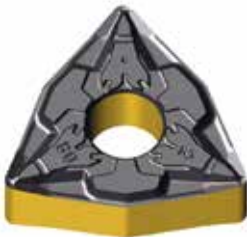
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225
WNMG 080408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	8,3	4,76	0,8	12,7				
for tool holders TWLNR/L; PVLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L; PVLNR/L & MWLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
WNMG 060404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,2	4,76	0,4	9,52					
WNMG 060408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	6,1	4,76	0,8	9,52					
WNMG 080404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	8,4	4,76	0,4	12,7					
WNMG 080408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	8,3	4,76	0,8	12,7					
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

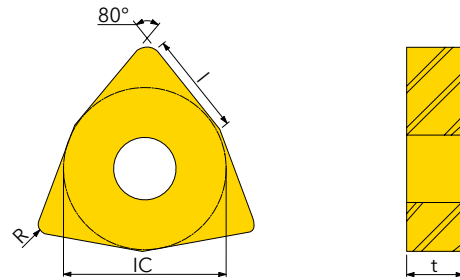
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 FLP	0,20 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7			
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

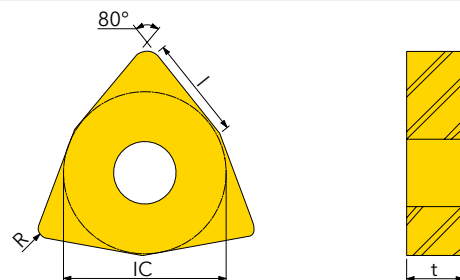
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
WNMG 080408 KT	0,35 (0,17/0,47)	4,0 (0,3/5,5)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●
WNMG 080412 KT	0,45 (0,23/0,63)	4,0 (0,4/5,5)	8,3	4,76	1,2	12,7		●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										

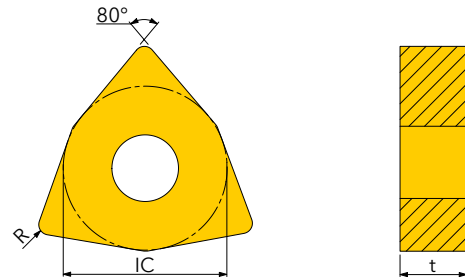
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



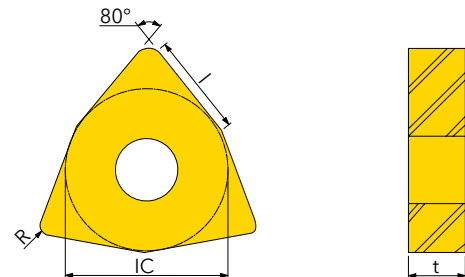
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT5100
WNMG 080408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	8,3	4,76	0,8	12,7	●	●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	2,0 (0,5/4,0)	4,76	0,8	12,7		●	●	●
WNMG 080412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,2	12,7			●	●
WNMG 080416 MGP	0,25 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,6	12,7			●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									

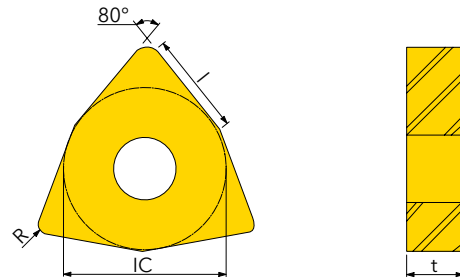
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR LA SEMI-FINITION DE MATÉRIAUX EXOTIQUES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
WNMG 080408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
WNMG 080412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

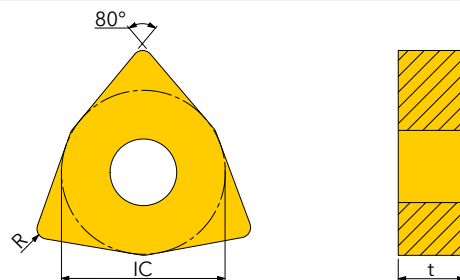
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT8080	TT8020	K10
WNMG 080408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	8,3	4,76	0,8	12,7							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

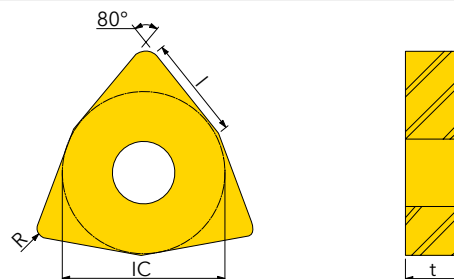
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7		●	●
WNMG 080412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7		●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

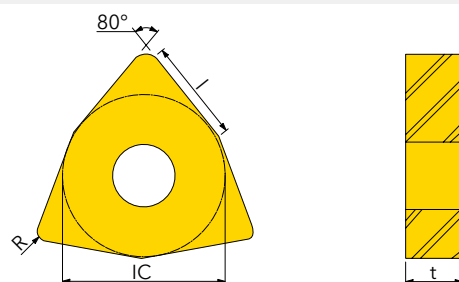
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
WNMG 060408 MP	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52							
WNMG 080408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7							
WNMG 080412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

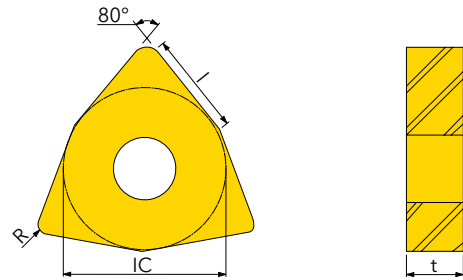
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-FINITION / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC
WNMG 060404 MT	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/3,0)	6,2	4,76	0,4	9,52
WNMG 060408 MT	0,35 (0,15/0,45)	2,0 (1,2/3,0)	6,1	4,76	0,8	9,52
WNMG 060412 MT	0,42 (0,23/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	6,0	4,76	1,2	9,52
WNMG 080404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/4,0)	8,4	4,76	0,4	12,7
WNMG 080408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7
WNMG 080412 MT	0,42 (0,25/0,55)	3,0 (1,5/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						

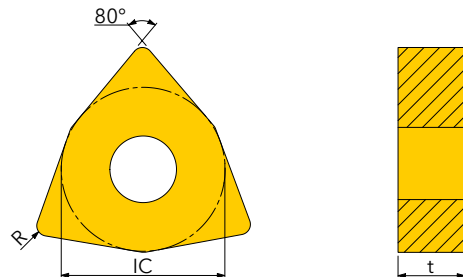
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT9225	TT9235	TT8020				
WNMG 060404 MT		●			●	●	●	●						
WNMG 060408 MT		●		●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 060412 MT		●			●		●							
WNMG 080404 MT		●			●	●	●	●		●				
WNMG 080408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 080412 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT9225
WNMG 060408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	6,1	4,76	0,8	9,52		●		●	●
WNMG 080408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
WNMG 080412 PC	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (0,6/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

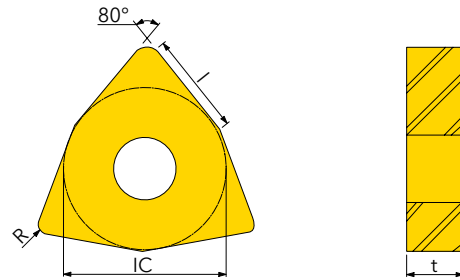
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT8115B	TT8125B
WNMG 080408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	0,8	12,7			●	●
WNMG 080412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,2	12,7			●	●
WNMG 080416 RGP	0,40 (0,30/0,75)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,6	12,7		●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

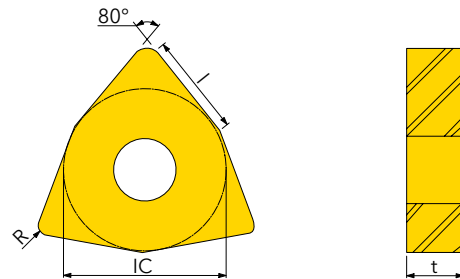
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7015	TT7025	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100
WNMG 080408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●		●	●	●	●
WNMG 080412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●		●	●
WNMG 080416 RT	0,60 (0,30/0,75)	4,0 (2,5/4,0)	8,1	4,76	1,6	12,7				●		●	
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

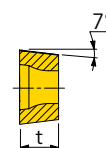
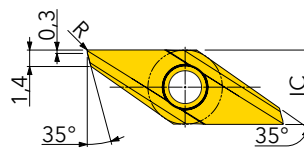
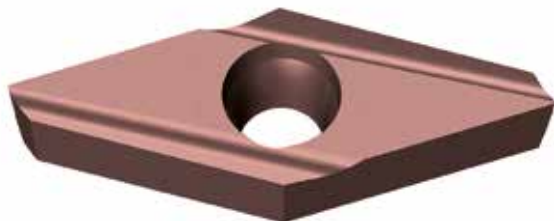
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B
WNMG 060408 WT	0,45 (0,15/0,60)	1,5 (0,7/3,5)	6,1	4,76	0,8	9,52		●		●	●
WNMG 080408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/4,0)	8,3	4,76	0,8	12,7		●	●	●	●
WNMG 080412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/4,0)	8,2	4,76	1,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

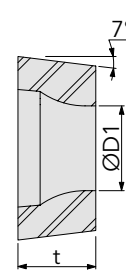
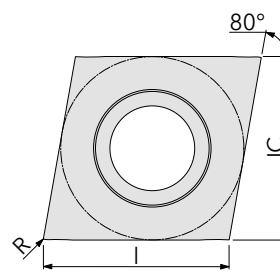
POSITIVE 35° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR BACK TURNING
PLAQUETTES POSITIVES À 35° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE EN TIRANT



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4430
BTVC 110300R-F	0,07 (0,01/0,12)	1,0 (0,3/3,5)	3,18	0	6,35		
BTVC 110301MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,05/3,0)	3,18	0,1	6,35		
BTVC 110302MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,1/3,5)	3,18	0,2	6,35		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR FINITION



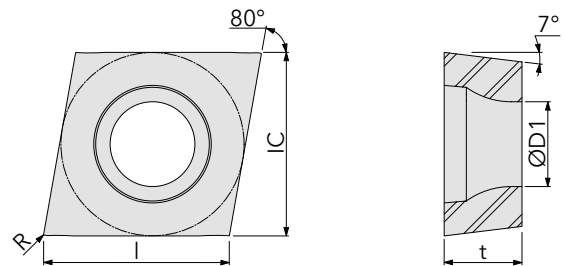
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	I	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
CCET 060201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,3	2,38	0,1	2,8	6,35		
CCET 060202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		
CCET 060204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
CCET 09T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,5	3,97	0,1	4,4	9,52		
CCET 09T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		
CCET 09T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		

for tool holders SCLCR/L & SCACR

Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

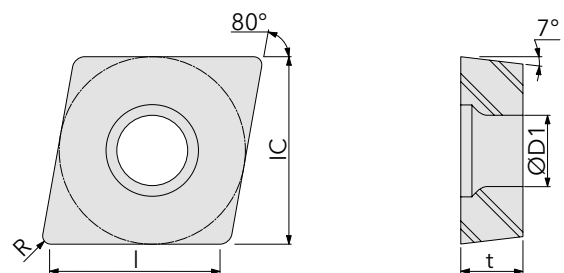
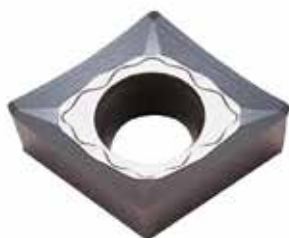
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7° - WIPER, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
CCGT 09T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/2,5)	9,6	3,97	0,03	4,4	9,52		
for tool holders SCLCR/L & SCACR									
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

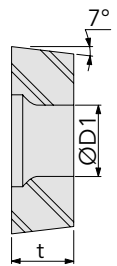
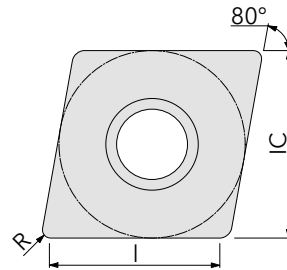
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
CCGT 060202 FL	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		●
CCGT 060204 FL	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●
CCGT 09T302 FL	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●
CCGT 09T304 FL	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●
CCGT 09T308 FL	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●
CCGT 120402 FL	12,6	4,76	0,2	5,5	12,7		●
CCGT 120404 FL	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7		●
CCGT 120408 FL	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7		●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							

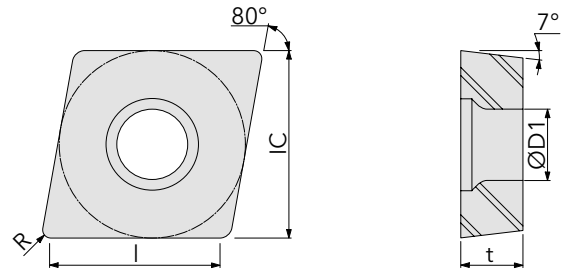
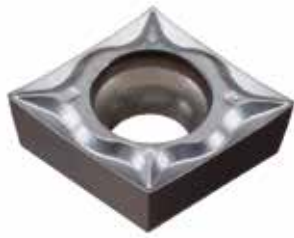
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 80°- DÉPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



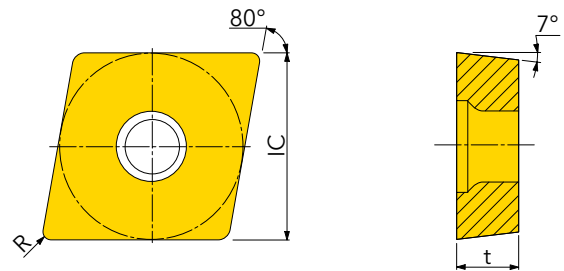
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000
CCGT 0301003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,5	1,4	0,03	3,97		
CCGT 030101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,4	0,1	3,97		
CCGT 030101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,4	0,1	3,97		
CCGT 030102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,3	1,4	0,2	3,97		
CCGT 030102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,3	1,4	0,2	3,97		
CCGT 030104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,1	1,4	0,4	3,97		
CCGT 030104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,1	1,4	0,4	3,97		
CCGT 0401003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,22 (0,05/0,40)	4,3	1,8	0,03	4,76		
CCGT 040101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,2	1,8	0,1	4,76		
CCGT 040102 L-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,1	1,8	0,2	4,76		
CCGT 040102 R-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,1	1,8	0,2	4,76		
CCGT 040104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,40)	3,9	1,8	0,4	4,76		
CCGT 040104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,50)	3,9	1,8	0,4	4,76		
for tool holders C-SCLCR/L & S-SCLCR/L								
Pour les porte-outils C-SCLCR/L & S-SCLCR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 80° - DÉPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9020
CCGT 060201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,3	2,38	0,1	2,8	6,35			
CCGT 060202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35			
CCGT 060204 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,2 (0,1/2,4)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35			
CCGT 09T301 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,5	3,97	0,1	4,4	9,52			
CCGT 09T302 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52			
CCGT 09T304 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52			
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L										
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L										

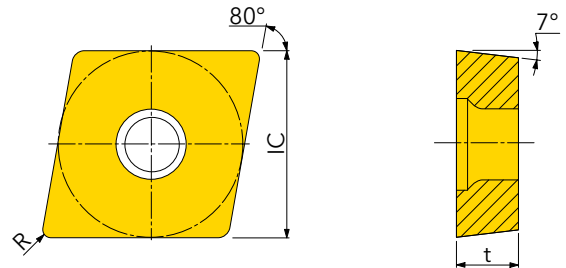
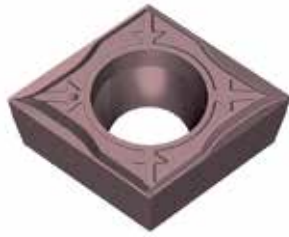
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES À 80° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LA FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
CCGT 060202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35			
CCGT 09T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52			
CCGT 09T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52			
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

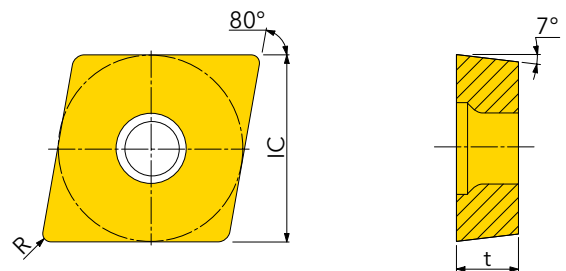
POSITIVE 80° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES À 80° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE UNIVERSEL



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
CCGT 060202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35			
CCGT 09T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52			
CCGT 09T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52			
CCGT 09T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52			
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								

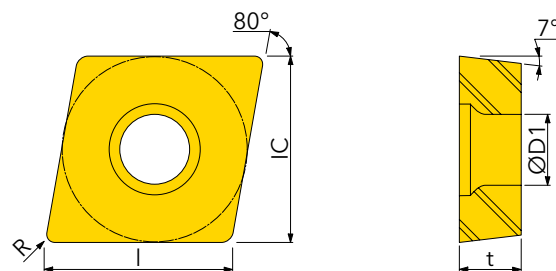
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING AND ROUGHING
PLAQUETTES POSITIVES À 80° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE GÉNÉRAL ET L'ÉBAUCHE



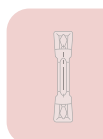
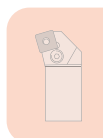
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
CCGT 09T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52			
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L								

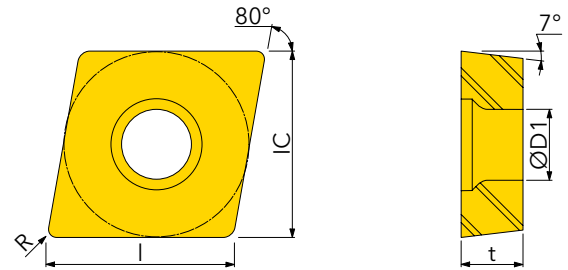
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125B	TT5100
CCMT 060202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35						
CCMT 060204 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35						
CCMT 09T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/2,0)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52						
CCMT 09T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,1/2,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52						
CCMT 09T308 FA	0,15 (0,10/0,25)	0,5 (0,2/2,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52						
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	-----	----

CCMT 060204 FG	0,07 (0,05/0,15)	0,5 (0,3/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35
----------------	------------------	---------------	-----	------	-----	-----	------

CCMT 09T304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52
----------------	------------------	---------------	-----	------	-----	-----	------

CCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52
----------------	------------------	---------------	-----	------	-----	-----	------

CCMT 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	-----	------

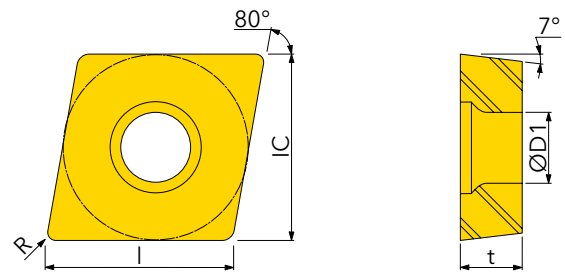
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080	TT8020		
CCMT 060204 FG														
CCMT 09T304 FG														
CCMT 09T308 FG														
CCMT 120408 FG														

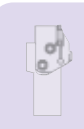
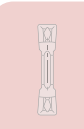
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

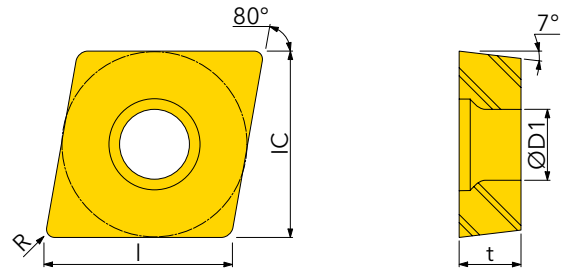
POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
 PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION.



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,2	2,38	0,2	2,8	6,35		●	●	●	●	●
CCMT 060204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●	●
CCMT 09T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●	●	●	●	●
CCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●	●
CCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52			●	●	●	●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	-----	----

CCMT 060204 MT	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/2,0)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35
CCMT 060208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	5,6	2,38	0,8	2,8	6,35
CCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52
CCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52
CCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7
CCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,3/5,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7
CCMT 120412 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/5,0)	11,6	4,76	1,2	5,5	12,7

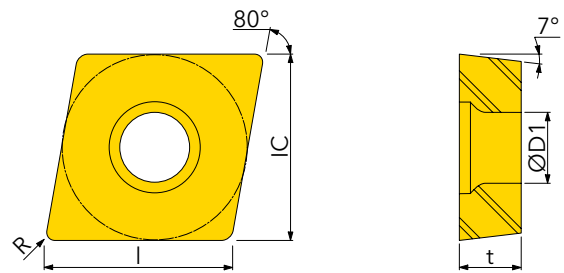
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020		
CCMT 060204 MT														
CCMT 060208 MT														
CCMT 09T304 MT														
CCMT 09T308 MT														
CCMT 120404 MT														
CCMT 120408 MT														
CCMT 120412 MT														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

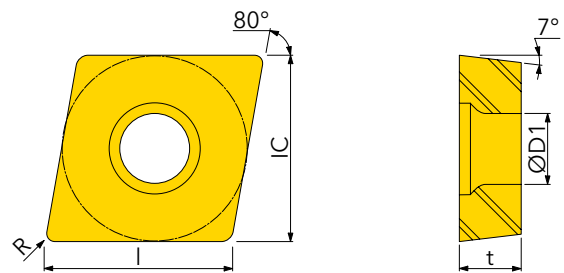
POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
CCMT 060204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●
CCMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,1 (0,4/2,0)	5,6	2,38	0,8	2,8	6,35		●	●	●	●
CCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,4/3,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●
CCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●
CCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,4	4,76	0,4	5,5	12,7		●	●	●	●
CCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,0	4,76	0,8	5,5	12,7		●	●	●	●
CCMT 120412 PC	0,22 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	11,6	4,76	1,2	5,5	12,7				●	●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												

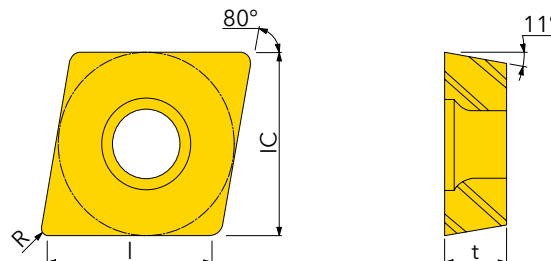
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC WIPER INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 7° - WIPER, POUR SEMI-FINITION



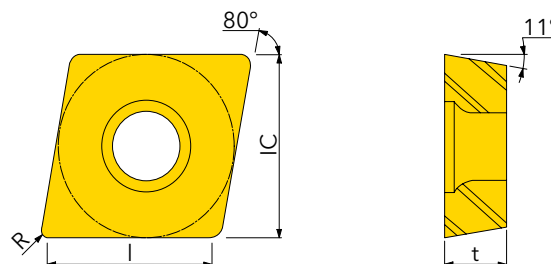
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT7005	TT8115B	TT8125B	TT5100
CCMT 09T308 WT	0,30 (0,10/0,40)	1,5 (0,7/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 11° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 11°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT5100
CPMT 080204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	7,6	2,38	0,4	3,4	7,94			
CPMT 080208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	7,2	2,38	0,8	3,4	7,94			
CPMT 090304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,2	3,18	0,4	4,4	9,52			
CPMT 090308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,8	3,18	0,8	4,4	9,52			
for tool holders A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L										
Pour les porte-outils A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L										

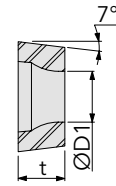
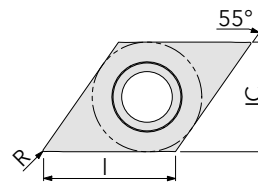
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DÉPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9225
CPMT 060204 PC	0,12 (0,006/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,0	2,38	0,4	4,4	6,35			
CPMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	5,6	2,38	0,8	4,4	6,35			
CPMT 090304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,2	3,18	0,4	4,4	9,52			
CPMT 090308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	8,8	3,18	0,8	4,4	9,52			
CPMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,2	3,97	0,4	4,4	9,52			
CPMT 09T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	8,8	3,97	0,8	4,4	9,52			
for tool holders SCLPR										
Pour les porte-outils SCLPR										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

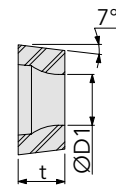
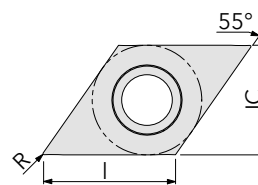
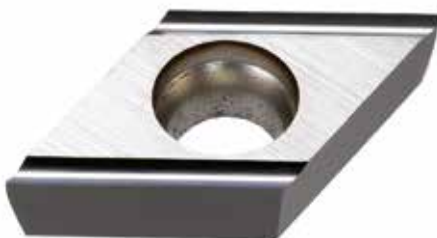
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIÈCES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
DCET 070201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	7,6	2,38	0,1	2,8	6,35		
DCET 070202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35		
DCET 070204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35		
DCET 11T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	11,4	3,97	0,1	4,4	9,52		
DCET 11T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52		
DCET 11T304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		
DCET 11T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		
for tool holders BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_									
Pour les porte-outils BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_									

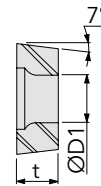
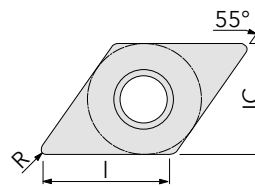
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7° - WIPER, POUR LES PETITES PIÈCES



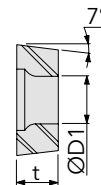
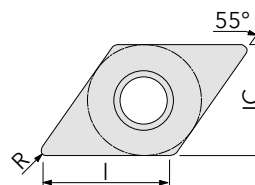
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
DCET 0702003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,03	2,8	6,35		
DCET 0702003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,03	2,8	6,35		
DCET 11T3003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	11,4	3,97	0,03	4,4	9,52		
DCET 11T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	11,4	3,97	0,03	4,4	9,52		
for tool holders BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_									
Pour les porte-outils BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM


Designation Réf. de l'article	L	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
DCGT 070202 FL	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35		●
DCGT 070204 FL	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●
DCGT 11T302 FL	11,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●
DCGT 11T304 FL	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●
DCGT 11T308 FL	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52		●
for tool holders BDJ_ ; BDU_ ; SDJ_ ; SDN_ ; SDU_							
Pour les porte-outils BDJ_ ; BDU_ ; SDJ_ ; SDN_ ; SDU_							

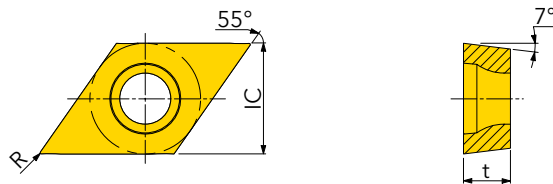
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 55° - DÉPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	L	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9020
DCGT 070201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	7,6	2,38	0,1	2,8	6,35		●	●
DCGT 070202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35		●	●
DCGT 070204 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●
DCGT 11T301 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	11,5	3,97	0,1	4,4	9,52		●	●
DCGT 11T302 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	11,4	3,97	0,2	4,4	9,52		●	●
DCGT 11T304 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,1/2,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L										
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

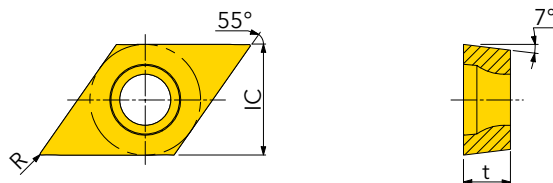
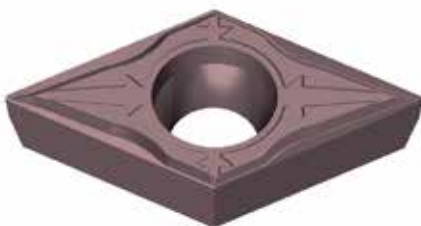
POSITIVE 55° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES À 55° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LA FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
DCGT 070201M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,1	6,35			
DCGT 070202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35			
DCGT 11T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52			
DCGT 11T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52			
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L								
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

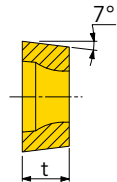
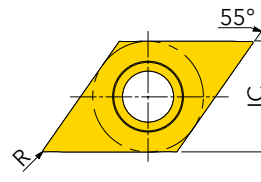
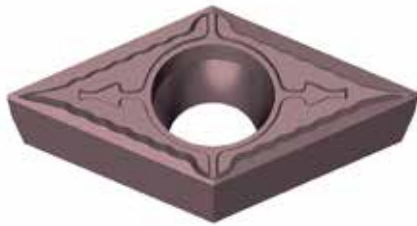
POSITIVE 55° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES À 55° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE GÉNÉRAL



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
DCGT 070201M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,1	6,35			
DCGT 070202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35			
DCGT 070204M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,4	6,35			
DCGT 11T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52			
DCGT 11T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52			
DCGT 11T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52			
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L								
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

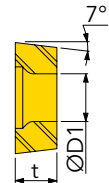
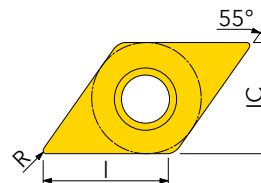
POSITIVE 55° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING AND ROUGHING
PLAQUETTES POSITIVES À 55° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE GÉNÉRAL ET L'ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
DCGT 11T302M SH-E	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52			
DCGT 11T302M SH-F	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52			
DCGT 11T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52			
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L								
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L								

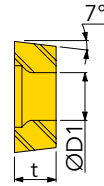
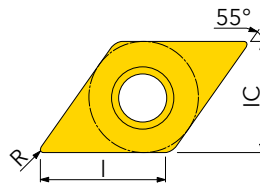
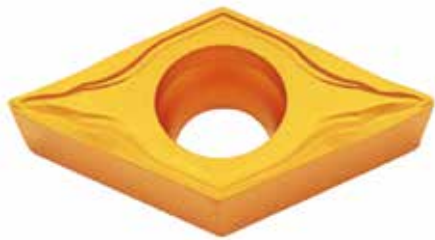
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT9215	TT5080	TT8125B	TT5100
DCMT 070202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35								
DCMT 070204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35								
DCMT 11T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52								
DCMT 11T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52								
DCMT 11T308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,2/1,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52								
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L															
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

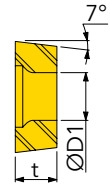
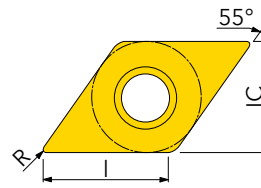
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
DCMT 070204 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35
DCMT 070208 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35
DCMT 11T304 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52
DCMT 11T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L							
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT9215	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8080	TT8020		
DCMT 070204 FG														
DCMT 070208 FG														
DCMT 11T304 FG														
DCMT 11T308 FG														

= P
 = M
 = K
 = N
 = S
 = H

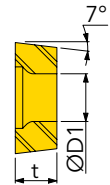
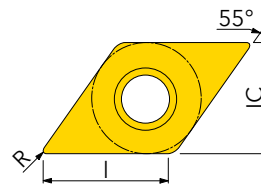
POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
DCMT 070202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	7,5	2,38	0,2	2,8	6,35						
DCMT 070204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35						
DCMT 070208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35						
DCMT 11T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	11,3	3,97	0,2	4,4	9,52						
DCMT 11T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52						
DCMT 11T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52						
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

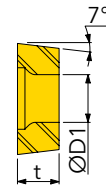
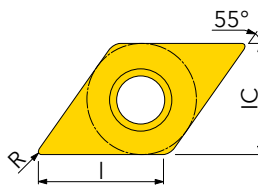
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
DCMT 11T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52											
DCMT 11T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,0)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52											
DCMT 11T312 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/3,0)	10,5	3,97	1,2	4,4	9,52											
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L																		
Designation Réf. de l'article																		
DCMT 11T304 MT																		
DCMT 11T308 MT																		
DCMT 11T312 MT																		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

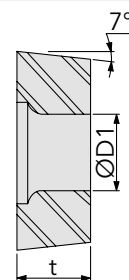
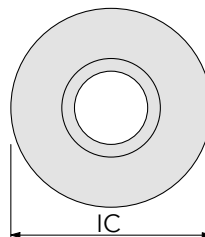
POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
DCMT 070204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	7,3	2,38	0,4	2,8	6,35						
DCMT 070208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	7,0	2,38	0,8	2,8	6,35						
DCMT 11T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	11,2	3,97	0,4	4,4	9,52						
DCMT 11T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	10,8	3,97	0,8	4,4	9,52						
DCMT 11T312 PC	0,22 (0,12/0,32)	1,7 (0,5/3,0)	10,5	3,97	1,2	4,4	9,52						
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L													
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

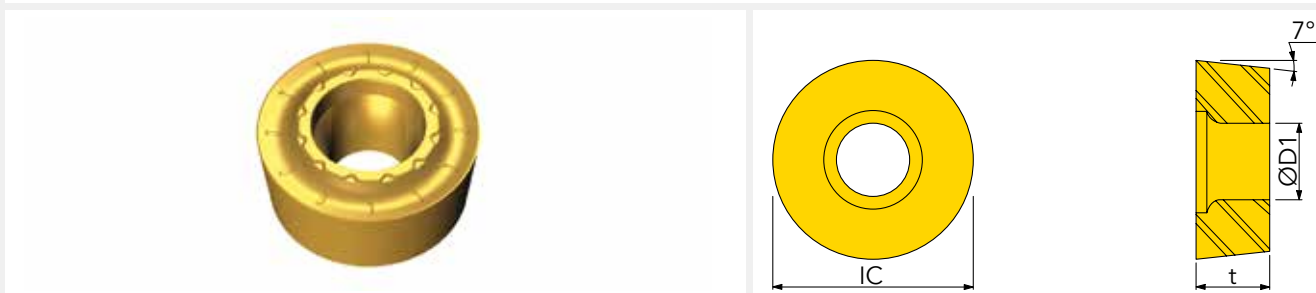
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDLES - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	t	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
RCGT 1003MO FL	3,18	4,4	10,0		●
RCGT 10T3MO FL	3,97	4,4	10,0		●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L					
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

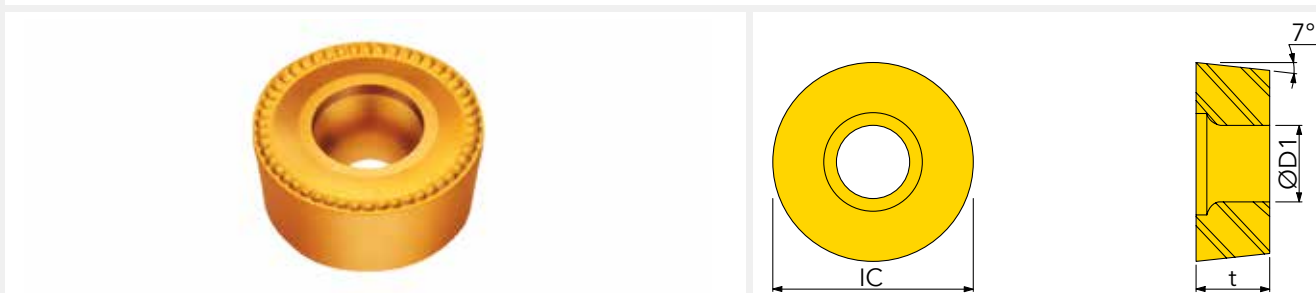
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION DES MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Grade Nuance	TT3010	TT3020	K10
RCMT 120400 MGS	0,30 (0,20/0,50)	3,0 (2,0/5,0)	4,76	4,4	12,0		●	●	●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L									
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L									

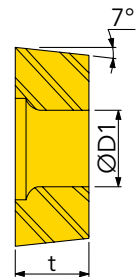
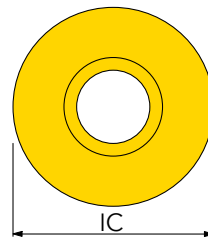
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



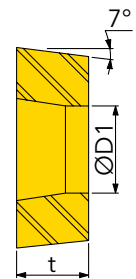
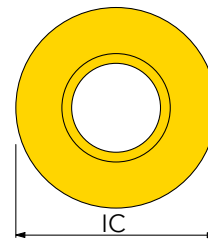
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B
RCMT 10T300 MT	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (1,0/4,0)	3,97	4,4	10,0		●		●	●
RCMT 120400 MT	0,40 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	4,76	4,4	12,0		●	●	●	●
RCMT 160600 MT	0,60 (0,40/0,80)	4,0 (3,0/7,0)	6,35	5,5	16,0			●	●	●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L										
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8105B	TT5080	TT8125B	TT9225	TT9235
RCMT 120400 PC	0,40 (0,20/0,60)	2,1 (1,3/4,5)	4,76	4,4	12,0		●	●	●	●	●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L											
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L											

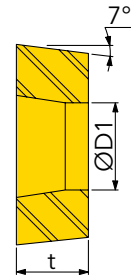
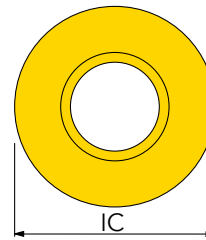
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DÉPOUILLE 7°, POUR ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT5100
RCMX 100300	0,35 (0,25/0,50)	2,5 (1,5/4,0)	3,18	3,6	10,0		●	●	●	●	●
RCMX 120400	0,45 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	4,76	4,2	12,0		●	●	●	●	●
RCMX 160600	0,55 (0,40/0,75)	5,0 (3,0/7,0)	6,35	5,2	16,0		●	●	●	●	●
RCMX 200600	0,70 (0,48/0,90)	6,0 (3,5/9,0)	6,35	6,5	20,0		●	●	●	●	●
RCMX 250700	0,85 (0,55/1,20)	8,0 (4,0/12,0)	7,94	7,2	25,4		●	●	●	●	●
RCMX 320900	1,00 (0,65/1,50)	10,0 (5,0/15,0)	9,52	9,5	32,0		●		●	●	
for tool holders PRDCN & PRGCR/L											
Pour les porte-outils PRDCN & PRGCR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

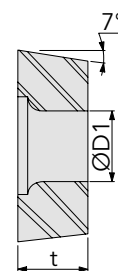
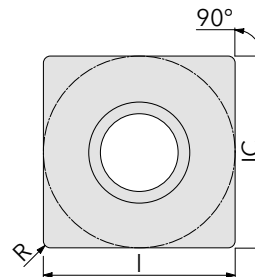
POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE EBAUCHE / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT8125B	TT8135B
RCMX 100300 RA	0,35 (0,20/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	3,18	3,61	10,0			●	
RCMX 120400 RA	0,42 (0,25/0,60)	3,5 (2,0/5,0)	4,76	4,19	12,0		●	●	●
RCMX 160600 RA	0,55 (0,35/0,75)	4,7 (2,5/7,0)	6,35	5,21	16,0		●	●	●
for tool holders PRDCN & PRGCR/L									
Pour les porte-outils S12M STFCR/L									

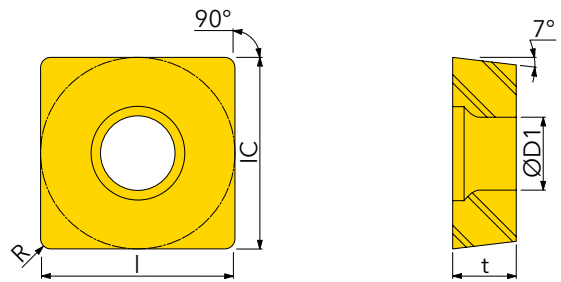
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



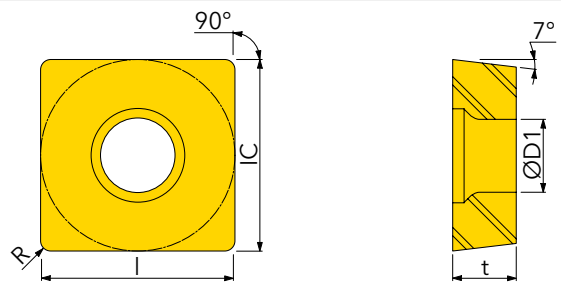
Designation Réf. de l'article	I	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
SCGT 09T308 FL	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52		●
SCGT 120404 FL	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7		●
SCGT 120408 FL	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7		●
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L							
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DÉPOUILLE 7°, POUR FINITION


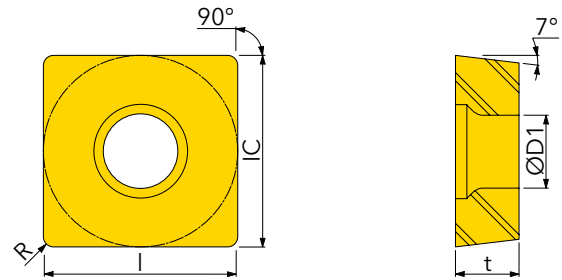
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8020
SCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●	●	●
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L														
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DÉPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT5100
SCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●
SCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L										
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	-----	----

SCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52
SCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52
SCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7
SCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7
SCMT 120412 MT	0,20 (0,15/0,35)	2,0 (1,0/5,0)	11,5	4,76	1,2	5,5	12,7

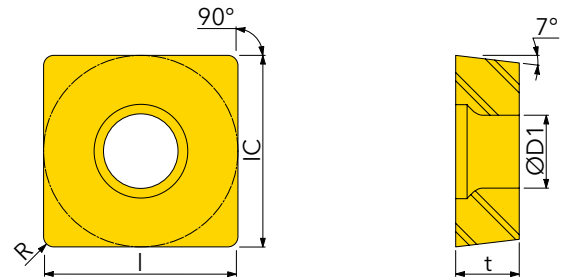
for tool holders SSSCR/L & SSDCN

Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115B	TT8125B	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
SCMT 09T304 MT														
SCMT 09T308 MT														
SCMT 120404 MT														
SCMT 120408 MT														
SCMT 120412 MT														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

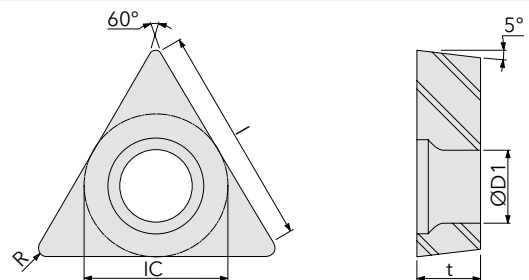
POSITIVE 90° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES 90° - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
SCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,1	3,97	0,4	4,4	9,52						
SCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	8,7	3,97	0,8	4,4	9,52						
SCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,3	4,76	0,4	5,5	12,7						
SCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	11,9	4,76	0,8	5,5	12,7						
SCMT 120412 PC	0,23 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	11,5	4,76	1,2	5,5	12,7						
for tool holders SSSCR/L & SSDCN													
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN													

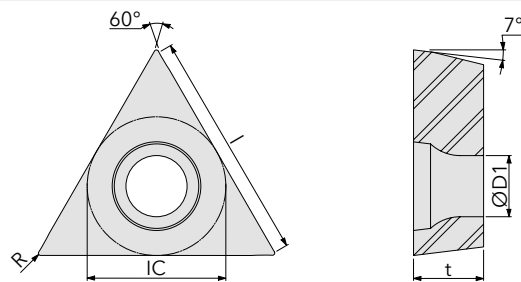
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRE 60° - DÉPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



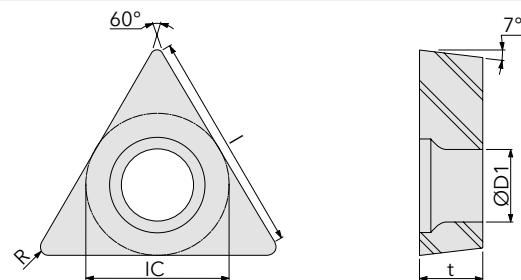
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000
TBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	6,4	1,59	0,2	3,99		
TBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	6,4	1,59	0,2	3,99		
TBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	5,9	1,59	0,4	3,99		
TBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	5,9	1,59	0,4	3,99		
for tool holders C-STUBR/L & S-STUBR/L								
Pour les porte-outils C-STUBR/L & S-STUBR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIÈCES


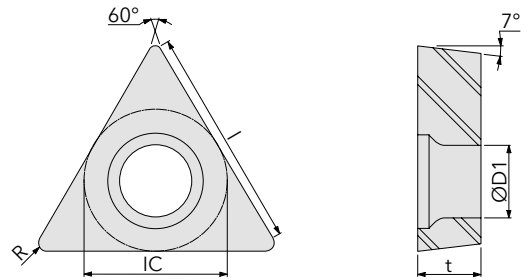
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
TCET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,7	3,18	0,1	2,8	6,35		
TCET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35		
TCET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35		
for tool holders STGCR/L & STFCR/L									
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM


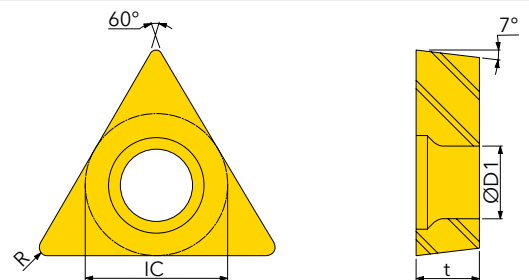
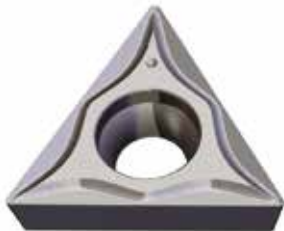
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
TCGT 090204 FL	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		
TCGT 110204 FL	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		
TCGT 16T304 FL	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		
TCGT 16T308 FL	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		
for tool holders STGCR/L & STFCR/L							
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRE 60°- DÉPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION


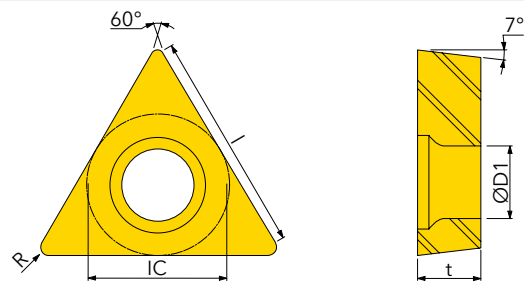
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9020
TCGT 110201 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	10,7	2,38	0,1	2,8	6,35			
TCGT 110202 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,2/2,5)	10,5	2,38	0,2	2,8	6,35			
TCGT 110204 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35			
for tool holders STGCR/L & STFCR/L										
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION


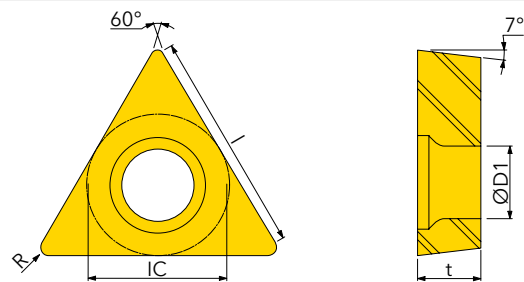
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125B	TT9080
TCMT 110202 FA	0,08 (0,03/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	2,38	0,2	2,8	6,35						
TCMT 110204 FA	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	2,38	0,4	2,8	6,35						
for tool holders STGCR/L & STFCR/L												
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR FINITION


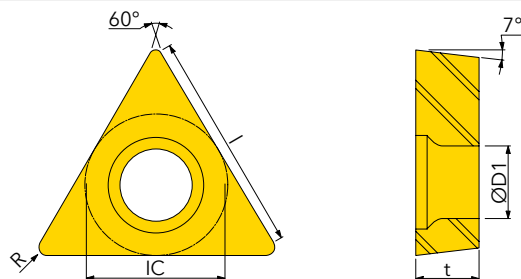
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	PV3010	TT5080	TT8125B	TT5100
TCMT 090208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56					
TCMT 110204 FG	0,11 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/1,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35					
TCMT 110208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35					
TCMT 16T304 FG	0,10 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/2,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52					
TCMT 16T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52					
for tool holders STGCR/L & STFCR/L												
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION


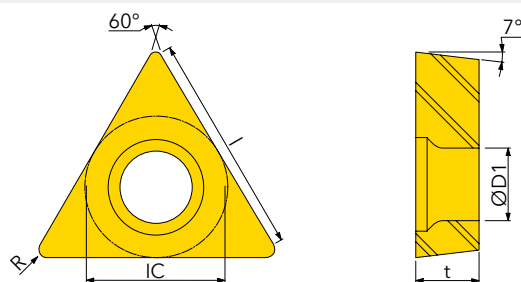
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
TCMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	9,1	2,38	0,2	2,5	5,56					
TCMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56					
TCMT 110202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,5	2,38	0,2	2,8	6,35					
TCMT 110204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35					
TCMT 16T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52					
TCMT 16T308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52					
for tool holders STGCR/L & STFCR/L												
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE


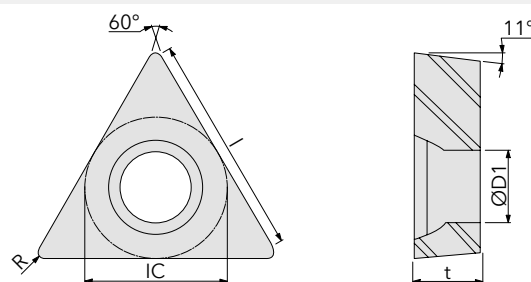
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT7015	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9235	TT8020
TCMT 090204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 090208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,8/2,0)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,6/3,0)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,8/3,0)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (0,8/5,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T308 MT	0,18 (0,10/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders STGCR/L & STFCR/L															
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8125B	TT9225	TT9080
TCMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56			●	●
TCMT 090208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	7,6	2,38	0,8	2,5	5,56			●	●
TCMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,3/2,5)	10,0	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●	●
TCMT 110208 PC	0,13 (0,09/0,26)	1,4 (0,4/2,5)	9,0	2,38	0,8	2,8	6,35		●	●	●
TCMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	15,5	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●	●
TCMT 16T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	14,5	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●	●
TCMT 16T312 PC	0,24 (0,12/0,36)	1,8 (0,6/3,0)	13,5	3,97	1,2	4,4	9,52		●	●	●
for tool holders STGCR/L & STFCR/L											
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

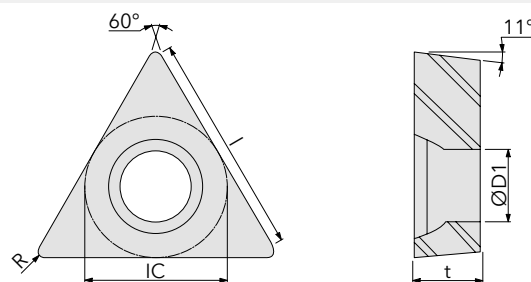
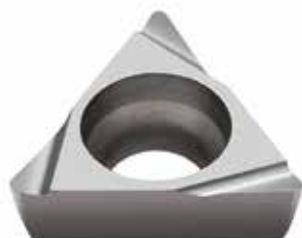
CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 11° - AFFÛTÉE, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000
TPGT 090204 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,6 (0,3/1,5)	8,6	2,38	0,4	2,5	5,56		
TPGT 110304 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35		
TPGT 110304 R-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35		
TPGT 110308 L-C	0,10 (0,07/0,25)	0,8 (0,5/2,0)	9,0	3,18	0,8	3,4	6,35		
TPGT 160404 L-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	15,5	4,76	0,4	4,4	9,52		
TPGT 160404 R-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	15,5	4,76	0,4	4,4	9,52		

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

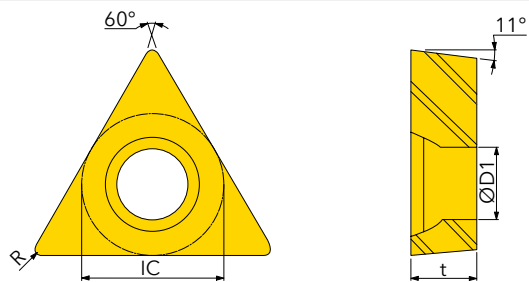
CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 11° - AFFÛTÉE, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000
TPGX 090202 L	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,4/1,5)	9,1	2,38	0,2	3,0	5,56		
TPGX 090204 L	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,6/1,5)	8,6	2,38	0,4	3,0	5,56		
TPGX 110302 L	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	10,5	3,18	0,2	3,5	6,35		
TPGX 110304 L	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,5	6,35		
TPGX 110302 R	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	10,5	3,18	0,2	3,5	6,35		
TPGX 110304 R	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	10,0	3,18	0,4	3,5	6,35		

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

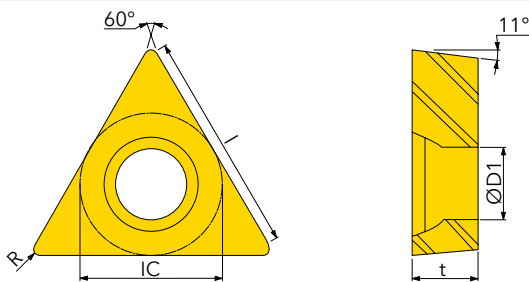
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 11°, POUR SUPER-FINITION


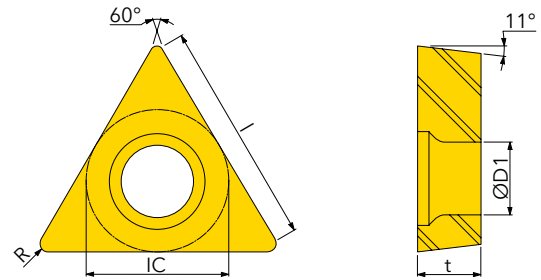
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080
TPMT 090202 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,2)	2,38	0,2	5,56		
TPMT 090204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,2)	2,38	0,4	5,56		
TPMT 110302 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	3,18	0,2	6,35		
TPMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		
TPMT 110308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,3/1,5)	3,18	0,8	6,35		
TPMT 16T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	3,97	0,4	9,52		
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L							
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DÉPOUILLE 11°, POUR FINITION


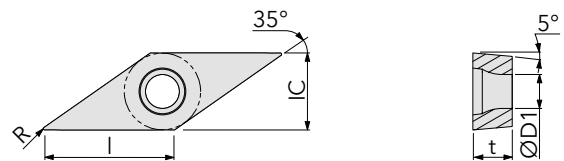
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT8125B	TT5100
TPMT 110304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	10,0	3,18	0,4	3,4	6,35					
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L												
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DÉPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9225
TPMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	7,6	2,38	0,4	5,56			
TPMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	10,0	2,38	0,4	6,35			
TPMT 110208 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	9,0	2,38	0,8	6,35			
TPMT 110304 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	10,0	3,18	0,4	6,35			
TPMT 110308 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	9,0	3,18	0,8	6,35			
TPMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	15,5	3,97	0,4	9,52			
TPMT 16T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,0)	14,5	3,97	0,8	9,52			
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									

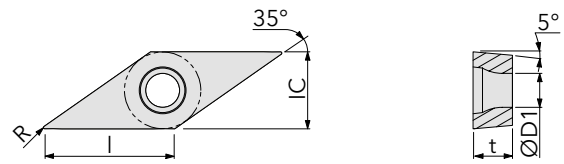
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR LES PETITES PIÈCES


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
VBET 110301 L-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35		
VBET 110304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		
VBET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35		
VBET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	10,6	3,18	0,2	2,8	6,35		
VBET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35		
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

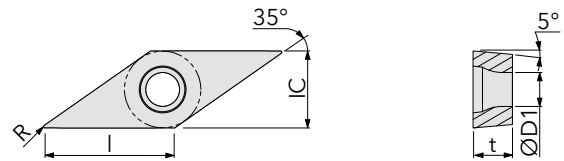
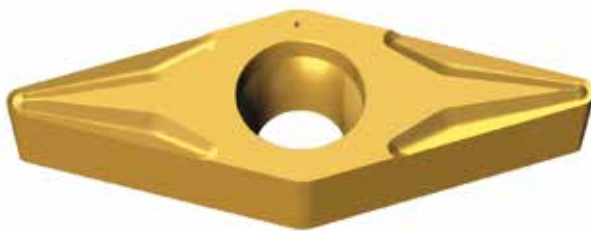
CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
 PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5° - WIPER, POUR LES PETITES PIÈCES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT9020
VBET 1103003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	10,6	3,18	0,03	2,8	6,35		
VBET 1103003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	10,6	3,18	0,03	2,8	6,35		
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									

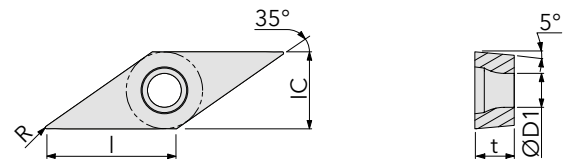
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
 PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION DES ALLIAGES EXOTIQUES



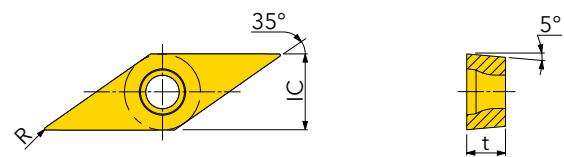
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
VBGT 160404 FGS	0,10 (0,03/0,20)	1,0 (0,2/2,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		●	●	●	●
VBGT 160408 FGS	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,3/2,5)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●	●	●	●
VBGT 160412 FGS	0,10 (0,07/0,20)	2,0 (0,3/2,5)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52		●	●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN												
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 35°- DÉPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VBGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	10,8	3,18	0,1	2,8	6,35			
VBGT 110302 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	10,6	3,18	0,2	2,8	6,35			
VBGT 110304 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35			
VBGT 160401 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,1	4,4	9,52			
VBGT 160402 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	15,6	4,76	0,2	4,4	9,52			
VBGT 160404 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52			
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										

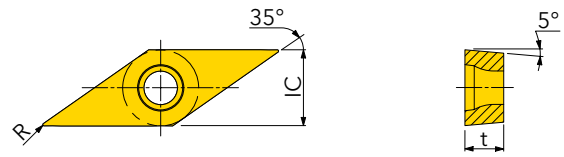
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT WITH 5° CLEARANCE, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES À 35° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 5°, POUR LA FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
VBGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35			
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN								
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

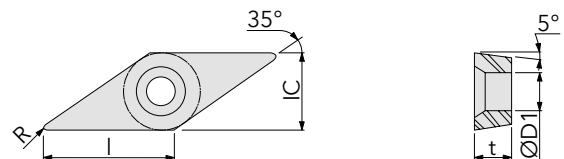
POSITIVE 35° INSERT WITH 5° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING
 PLAQUETTES POSITIVES À 35° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 5°, POUR LE TOURNAGE GÉNÉRAL



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
VBGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35			
VBGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35			
VBGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35			
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN								
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN								

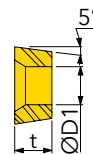
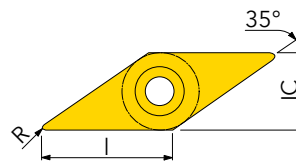
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
 PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DÉPOUILLE 5°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT8020
VBMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35							
VBMT 160404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52							
VBMT 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52							
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN														
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	-----	----

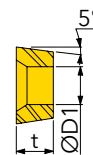
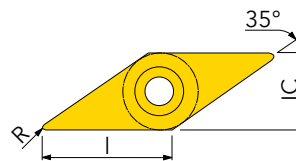
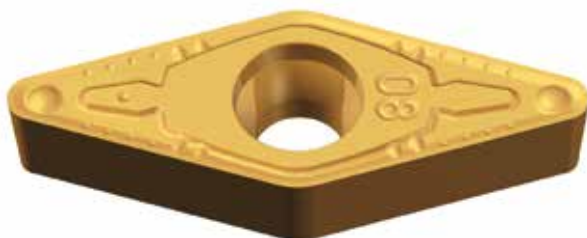
VBMT 160404 FG	0,10 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	-----	------

VBMT 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52
----------------	------------------	---------------	------	------	-----	-----	------

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020					
VBMT 160404 FG														
VBMT 160408 FG														

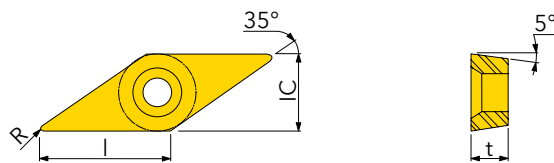
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DÉPOUILLE 5°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT8020
VBMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	9,9	3,18	0,4	2,8	6,35						
VBMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	8,9	3,18	0,8	2,8	6,35						
VBMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52						
VBMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52						

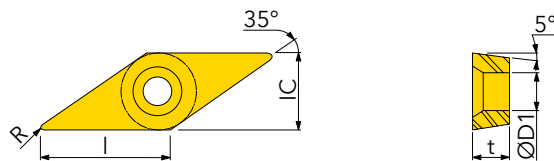
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR FINITION


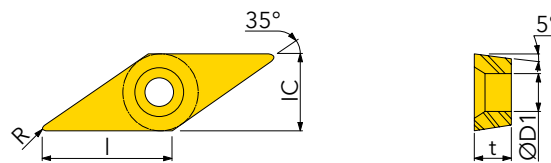
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8105B	TT8115B	TT8125B
VBMT 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52					
VBMT 160408 FX	0,12 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	4,76	0,8	9,52					
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION


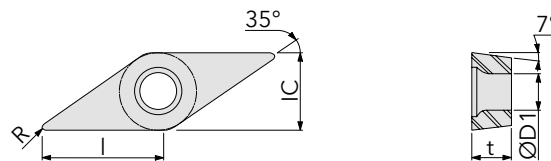
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC							
VBMT 160404 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/3,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52							
VBMT 160408 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,9/3,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52							
VBMT 160412 MT	0,22 (0,15/0,30)	1,5 (1,2/3,0)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52							
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN														
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100	TT9225	TT8020					
VBMT 160404 MT														
VBMT 160408 MT														
VBMT 160412 MT														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
VBMT 160404 PC	0,15 (0,07/0,22)	1,8 (0,8/2,8)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52						
VBMT 160408 PC	0,18 (0,10/0,27)	1,8 (0,5/2,8)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52						
VBMT 160412 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/2,8)	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52						
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													

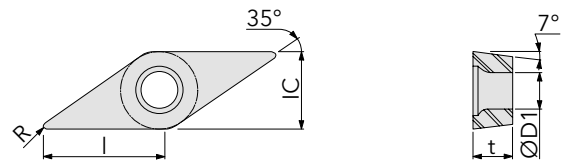
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM


Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	K10
VCGT 110302 FL	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35		●
VCGT 110304 FL	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35		●
VCGT 160402 FL	16,1	4,76	0,2	4,4	9,52		●
VCGT 160404 FL	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52		●
VCGT 160408 FL	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52		●
VCGT 160412 FL	13,6	4,76	1,2	4,4	9,52		●
VCGT 220530 FL	14,6	5,56	3,0	5,5	12,7		●
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L							
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

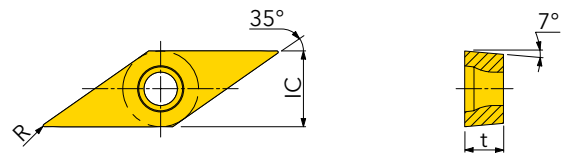
POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUE 35°- DÉPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VCGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	11,2	3,18	0,1	2,8	6,35			
VCGT 110302 SA	0,10 (0,02/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	10,5	3,18	0,2	2,8	6,35			
VCGT 110304 SA	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35			
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L										
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

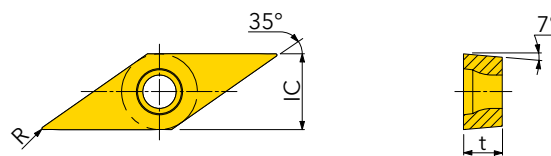
POSITIVE 35° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES À 35° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LA FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
VCGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35			
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L								
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

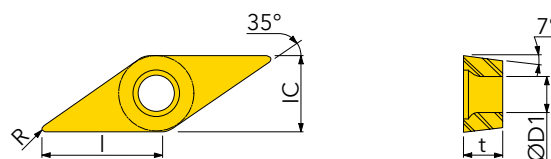
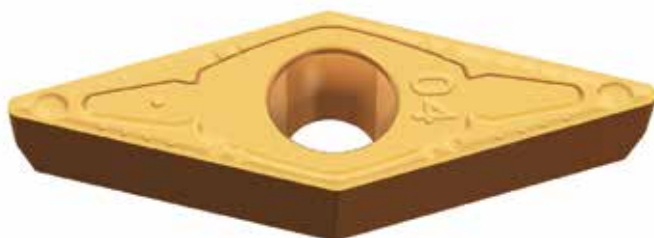
POSITIVE 35° INSERT WITH 7° CLEARANCE, FOR GENERAL MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES À 35° AVEC UNE DÉPOUILLE DE 7°, POUR LE TOURNAGE GÉNÉRAL



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Grade Nuance	TT4410	TT4430
VCGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35			
VCGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35			
VCGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,10)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35			
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L								
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L								

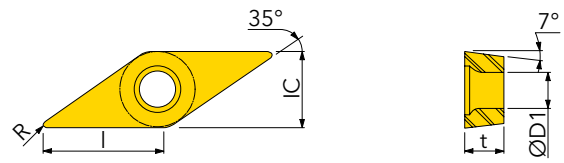
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 7, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



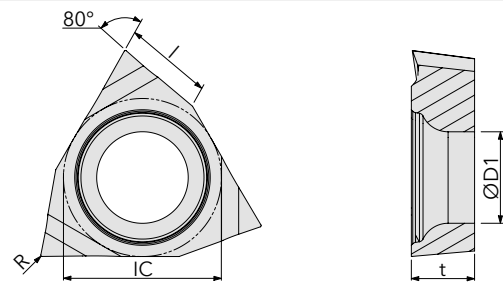
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TT8115B	TT5080	TT8125B	TT5100
VCMT 080202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	7,8	2,38	0,2	2,4	4,76					
VCMT 080204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,4	4,76					
VCMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35					
VCMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	15,6	4,76	0,4	4,4	9,52					
VCMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52					
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L												
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DÉPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS


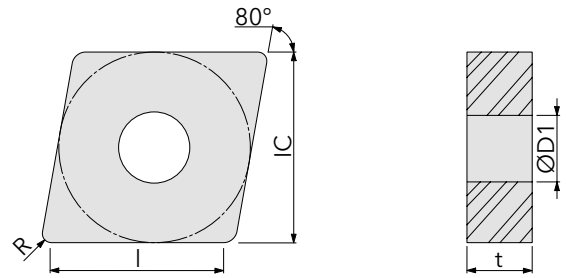
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	CT3000	TT8115B	TT8125B	TT9225	TT9080
VCMT 080202 PC	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	7,8	2,38	0,2	2,4	4,76						
VCMT 080204 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	7,3	2,38	0,4	2,4	4,76						
VCMT 110304 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,1/1,7)	10,0	3,18	0,4	2,8	6,35						
VCMT 160408 PC	0,12 (0,05/0,20)	1,1 (0,3/2,0)	14,6	4,76	0,8	4,4	9,52						
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIGONE 80° - DÉPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION


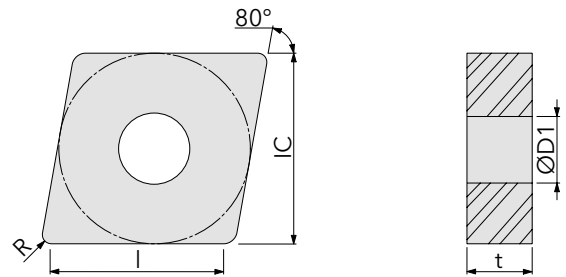
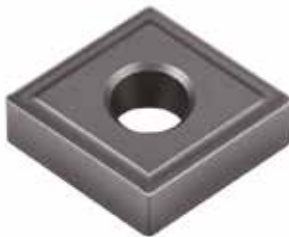
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	l	t	R	IC	Grade Nuance	CT3000
WBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,4	1,59	0,03	3,99		
WBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,4	1,59	0,03	3,99		
WBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,59	0,1	3,99		
WBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,4	1,59	0,1	3,99		
WBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,2	3,99		
WBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,2	3,99		
WBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,4	3,99		
WBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,4	1,59	0,4	3,99		
for tool holders C-SWUBR/L & S-SWUBR/L								
Pour les porte-outils C-SWUBR/L & S-SWUBR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°


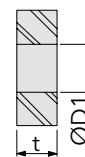
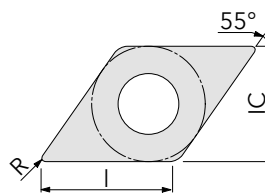
Designation Réf. de l'article	I	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	AS10
CNGA 120404	12,4	4,76	0,4	5,2	12,7		●	●	●	
CNGA 120408	12,0	4,76	0,8	5,2	12,7		●	●	●	●
CNGA 120412	11,6	4,76	1,2	5,2	12,7		●	●	●	●
for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L										
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°, AVEC BRISE-COPEAUX


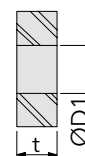
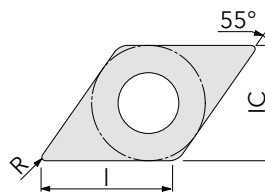
Designation Réf. de l'article	I	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB20	AB30
CNMG 120404 CE	12,4	7,94	0,4	5,2	12,7			●
CNMG 120408 CE	12,0	7,94	0,8	5,2	12,7		●	●
for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L								
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°


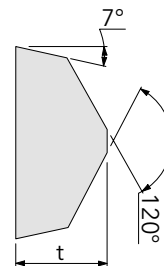
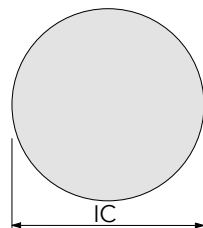
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
DNGA 150604	15,1	6,35	0,4	5,2	12,7				
DNGA 150608	14,7	6,35	0,8	5,2	12,7				
DNGA 150612	14,4	6,35	1,2	5,2	12,7				
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°, AVEC BRISE-COPEAUX


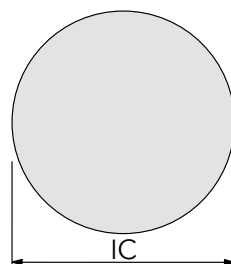
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB30
DNMG 150608 CE	14,7	6,35	0,8	5,2	12,7		
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE CERAMIC ROUND INSERT 120° STYLE - 7° CLEARANCE
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE POSITIVES - ASSISE 120° - 7°


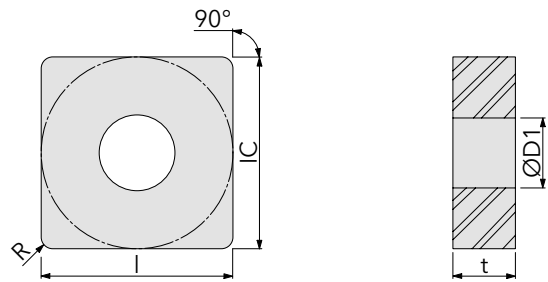
Designation Réf. de l'article	t	IC	Grade Nuance	AB20	AB30
RCGX 090700 U1	8,00	9,52			●
RCGX 120700 U2	8,00	12,0		●	●
RCGX 151000 U2	10,00	15,88		●	●
RCGX 191000 U2	10,00	19,05		●	●
for tool holders CRDCN 120° & CRGCR 120°					
Pour les porte-outils CRDCN 120° & CRGCR 120°					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE CERAMIC ROUND INSERT
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE


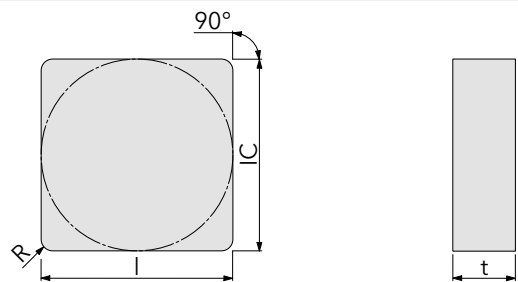
Designation Réf. de l'article	t	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	TC430	AS20
RNGN 090300	3,18	9,52			●	●		
RNGN 120700	7,94	12,0		●	●	●		
RNGN 120700 E	7,94	12,0						●
RNGN 120700 T6	7,94	12,0					●	●
for tool holders CRDNN_CE; CRGNN_CE_CEA; TRDNN-F & TRGNN/L-F								
Pour les porte-outils CRDNN_CE; CRGNN_CE_CEA; TRDNN-F & TRGNN/L-F								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°


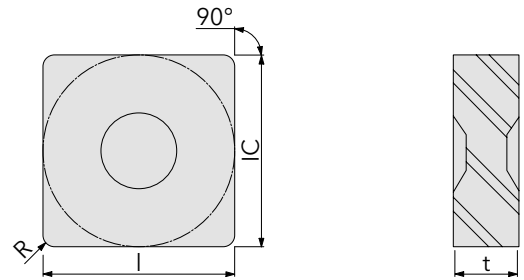
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
SNGA 120408	11,9	4,76	0,8	5,2	12,7		●	●	●
SNGA 120412	11,5	4,76	1,2	5,2	12,7		●	●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°


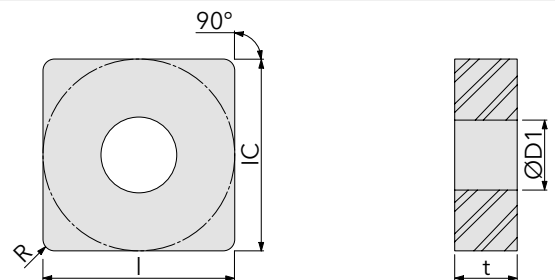
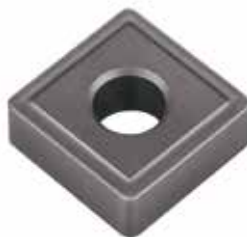
Designation Réf. de l'article	l	t	R	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	TC430	SC10	AS10
SNGN 120404	12,3	4,76	0,4	12,7		●	●	●			
SNGN 120408	11,9	4,76	0,8	12,7		●	●	●			
SNGN 120408 T6	12,3	4,76	0,8	12,7					●		
SNGN 120412	11,5	4,76	1,2	12,7		●	●	●		●	●
SNGN 120412 T6	11,9	4,76	1,2	12,7					●		
SNGN 120416	11,1	4,76	1,6	12,7		●	●			●	●
SNGN 120708	11,9	7,94	0,8	12,7		●	●	●			
SNGN 120708 T6	11,9	7,94	0,8	12,7					●		
SNGN 120712 T6	11,5	7,94	1,2	12,7					●		
SNGN 120716	11,1	7,94	1,6	12,7			●	●			
for tool holders TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F											
Pour les porte-outils TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC EMPREINTE


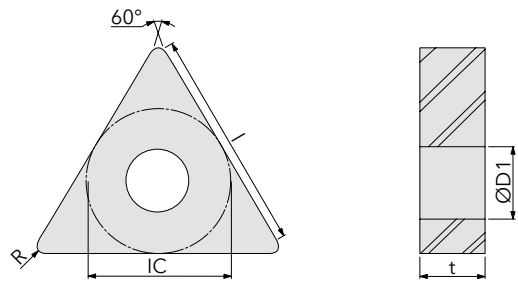
Designation Réf. de l'article	l	t	R	IC	Grade Nuance	AS500	AS10
SNGX 120712 CH	11,5	7,94	1,2	12,7			●
SNGX 120712 T7-CH	11,5	7,94	1,2	12,7		●	
SNGX 120716 CH	11,1	7,94	1,6	12,7			●
SNGX 120716 T7-CH	11,1	7,94	1,6	12,7		●	●
SNGX 150716 T7-CH	15,0	7,94	1,6	15,88			●
Tool holders on request							
-							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC BRISE-COPEAUX


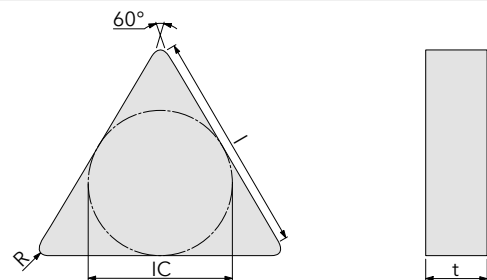
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB30
SNMG 120408 CE	11,9	4,76	0,8	5,2	12,7		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L							
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°


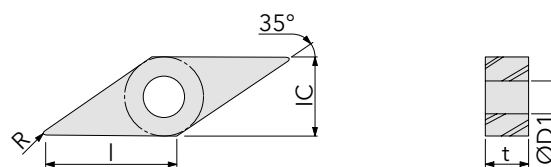
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
TNGA 160404	15,5	4,76	0,4	3,8	9,52				
TNGA 160408	14,5	4,76	0,8	3,8	9,52				
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°


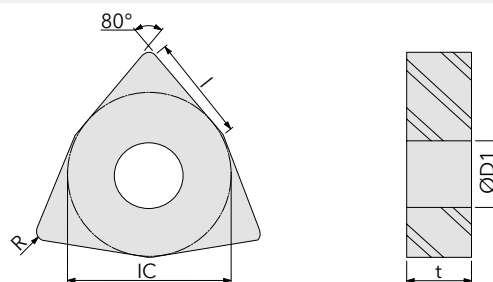
Designation Réf. de l'article	l	t	R	IC	Grade Nuance	AB20	AB30
TNGN 160404	15,5	4,76	0,4	9,52			
TNGN 160408	14,5	4,76	0,8	9,52			
for tool holders TTJNR-F							
Pour les porte-outils TTJNR-F							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 35°


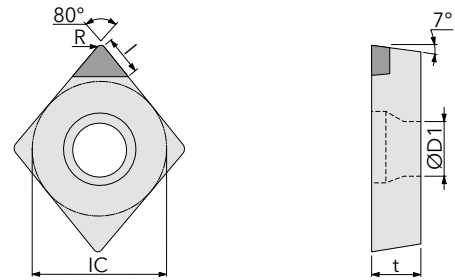
Designation Réf. de l'article	L	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
VNGA 160404	15,5	4,76	0,4	3,8	9,52				
VNGA 160408	14,5	4,76	0,8	3,8	9,52				
for tool holders TVSNR/L & MVVNN									
Pour les porte-outils TVSNR/L & MVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°


Designation Réf. de l'article	L	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
WNGA 080408	8,3	4,76	0,8	5,2	12,7				
for tool holders TWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L									

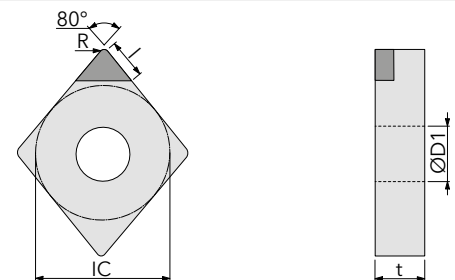
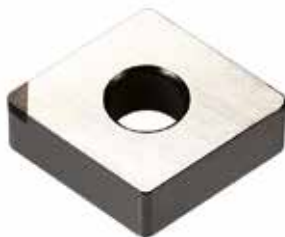
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
CCGW 060202 LS	2,4	2,38	0,2	2,8	6,35					
CCGW 060202 LS2	2,2	2,38	0,2	2,8	6,35					
CCGW 060204 LS	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35					
CCGW 060204 LS2	2,1	2,38	0,4	2,8	6,35					
CCGW 09T304 LS	2,4	3,97	0,4	4,4	9,52					
CCGW 09T304 LS2	2,4	3,97	0,4	4,4	9,52					
CCGW 09T308 LS	2,4	3,97	0,8	4,4	9,52					
CCGW 09T308 LS2	2,3	3,97	0,8	4,4	9,52					
CCGW 120408 LS2	2,1	4,76	0,8	5,5	12,7					

LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks. For tool holders SCLCR/L & SCACR
 LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN. Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH

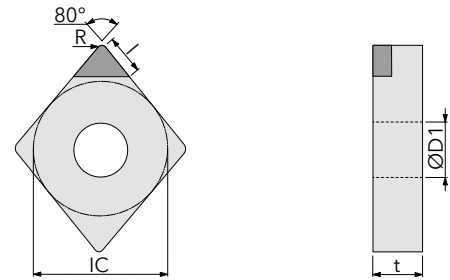
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNGA 120404 LS2	2,6	4,76	0,4	5,2	12,7						
CNGA 120408 LN	3,9	4,76	0,8	5,2	12,7						
CNGA 120408 LS	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7						
CNGA 120408 LS2	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7						
CNGA 120408 LS4	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7						
CNGA 120412 LN	3,8	4,76	1,2	5,2	12,7						
CNGA 120412 LS	2,5	4,76	1,2	5,16	12,7						
CNGA 120412 LS2	2,4	4,76	1,2	5,2	12,7						

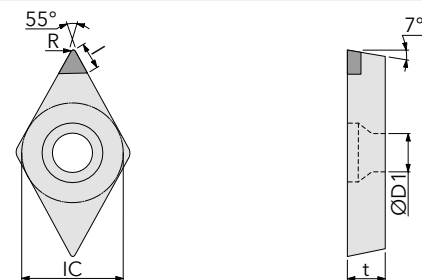
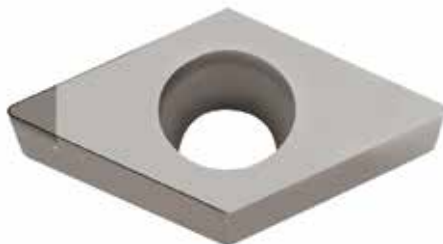
LN/LS = 1 CBN blank, LN2/LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks. For tool holders TCLNR/L & PCLNR/L
 LN/LS = 1 insert CBN, LN2/LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN. Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


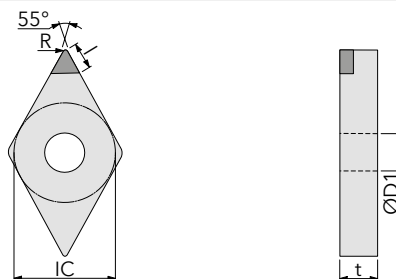
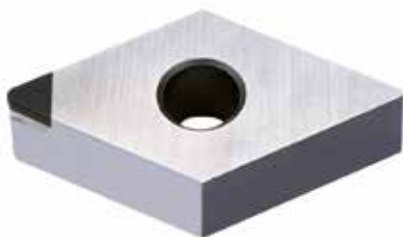
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNGA 120404 LS2	2,6	4,76	0,4	5,2	12,7		○	●	○	○	
CNGA 120408 LN	3,9	4,76	0,8	5,2	12,7			●		○	●
CNGA 120408 LS	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7			●			●
CNGA 120408 LS2	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7		○	●	○	○	●
CNGA 120408 LS4	2,5	4,76	0,8	5,2	12,7			●	○	○	●
CNGA 120412 LN	3,8	4,76	1,2	5,2	12,7		○	●			●
CNGA 120412 LS	2,5	4,76	1,2	5,16	12,7			●			●
CNGA 120412 LS2	2,4	4,76	1,2	5,2	12,7				○	○	●
LN/LS = 1 CBN blank, LN2/LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks. For tool holders TCLNR/L & PCLNR/L											
LN/LS = 1 insert CBN, LN2/LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN. Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


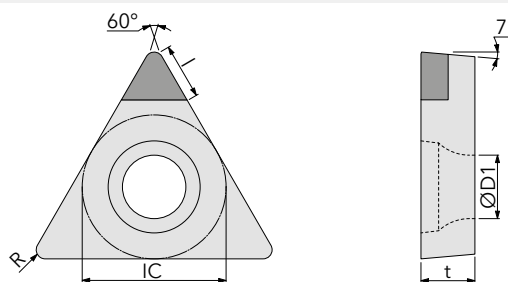
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
DCGW 070202 LS	2,6	2,38	0,2	2,8	6,35			●		
DCGW 070202 LS2	2,6	2,38	0,2	2,8	6,35		○		○	○
DCGW 070204 LS	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35			●		
DCGW 070204 LS2	2,4	2,38	0,4	2,8	6,35		○		○	○
DCGW 11T304 LN	3,8	3,97	0,4	4,4	9,52			●		
DCGW 11T304 LS	2,6	3,97	0,4	4,4	9,52			●		
DCGW 11T304 LS2	2,6	3,97	0,4	4,4	9,52		○		○	○
DCGW 11T308 LS	2,2	3,97	0,8	4,4	9,52			●		
DCGW 11T308 LS2	2,2	3,97	0,8	4,4	9,52		○		○	○
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks. For tool holders SDJCR										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN. Pour les porte-outils SDJCR										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 55°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


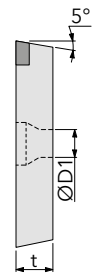
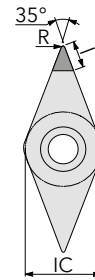
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
DNGA 150604 LN	4,1	6,35	0,4	5,2	12,7						
DNGA 150604 LS	3,0	6,35	0,4	5,2	12,7						
DNGA 150604 LS2	3,0	6,35	0,4	5,2	12,7						
DNGA 150608 LN	3,8	6,35	0,8	5,2	12,7						
DNGA 150608 LS2	2,3	6,35	0,8	5,16	12,7						
DNGA 150612 LS2	2,2	6,35	1,2	5,16	12,7						
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks. For tool holders TDJNR/L & PDSNR/L											
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN. Pour les porte-outils TDJNR/L & PDSNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 60° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


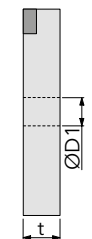
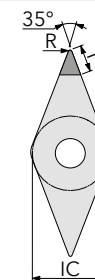
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
TCGW 110204 LS	2,6	2,38	0,4	2,8	6,35					
TCGW 110204 LS3	2,3	2,38	0,4	2,8	6,35					
TCGW 110208 LS3	2,1	2,38	0,8	2,8	6,35					
TCGW 16T304 LS	2,8	3,97	0,4	4,4	9,52					
TCGW 16T304 LS3	2,8	3,97	0,4	4,4	9,52					
TCGW 16T308 LS	2,5	3,97	0,8	4,4	9,52					
TCGW 16T308 LS3	2,5	3,97	0,8	4,4	9,52					
LS = 1 CBN blank, LS3 = 3 CBN blanks. For tool holders STGCR/L & STFCR/L										
LS = 1 insert CBN, LS3 = 3 insert CBN. Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° CBN INSERT - 5° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


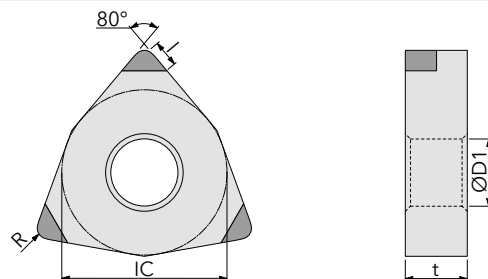
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
VBGW 110304 LS2	3,2	3,18	0,4	2,8	6,35				○	
VBGW 160402 LS2	3,6	4,76	0,2	4,4	9,52				○	
VBGW 160404 LS	3,2	4,76	0,4	4,4	9,52			●		
VBGW 160404 LS2	3,2	4,76	0,4	4,4	9,52		○		○	○
VBGW 160408 LS	2,6	4,76	0,8	4,4	9,52			●		
VBGW 160408 LS2	2,3	4,76	0,8	4,4	9,52				○	○
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks. For tool holders SVJBR/L										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN. Pour les porte-outils SVJBR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 35°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE


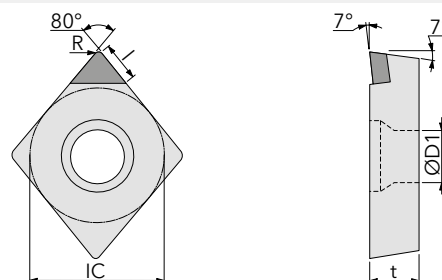
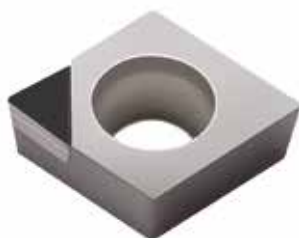
Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB650	TB670	TB730	KB90
VNGA 160404 LS	3,2	4,76	0,4	3,8	9,52		●			●
VNGA 160404 LS2	3,2	4,76	0,4	3,81	9,52			○	○	
VNGA 160408 LS2	2,4	4,76	0,8	3,81	9,52			○	○	
VNGA 160408 LS4	2,4	4,76	0,8	3,81	9,52					●
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks. For tool holders TVJNR/L & MVVNN										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN. Pour les porte-outils TVJNR/L & MVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CBN INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - GÉOMÉTRIE WIPER, USINAGE À GRANDE VITESSE


Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TB650	TB670
WNGA 080408 WZ-LS3	2,1	4,76	0,8	5,16	12,7			
WNGA 080408 WZ-LS6	2,1	4,76	0,8	5,16	12,7			
WNGA 080412 WZ-LS3	2,1	4,76	1,2	5,16	12,7			
WZ-LS3 = 3 CBN blanks, WZ-LS6 = 6 CBN blanks, WZ = Wiper geometry. For tool holders TWLNR/L & MWLNR/L								
WZ-LS3 = 3 insert CBN, WZ-LS6 = 6 insert CBN, WZ = Géométrie Wiper. Pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L								

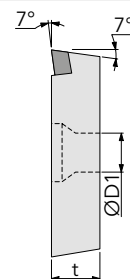
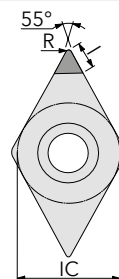
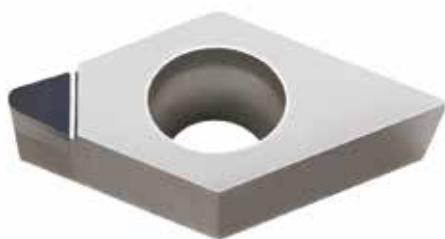
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM


Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TD810	KP300
CCGW 060202 LN-7	3,1	2,38	0,2	2,8	6,35			
CCGW 060204 LN-7	3,1	2,38	0,4	2,8	6,35			
CCGW 09T304 LN-7	4,0	3,97	0,4	4,4	9,52			
CCGW 120404 LN-7	4,0	4,76	0,4	5,5	12,7			
CCGW 120408 LN-7	3,9	4,76	0,8	5,5	12,7			
for tool holders SCLCR/L & SCACR								
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH								

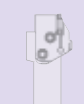
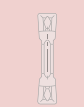
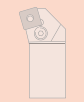
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	l	t	R	ØD1	IC	Grade Nuance	TD810	KP300
DCGW 070202 LN-7	3,3	2,38	0,2	2,8	6,35		●	
DCGW 070204 LN-7	3,3	2,38	0,4	2,8	6,35		●	●
DCGW 11T302 LN-7	3,9	3,97	0,2	4,4	9,52		●	●
DCGW 11T304 LN-7	3,7	3,97	0,4	4,4	9,52		●	●
DCGW 11T308 LN-7	3,3	3,97	0,8	4,4	9,52		●	●
for tool holders SDJCR								
Pour les porte-outils SDJCR								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN HCLNR/L 0904	 CN_	222
	RHINOTURN HCLNR/L-RS 0904	 CN_	222
	RHINOTURN SCLNR-RS	 CN_G	223
	RHINOTURN TCLNR/L 0904	 CN_	224
	COOLBURST TCLNR/L 0904-TB	 CN_	225
	RHINOTURN HDJNR/L 1305	 DN_	225
	RHINOTURN HDNNR/L 1305	 DN_	226
	RHINOTURN HDQNR/L 1305	 DN_	226
	RHINOTURN SDJNR-RS	 DN_G	227
	COOLBURST SDJNR-RS-TB	 DN_G	227
	RHINOTURN TDJNR/L 1305	 DN_	228
	COOLBURST TDJNR/L-TB	 DN_	229
	RHINOTURN TDNNR/L 1305	 DN_	229
	RHINOTURN TDQNR/L 1305	 DN_	230

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINO TURN HSDNN 0904	 SN_	230
	RHINO TURN HSSNR/L 0904	 SN_	231
	RHINO TURN TSDNN 0904	 SN_	231
	RHINO TURN HTGNNR/L 1304	 TN_	232
	RHINO TURN STGNNR-RS	 TN_G	232
	RHINO TURN TTGNNR/L 1304	 TN_	233
	RHINO TURN WTENN 1304	 TN_	233
	RHINO TURN WTGNNR/L 1304	 TN_	234
	RHINO TURN WTJNNR/L 1304	 TN_	234
	RHINO TURN HWLNNR/L 0604	 WNMX	235
	RHINO TURN TWLNNR/L 0604	 WNMX	235
	COOLBURST TWLNNR/L 0604-TB	 WNMX	236
	RHINO TURN HVJNNR/L 1304	 VN_X	236
	RHINO TURN HVQNNR/L 1304	 VN_X	237

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN HVVNN 1304	 VN_X	237
	RHINOTURN SVJNR-RS	 VN_X	238
	COOLBURST SVJNR-RS-TB	 VN_X	238
	COOLBURST TVJNR/L 1304-TB	 VN_X	239
	RHINOTURN TVQNR/L 1304	 VN_X	239
	RHINOTURN C-HCLNR/L 0904	 CN_	240
	RHINOTURN C-HDJNR/L 1305	 DN_	240
	RHINOTURN C-HSSNR/L 0904	 SN_	241
	RHINOTURN C-HTGNR/L 1304	 TN_	241
	RHINOTURN C-HTJNR/L 1304	 TN_	242
	RHINOTURN S-WTFNR/L 1304	 TN_	242
	RHINOTURN A-HCLNR/L 0904	 CN_	243
	RHINOTURN A-TCLNR/L 0904	 CN_	244
	COOLBURST A-TCLNR/L 0904-TB	 CN_	244

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINO TURN A-SCLNR/L 0904	 CN_	245
	RHINO TURN A-HDUNR/L 1305	 DN_	245
	RHINO TURN A-HDZNR/L 1305	 DN_	246
	RHINO TURN A-TDUNR/L 1305	 DN_	246
	RHINO TURN A-TSKNR/L 0904	 SN_	247
	RHINO TURN A-HTFNR/L 1304	 TN_	248
	RHINO TURN A-STFNR/L 1304	 TN_	249
	RHINO TURN A-HTUNR/L 1304	 TN_	250
	RHINO TURN A-STUNR/L 1304	 TN_	251
	RHINO TURN A-SVLNR/L 1304	 VN_X	251
	RHINO TURN A-SVPNR/L 1304	 VN_X	252
	RHINO TURN A-HWLNLR/L 0604	 WNMX	253
	RHINO TURN A-SWLNLR/L 0604	 WNMX	254
	RHINO TURN A-TWLNLR/L 0604	 WNMX	254

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN TMS-SDUNL	 55° DN_G	255
	COOLBURST TMS-SDUNL-TB	 55° DN_G	255
	RHINOTURN SCLNR/L 0704	 80° CNMX_	256
	RHINOTURN SCLNR-RS 0704	 80° CNMX_	256
	RHINOTURN SDJNR/L 0803	 55° DN_X	257
	RHINOTURN SDJNR-RS 0803	 55° DN_X	257
	RHINOTURN SWLNR/L 0403	 80° WNMX	258
	RHINOTURN SWLNR-RS 0403	 80° WNMX	258
	RHINOTURN A-SCLNR/L 0703	 80° CNMX_	259
	RHINOTURN A-SDUNR/L 0803	 55° DN_X	259
	RHINOTURN A-SWLNR/L 0403	 80° WNMX	260
	RHINOTURN TXJNR/L 0904_/1105_	 70° XNM_	261
	COOLBURST TXJNR/L 0904/1105-TB	 70° XNM_	262
	RHINOTURN TXQR/L 0904_/1105_	 70° XNM_	263

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN[®] A-HXUNR/L 1105_	 70° XNM_	264
	RHINOTURN[®] A-SXQNR/L 0904_/1105_	 70° XNM_	264
	RHINOTURN[®] A-SXUNR/L 1105_	 70° XNM_	265
	RHINOTURN[®] A-TXQNR/L 1105_	 70° XNM_	265
	RHINOTURN[®] A-TXUNR/L 1105_	 70° XNM_	266
	MULTITURN LVJBR/L	 35° VBMX_	266
	MULTITURN LVJBR/L-SH	 35° VBMX_	267
	TURN[®]SPEED[®] SFXCN	 FCMX	267
	MINITURN BCLCR/L-SH	 80° CC_	268
	MINITURN SCACR/L-SH	 80° CC_	268
	MINITURN SCLCR-SH	 80° CC_	269
	MINITURN SCLCR/L-SH_TB	 80° CC_	269
	MINITURN BDJCR/L-SH	 55° DC_	270
	MINITURN BDNCN-SH	 55° DC_	270

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	MINI TURN SDJCR/L-SH	 DC_	271
	MINI TURN SDJCR/L-SH_TB	 DC_	271
	MINI TURN SDNCN-SH	 DC_	272
	MINI TURN SDNCN-SH_TB	 DC_	272
	MINI TURN BVJBR/L-SH	 VB_	273
	MINI TURN SVJBR/L-SH	 VB_	273
	MINI TURN SVJBR/L-SH_TB	 VB_	274
	MINI TURN SVVBN-SH	 VB_	274
	MINI TURN SVVBN-SH_TB	 VB_	275
	MINI TURN BVJCR/L-SH	 VC_	275
	MINI TURN SVJCR/L-SH_TB	 VC_	276
	MINI TURN STGCR-SH_TB	 TC_	276
	MINI TURN TMB-SVXCR	 BTVC	277
	MINI TURN TMB-SVXCR-TB	 BTVC	277

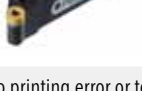
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	MINI TURN S-SCLCR/L-D	 CC_	278
	MINI TURN C-SCLCR/L-D	 CC_	278
	MINI TURN S-STUBR/L-D	 TB_	279
	MINI TURN C-STUBR/L-D	 TB_	279
	MINI TURN S-SVJCR/L-D	 VC_	280
	MINI TURN S-SVPCR/L-D	 VC_	280
	MINI TURN S-SVUCR/L-D	 VC_	281
	MINI TURN S-SWUBR/L-D	 WB_	281
	MINI TURN C-SWUBR/L-D	 WB_	282
	WIN TURN TTQNR/L	 TN_	282
	WIN TURN TTQNR/L-TB	 TN_	283
	SUPER TURN [®] TZQNR/L	 ZNMV	283
	SUPER TURN [®] TZQNR/L-TB	 ZNMV	284
	SUPER TURN [®] TZXNN	 ZNMVY	284

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	SUPERTURN[®] TZXNN -TB	 35° ZNMV-Y	285
	TURN CKJNR/L	 55° KNUX_	286
	TURN PCBNR/L	 80° CN_	287
	TFORCE PCBNR/L-D	 80° CN_	287
	TURN PCLNR/L	 80° CN_	288
	TBURST PCLNR/L-TB	 80° CN_	289
	TBURST PCLNR/L-IHP	 80° CN_	289
	TFORCE PCLNR/L-D	 80° CN_	290
	TURN PDJNR/L	 55° DN_	291
	TBURST PDJNR/L-IHP	 55° DN_	292
	TURN PDNNR/L	 55° DN_	292
	TURN PRDCN	 RC_X_	293
	TURN PRGCR/L	 RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	 RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	 RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	 RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	 RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294
	TURN PRGCR/L	RC_X_	294

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TTURN PSBNR/L	 SN_	295
	TFORCE PSBNR/L-D	 SN_	296
	TTURN PSDNN	 SN_	296
	TFORCE PSDNN-D	 SN_	297
	TTURN PSKNR/L	 SN_	297
	TFORCE PSKNR/L-D	 SN_	298
	TTURN PSSNR/L	 SN_	298
	TTURN PTGNNR/L	 TN_	299
	TBURST PWLNR/L-TB	 WN_	300
	TBURST PWLNR/L-IHP	 WN_	300
	TFEED HBXNR/L	 BNMX_	301
	TTURN TCBNR/L	 CN_	301
	TTURN TCLNR/L	 CN_	302
	TTURN TDJNR/L	 DN_	303

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TURN THSNR/L	 HN_	303
	TURN TSKNR/L	 SN_	304
	TURN TSSNR/L	 SN_	304
	TURN TSDNN	 SN_	305
	TURN TTGNR/L	 TN_	305
	TURN TTJNR/L	 TN_	306
	TURN TWLNR/L	 WN_	306
	TURN TVJNR/L	 VN_	307
	TURN WTENN	 TN_	307
	TURN WTGNR/L	 TN_	308
	TURN WTJNR/L	 TN_	308
	TURN SCLCR/L	 CC_	309
	TURN SCLCR/L-IHP	 CC_	310
	TURN SDJCR/L	 DC_	311

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TBURST SDJCR/L-IHP	 DC_	312
	TURN SDNCN	 DC_	312
	TURN SRDCN	 RC_	313
	TURN SRGCR/L	 RC_	313
	TURN SSSCR/L	 SC_	314
	TURN SSDCN	 SC_	314
	TURN STFGR/L	 TC_	315
	TURN STGCR/L	 TC_	315
	TURN SVJBR/L	 VB_	316
	TBURST SVJBR/L-TB	 VB_	316
	TURN SVJCR/L	 VC_	317
	TBURST SVJCR/L-IHP	 VC_	317
	TURN SVJNR/L	 VN_	318
	TURN SVVBN	 VB_	318

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TURN SVVCN	 VC_	319
	COMBI LAMP TCLNR/L-F	 CN_N_	319
	COMBI LAMP TRGNR/L-F	 RN_N_	320
	COMBI LAMP TRDNN-F	 SN_N_	320
	COMBI LAMP TSRNR/L-F	 SN_N_	321
	COMBI LAMP TSSNR-F	 SN_N_	321
	COMBI LAMP TTJNR-F	 TN_N	322
	TURN S-PCLNR/L	 CN_	323
	TURN S-SCLCR/L	 CC_	324
	TURN S-SCLPR/L	 CP_	325
	TURN S-SDQCR/L	 DC_	325
	TURN S-SDUCR/L	 DC_	326
	TURN S-SDZCR/L	 DC_	327
	TURN S-SSKCR/L	 SC_	327

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TURN S-STFCR/L	 TC_	328
	TURN S-STFPR/L	 TP_	329
	TURN S-SVQBR/L	 VB_	329
	TURN S-SVQCR/L	 VC_	330
	TURN S-SVUBR/L	 VB_	330
	TURN S-SVUCR/L	 VC_	331
	TURN S-PDUNR/L	 DN_	331
	TURN S-PDZNR/L	 DN_	332
	TURN S-PTFNR/L	 TN_	333
	TURN S-CKUNR/L	 KNUX_	334
	TURN A-SDLNR/L	 DN_	334
	TURN A-SDQNR/L	 DN_	335
	TURN A-SDUNR/L	 DN_	335
	TURN A-SVLNR/L	 VN_	336

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TURN A-SVPCR	 VN_	336
	GOLD DUTY A-HCLNR/L	 CNMX_	337
	TURN A-TCLNR/L	 CN_	338
	TURN A-TDUNR/L	 DN_	339
	TURN A-TWLNR/L	 WN_	340
	TURN C-SCLCR/L	 CC_	341
	TURN C-STFCR/L	 TC_	342
	TURN C-STFPR	 TP_	342
	ABSORBER DTA-7D / 10D (Apapion) DTA-7D / 10D (barres antivibratoires)		343
	ABSORBER DTC-SCLCR/L 0602_ / 09T3_ / 1204_	 CC_T_	344
	ABSORBER DTC-SDUCR/L 0702_ / 11T3_	 DC_T_	344
	ABSORBER DTC-SVUBR/L 1103_ / 1604_	 VB_T_	345
	ABSORBER DTC-SVLCR/L	 VC_	345
	ABSORBER DTC-SVUCR/L	 VC_	346

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TABSORBER DTC-DDUNR/L	 DN_	346
	TABSORBER DTC-DVUNR/L	 VN_	347
	TABSORBER DTC-HDUNR/L 1305_	 DN_G	347
	TABSORBER DTC-HVUNR/L 1304_	 VN_X	348
	TABSORBER DTC-SCLNR/L 0703_	 CNMX_	348
	TABSORBER DTC-SDUNR/L 0803_/1305_	 DN_	349
	TABSORBER DTC-SWLNR/L 0403_	 WNMX	349
	TABSORBER DTC-SXUNR/L 0904_/1105_	 XNMG	350
	FLEXTURN QE1 SDJCR	 DC_	350
	FLEXTURN QE1 SDJCR-TB	 DC_	351
	FLEXTURN QE1 SDJNR	 DN_X	351
	FLEXTURN QE1 SDJNR-TB	 DN_X	352
	FLEXTURN QE1 SVJBR	 VB_	352
	FLEXTURN QE1 SVJBR-TB	 VB_	353

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	FLEXTURN QE1 SVJCR	 VC_	353
	FLEXTURN QE1 SVJCR-TB	 VC_	354
	FLEXTURN QE1B SVXCR	 BTVC	354
	FLEXTURN QE1B SVXCR-TB	 BTVC	355
	FLEXTURN QE1Y SDJCR	 DC_	355
	FLEXTURN QE1Y SDJCR-TB	 DC_	356
	FLEXTURN QE1 S12N-TB		356
	FLEXTURN QE1 S16R/L-TB		357
	TABSORBER DTC-D80-SDUCR/L	 DC_T_	357
	TABSORBER DTC-D80-SVLCR/L	 VC_T_	358
	TABSORBER DTC-D80-2020-VH	—	358
	TABSORBER DTA-D80-7D / 10D	—	359
	TMODULAR DTC-TZXNN-TB	 ZNMV	359
	TMODULAR DTC-TTXNN-TB	 TN_	360

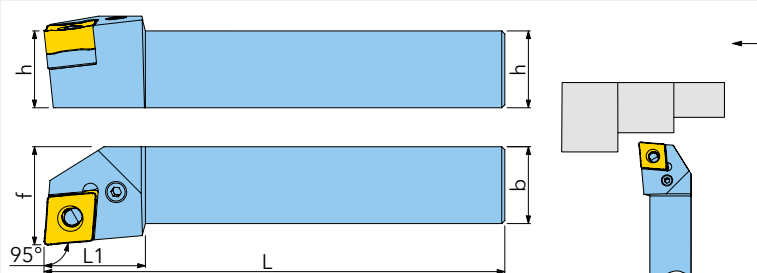
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

[illegible]

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

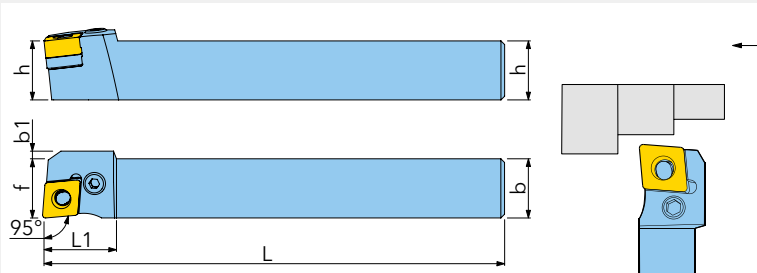
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
HCLNL 1616 H0904	100	22	20	95°	16	16	0,200	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 H0904	100	22	25	95°	20	20	0,310	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 K0904	125	22	25	95°	20	20	0,390	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2525 M0904	150	22	32	95°	25	25	0,725	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 1616 H0904	100	22	20	95°	16	16	0,200	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 H0904	100	22	25	95°	20	20	0,310	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 K0904	125	22	25	95°	20	20	0,390	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2525 M0904	150	22	32	95°	25	25	0,725	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

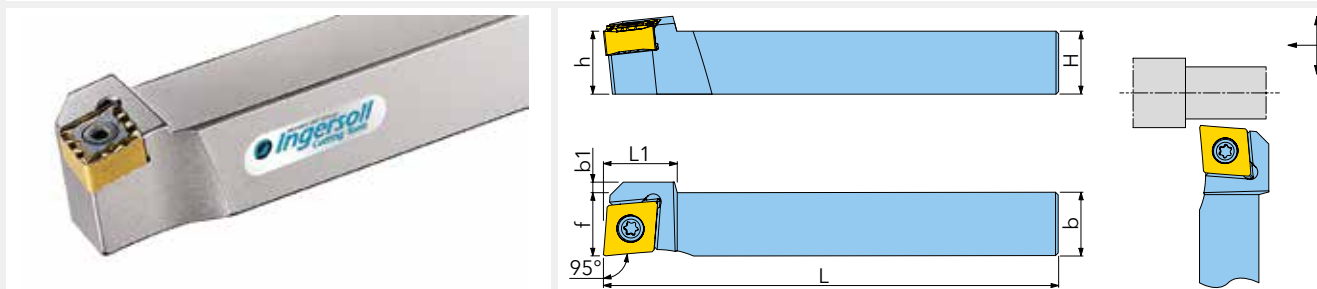


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	kg
HCLNL 1212 K0904-RS	125	18	12	95°	12	12	2	0,135
HCLNL 1616 K0904-RS	125	20	16	95°	16	16	-	0,240
HCLNR 1212 K0904-RS	125	18	12	95°	12	12	2	0,140
HCLNR 1616 K0904-RS	125	20	16	95°	16	16	-	0,240

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
HCLNL 1212 K0904-RS	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNL 1616 K0904-RS	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5
HCLNR 1212 K0904-RS	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNR 1616 K0904-RS	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Circlip ⑥ = Wrench / Clé de serrage

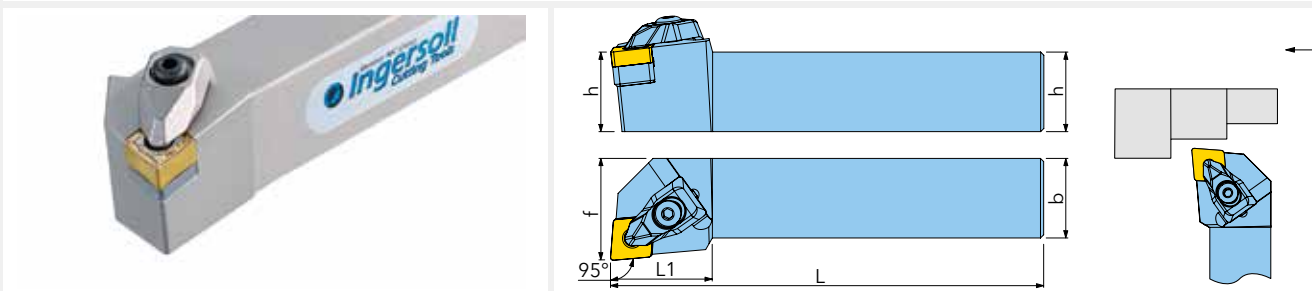
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEAGTIVE 80° CN_0904_ INSERTS
 PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	b1	kg	80°	①	②
SCLNR 1212 K0904-RS	125	14	12	12	12	12	2	0,165	CN_G 0904_	TS 35083/HG	T10
SCLNR 1616 K0904-RS	125	14	16	16	16	16	-	0,270	CN_G 0904_	TS 35083/HG	T10
SCLNR 2020 K0904-RS	125	14	20	20	20	20	-	0,410	CN_G 0904_	TS 35083/HG	T10

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

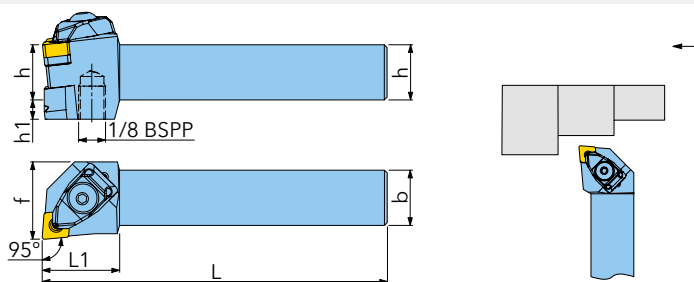


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TCLNL 2020 H0904	100	25	25	95°	20	20	0,315
TCLNL 2020 K0904	125	25	25	95°	20	20	0,395
TCLNL 2525 M0904	150	25	32	95°	25	25	0,730
TCLNR 2020 H0904	100	25	25	95°	20	20	0,320
TCLNR 2020 K0904	125	25	25	95°	20	20	0,395
TCLNR 2525 M0904	150	25	32	95°	25	25	0,730

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TCLNL 2020 H0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15
TCLNL 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15
TCLNL 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15
TCLNR 2020 H0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15
TCLNR 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15
TCLNR 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5	T15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

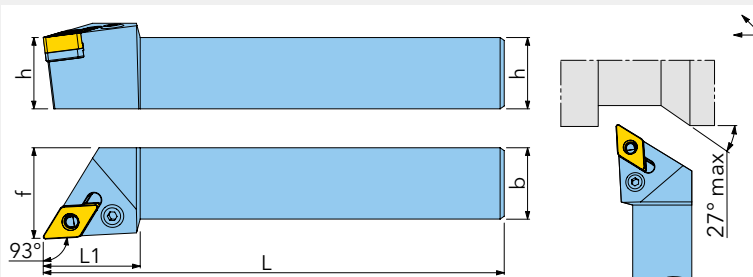


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TCLNL 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNL 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓
TCLNR 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNR 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓

Designation Réf. de l'article									
TCLNL 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNL 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

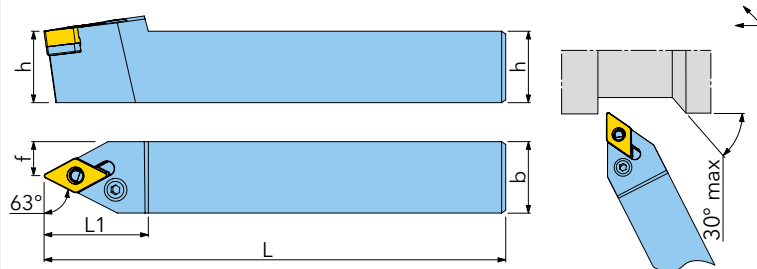
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg						
HDJNL 2020 H1305	100	34	25	93°	20	20	0,300	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2020 K1305	125	34	25	93°	20	20	0,380	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2525 M1305	150	34	32	93°	25	25	0,705	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 H1305	100	34	25	93°	20	20	0,300	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 K1305	125	34	25	93°	20	20	0,375	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2525 M1305	150	34	32	93°	25	25	0,705	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

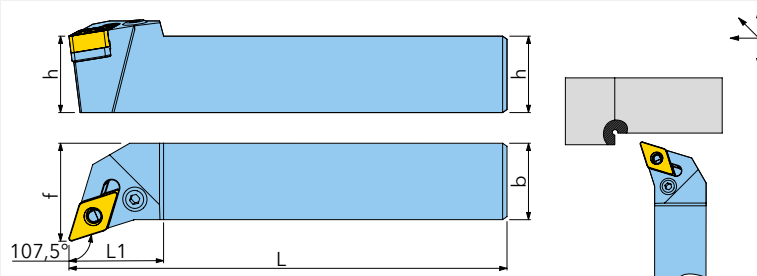
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
HDNNL 2020 K1305	125	36,5	10	63°	20	20	0,355	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNL 2525 M1305	150	36,5	12	63°	25	25	0,665	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2020 K1305	125	36,5	10	63°	20	20	0,355	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2525 M1305	150	36,5	12	63°	25	25	0,660	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

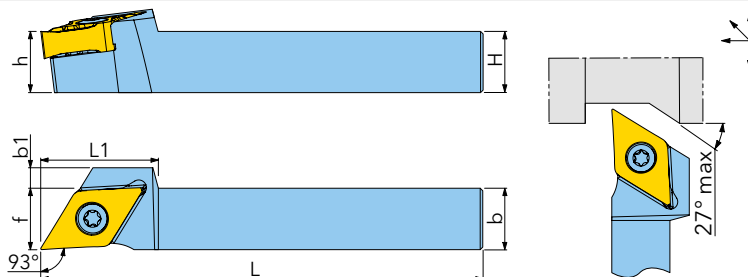
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
HDQNL 2020 K1305	125	31	25	20	20	0,375	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNL 2525 M1305	150	31	32	25	25	0,700	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2020 K1305	125	31	25	20	20	0,375	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2525 M1305	150	31	32	25	25	0,700	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

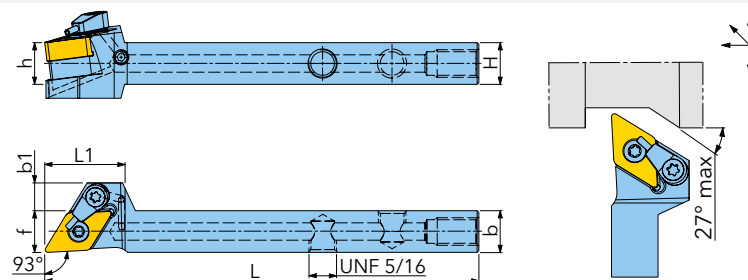
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	b1	kg			
SDJNR 1212 K1305-RS	125	23	12	12	12	12	4	0,165	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
SDJNR 1616 K1305-RS	125	23	16	16	16	16	-	0,270	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
SDJNR 2020 K1305-RS	125	23	20	20	20	20	-	0,400	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

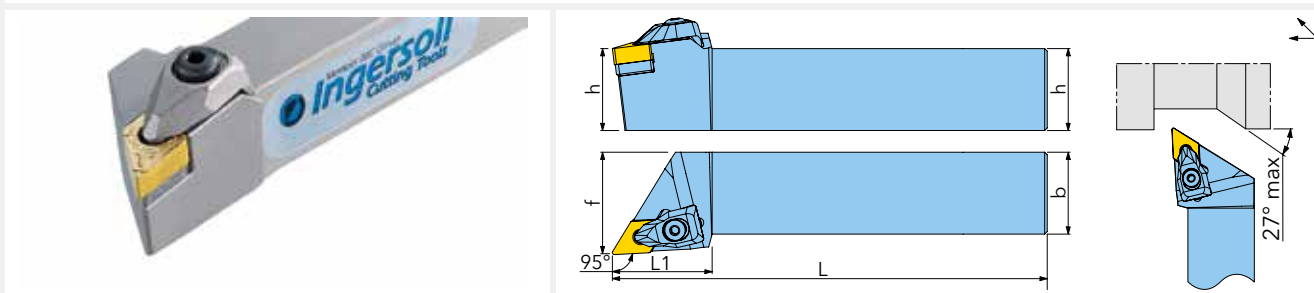


Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	b1	kg	
SDJNR 1212 K1305-RS-TB	125	23	12	12	12	12	8	0,175	✓
SDJNR 1616 K1305-RS-TB	125	23	16	16	16	16	4	0,270	✓

Designation Réf. de l'article						
SDJNR 1212 K1305-RS-TB	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
SDJNR 1616 K1305-RS-TB	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage ④ = Plug / Tube ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

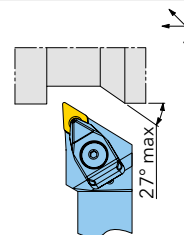
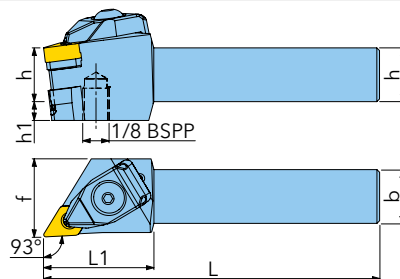


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TDJNL 2020 H1305	100	33	25	93°	20	20	0,340
TDJNL 2020 K1305	125	33	25	93°	20	20	0,385
TDJNL 2525 M1305	150	36	32	93°	25	25	0,715
TDJNR 2020 H1305	100	33	25	93°	20	20	0,340
TDJNR 2020 K1305	125	33	25	93°	20	20	0,385
TDJNR 2525 M1305	150	36	32	93°	25	25	0,710

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TDJNL 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDJNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDJNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDJNR 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDJNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDJNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



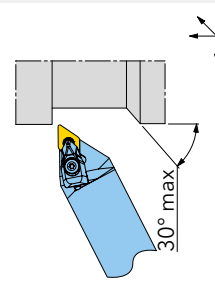
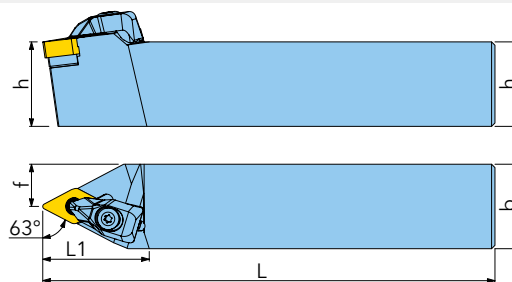
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TDJNL 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNL 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓
TDJNR 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNR 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓

Designation Réf. de l'article									
TDJNL 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNL 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060
TDJNR 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNR 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection
⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

RHINOTURN TDNNR/L 1305
TDNNR/L 1305

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

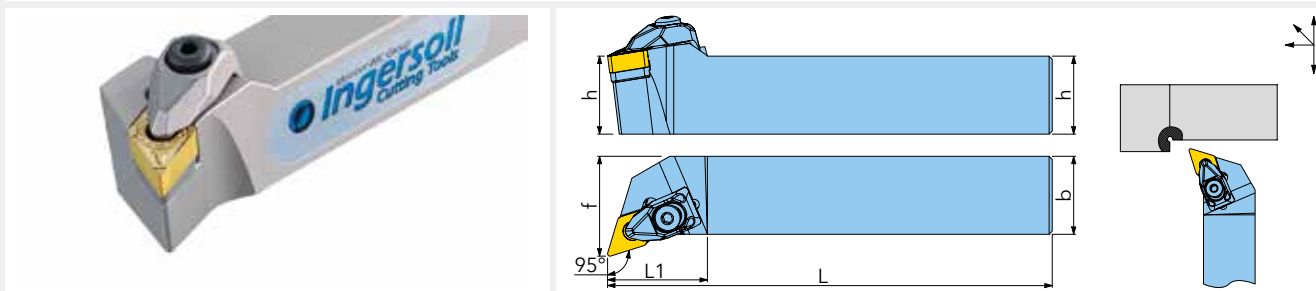


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TDNNL 2020 K1305	125	34	10	63°	20	20	0,365
TDNNL 2525 M1305	150	34	12,5	63°	25	25	0,670
TDNNR 2020 K1305	125	34	10	63°	20	20	0,365
TDNNR 2525 M1305	150	34	12,5	63°	25	25	0,670

Designation Réf. de l'article								
TDNNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDNNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDNNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20
TDNNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

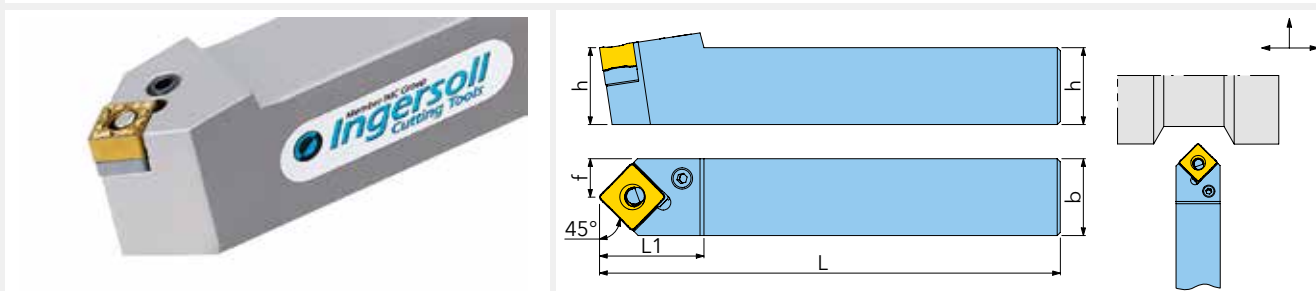


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TDQNL 2020 K1305	125	32	25	20	20	0,385
TDQNL 2525 M1305	150	32	32	25	25	0,710
TDQNR 2020 K1305	125	32	25	20	20	0,385
TDQNR 2525 M1305	150	32	32	25	25	0,710

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TDQNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

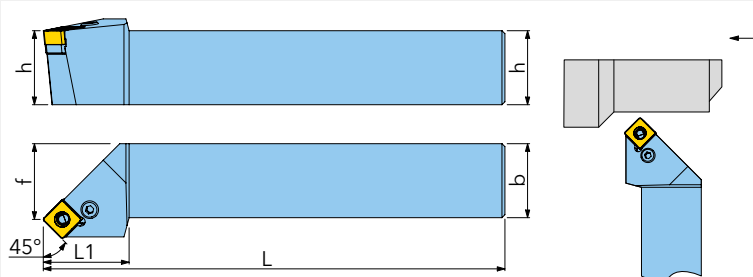
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
HSDNN 2020 K0904	125	25	10	45°	20	20	0,375	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	LW 2.5
HSDNN 2525 M0904	150	25	12,5	45°	25	25	0,690	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	LW 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

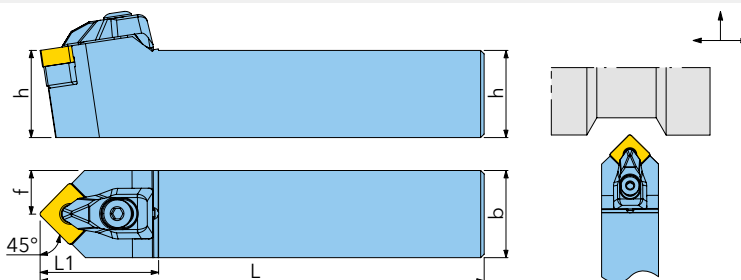
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg						
HSSNL 2020 K0904	125	21,5	25	45°	20	20	0,370	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNL 2525 M0904	150	29	32	45°	25	25	0,695	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2020 K0904	125	21,5	25	45°	20	20	0,395	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2525 M0904	150	29	32	45°	25	25	0,700	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

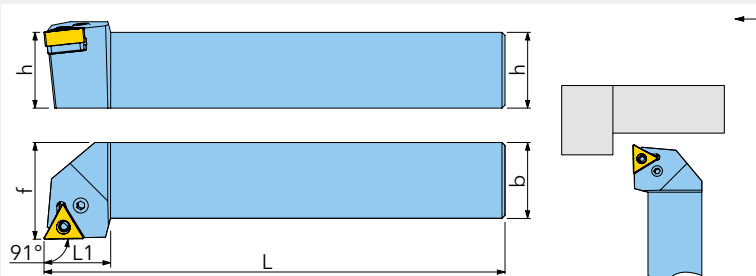


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TSDNN 2020 K0904	125	28	10	45°	20	20	0,375
TSDNN 2525 M0904	150	28	12,5	45°	25	25	0,690

Designation Réf. de l'article									
TSDNN 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TSDNN 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15	

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

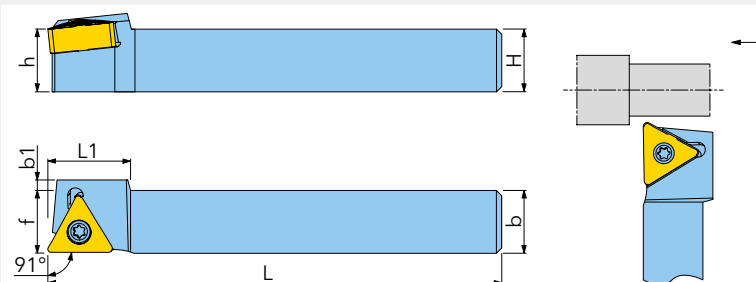
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
HTGNL 1616 H1304	100	22	20	90°	16	16	0,200	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	
HTGNL 2020 H1304	100	22	25	90°	20	20	0,315	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	
HTGNL 2525 M1304	150	22	32	90°	25	25	0,725	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	
HTGNR 1616 H1304	100	22	20	90°	16	16	0,200	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	
HTGNR 2020 H1304	125	22	25	90°	20	20	0,315	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	
HTGNR 2020 K1304	125	22	25	90°	20	20	0,395	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	LW 2.5	

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

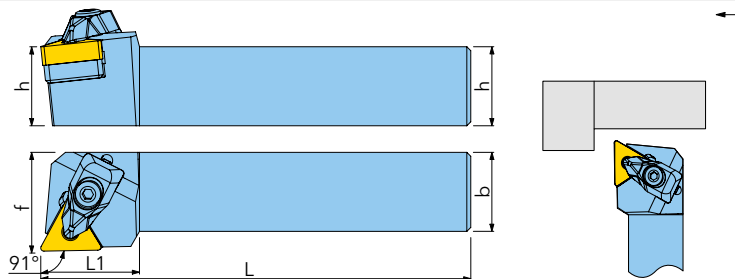
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	b1	kg						
STGNR 1212 K1304-RS	125	16	12	12	12	12	2	0,165	TN_G 1304_	TS 30080I/HG	T9			
STGNR 1616 K1304-RS	125	16	16	16	16	16	-	0,270	TN_G 1304_	TS 30080I/HG	T9			
STGNR 2020 K1304-RS	125	16	20	20	20	20	-	0,415	TN_G 1304_	TS 30080I/HG	T9			

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

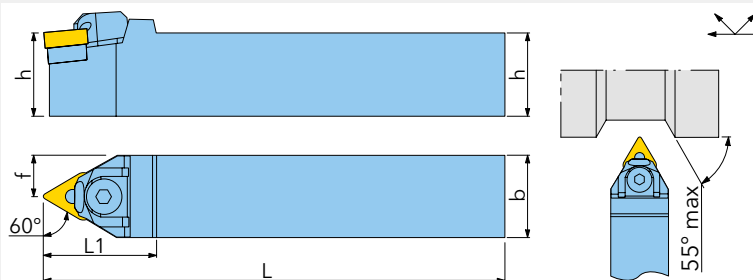


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TTGNL 2020 K1304	125	25	25	90°	20	20	0,400
TTGNL 2525 M1304	150	25	32	90°	25	25	0,730
TTGNR 2525 M1304	150	25	32	90°	25	25	0,730

Designation Réf. de l'article									
TTGNL 2020 K1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TTGNL 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TTGNR 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15	

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

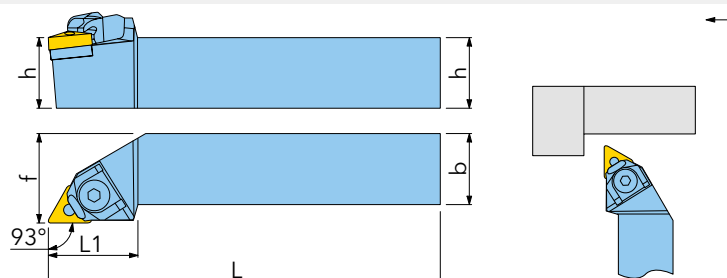
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

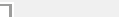


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b								
WTENN 2020 K1304	125	28	10	60	20	20	0,365	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTENN 2525 M1304	150	28	12,5	60	25	25	0,675	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Circlip ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

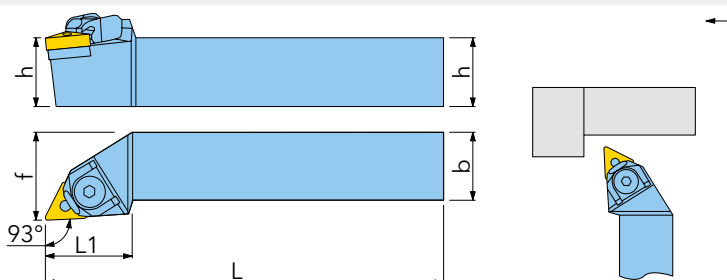
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b								
WTGNL 2020 K1304	125	27	25	90°	20	20	0,380	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNL 2525 M1304	150	27	32	90°	25	25	0,700	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTG NR 2020 K1304	125	27	25	90°	20	20	0,380	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTG NR 2525 M1304	150	27	32	90°	25	25	0,700	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Circlip ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

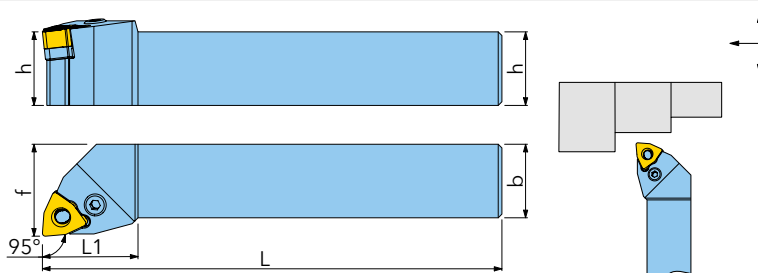
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
WTJNL 2020 K1304	125	27	25	93°	20	20	0,380	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNL 2525 M1304	150	27	32	93°	25	25	0,700	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2020 K1304	125	27	25	93°	20	20	0,380	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2525 M1304	150	27	32	93°	25	25	0,695	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Circlip ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

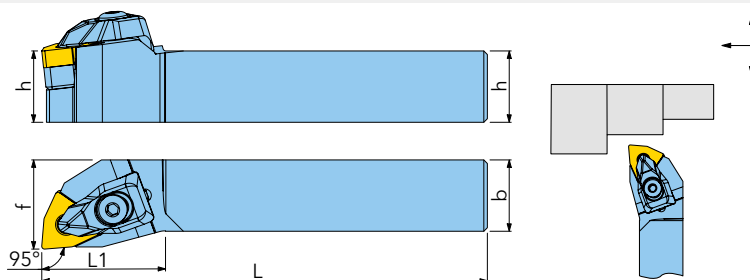
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
 PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg						
HWLNL 1616 H0604	100	26	20	95°	16	16	0,200	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,710	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 1616 H0604	100	26	20	95°	16	16	0,200	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,385	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
 PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

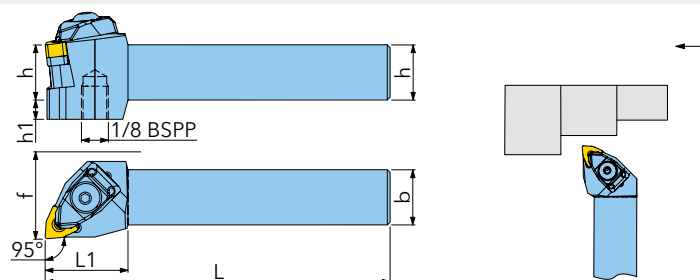


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TWLNL 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390
TWLNL 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715
TWLNR 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390
TWLNR 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715

Designation Réf. de l'article								
TWLNL 2020 K0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNL 2525 M0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2020 K0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2525 M0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
 ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



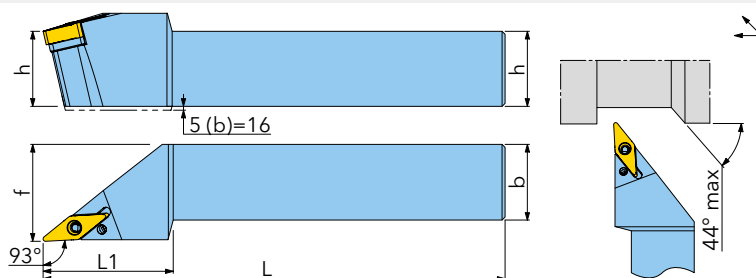
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TWLNL 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNL 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TWLNR 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNR 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TWLNL 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNL 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

RHINOTURN HVJNR/L 1304
HVJNR/L 1304

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

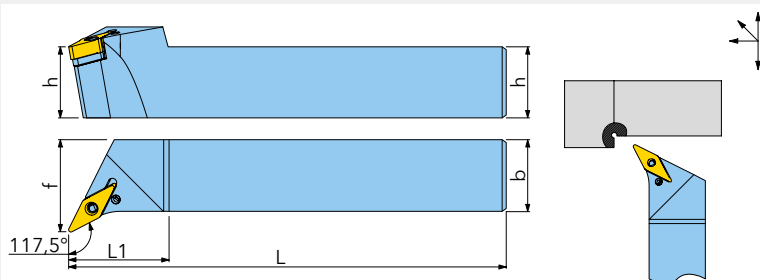


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤
HVJNL 1616 H1304	100	30	20	93°	16	16	0,195	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2020 K1304	125	35	25	93°	20	20	0,360	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2525 M1304	150	43	32	93°	25	25	0,670	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 1616 H1304	100	30	20	93°	16	16	0,195	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2020 K1304	125	35	25	93°	20	20	0,360	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2525 M1304	150	43	32	93°	25	25	0,665	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

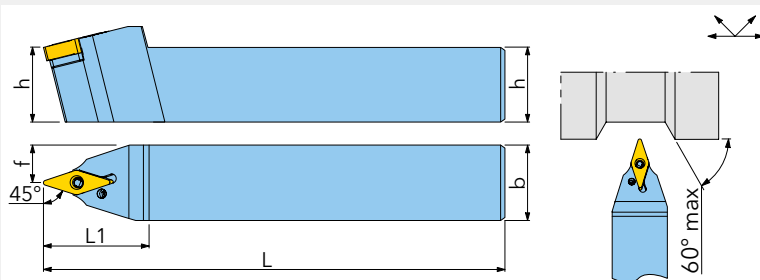


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg						
HVQNL 2020 K1304	125	35	25	20	20	0,375	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNL 2525 M1304	150	35	32	25	25	0,695	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2020 K1304	125	35	25	20	20	0,375	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2525 M1304	150	35	32	25	25	0,695	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

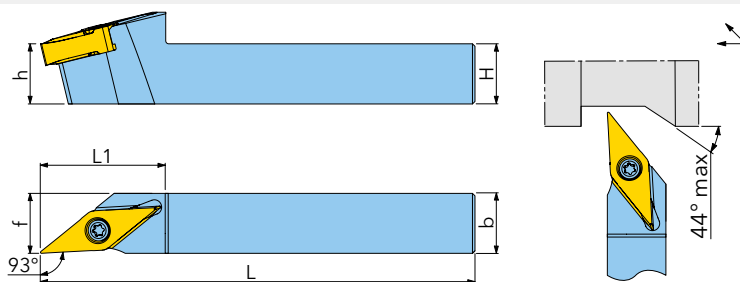


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg						
HVVNN 2020 K1304	125	35	10	72,5°	20	20	0,355	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVVNN 2525 M1304	150	35	12,5	72,5°	25	25	0,650	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

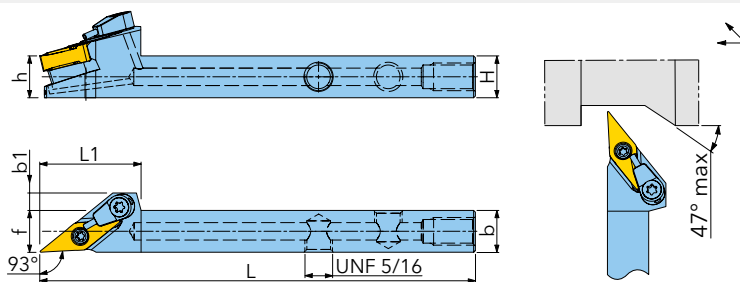
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	kg			
SVJNR 1212 K1304-RS	125	25	12	12	12	12	0,155	VN_X 1304_	TS 30080/HG	T9
SVJNR 1616 K1304-RS	125	25	16	16	16	16	0,255	VN_X 1304_	TS 30080/HG	T9
SVJNR 2020 K1304-RS	125	25	20	20	20	20	0,375	VN_X 1304_	TS 30080/HG	T9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

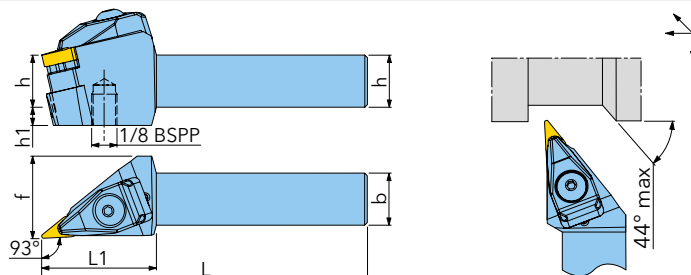


Designation Réf. de l'article	L	L1	H	f	h	b	b1	kg	IK
SVJNR 1212 K1304-RS-TB	125	29	12	12	12	12	5	0,160	✓
SVJNR 1616 K1304-RS-TB	125	29	16	16	16	16	1	0,255	✓

Designation Réf. de l'article						
SVJNR 1212 K1304-RS-TB	VN_X 1304_	TS 30080/HG	T9	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
SVJNR 1616 K1304-RS-TB	VN_X 1304_	TS 30080/HG	T9	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage ④ = Plug / Tube ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



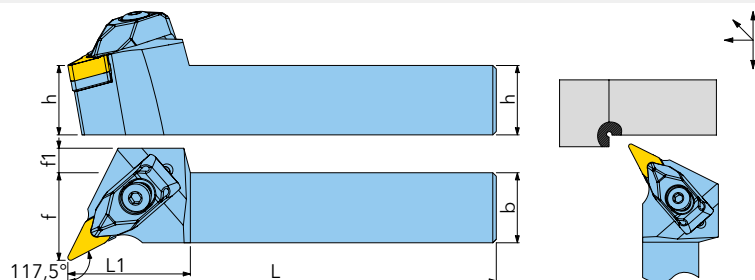
Designation Réf. de l'article	L	f	h	h1	b	kg	IK
TVJNL 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNL 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓
TVJNR 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNR 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TVJNL 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNL 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH MSX0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



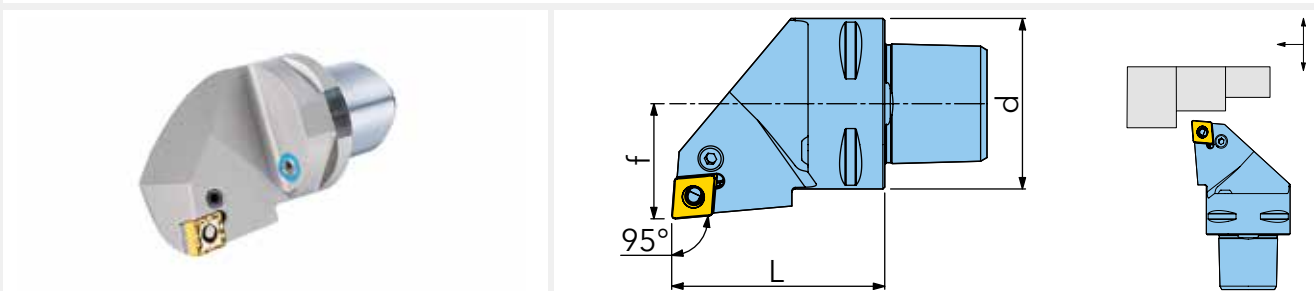
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	f1	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
TVQNL 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	0,415	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNL 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	0,710	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	0,415	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	0,725	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS

PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

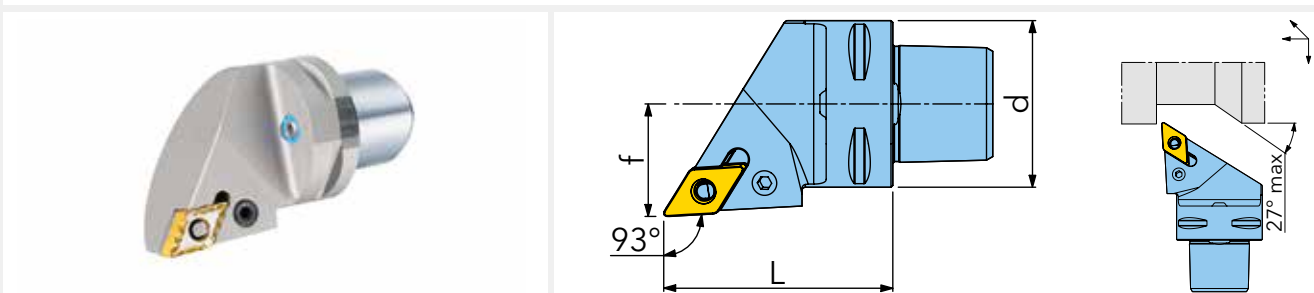


Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HCLNL 27050-0904	40	50	27	95°	0,395	✓	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5
C4-HCLNR 27050-0904	40	50	27	95°	0,385	✓	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS

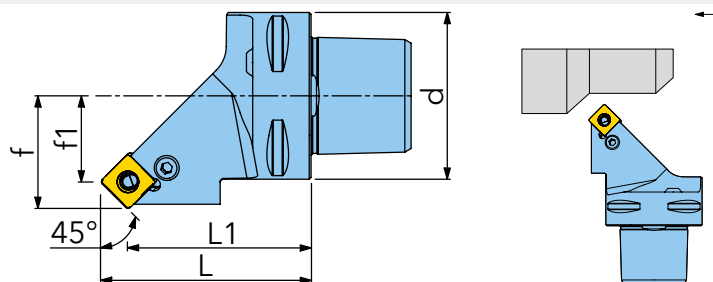
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HDJNL 27055-1305	40	55	27	93°	0,395	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060
C4-HDJNR 27055-1305	40	55	27	93°	0,395	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°

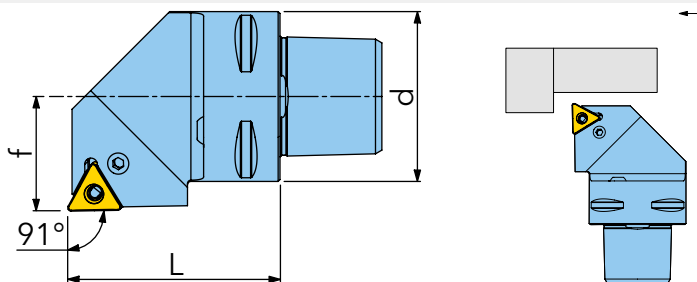


Designation Réf. de l'article	d	L	L1	f	f1	κ	kg	IK
C4-HSSNL 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	45°	0,315	✓
C4-HSSNR 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	45°	0,315	✓

Designation Réf. de l'article							
C4-HSSNL 27042-0904	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5
C4-HSSNR 27042-0904	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

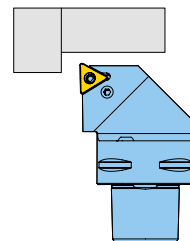
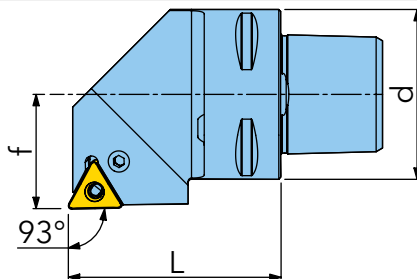
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK							
C4-HTGNL 27050-1304	40	50	27	90°	0,415	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTGNR 27050-1304	40	50	27	90°	0,420	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

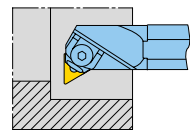
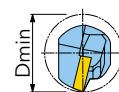
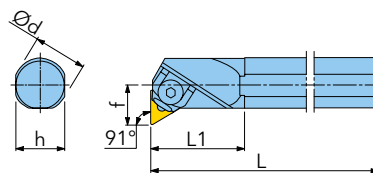
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
 PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ									
C4-HTJNL 27050-1304	40	50	27	93°	0,425	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTJNR 27050-1304	40	50	27	93°	0,420	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
 ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

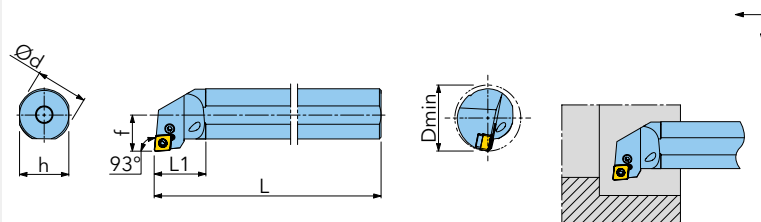


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg
S25R WTFNL 1304	32	25	200	40	17	90°	23	0,700
S32S WTFNL 1304	40	32	250	45	22	90°	30	1,460
S25R WTFNR 1304	32	25	200	40	17	90°	23	0,700
S32S WTFNR 1304	40	32	250	45	22	90°	30	1,460

Designation Réf. de l'article								
S25R WTFNL 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060	
S32S WTFNL 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060	
S25R WTFNR 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060	
S32S WTFNR 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060	

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Circlip ④ = Shim / Assise de protection
 ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

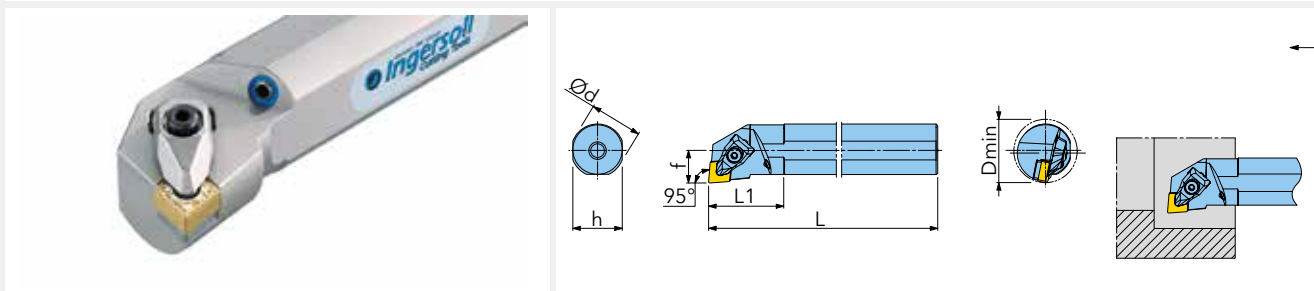


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HCLNL 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,240	✓
A20Q HCLNL 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,370	✓
A25R HCLNL 0904	32	25	200	31	17	95°	23	0,660	✓
A32S HCLNL 0904	40	32	250	31	22	95°	30	1,375	✓
A16Q HCLNR 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HCLNR 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,370	✓
A25R HCLNR 0904	32	25	200	31	17	95°	23	0,660	✓
A32S HCLNR 0904	40	32	250	31	22	95°	30	1,380	✓

Designation Réf. de l'article								
A16Q HCLNL 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A20Q HCLNL 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A25R HCLNL 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A32S HCLNL 0904	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	LW 2.5	
A16Q HCLNR 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A20Q HCLNR 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A25R HCLNR 0904	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	LW 2	
A32S HCLNR 0904	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	LW 2.5	

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Circlip ⑤ = Snap ring / Circlip ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À BRIDE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

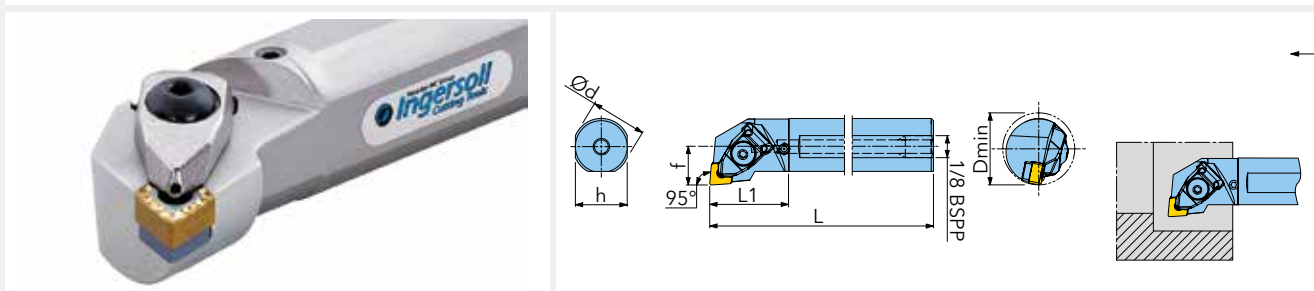


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TCLNL 0904	32	25	200	35	17	95°	23	0,660	✓
A32S TCLNL 0904	40	32	250	35	22	95°	30	1,375	✓
A25R TCLNR 0904	32	25	200	35	17	95°	23	0,660	✓
A32S TCLNR 0904	40	32	250	35	22	95°	30	1,380	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TCLNL 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T15
A32S TCLNL 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T15
A25R TCLNR 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T15
A32S TCLNR 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À BRIDE AVEC ARROSAGE HAUTE-PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

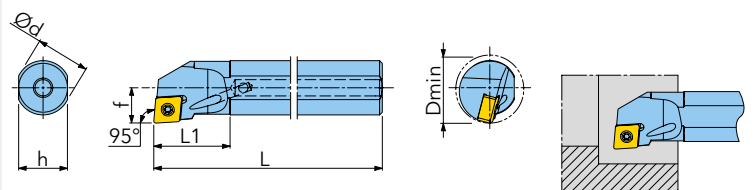


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TCLNL 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNL 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓
A25R TCLNR 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNR 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A25R TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

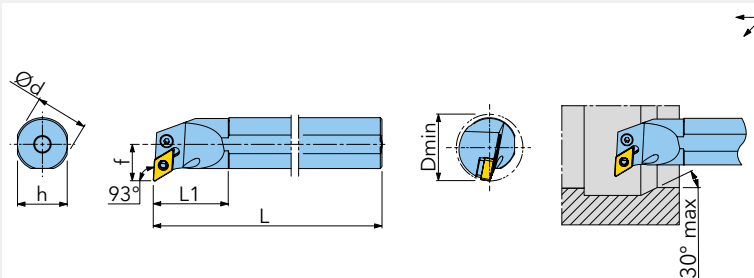
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK	80°	①	②	③
A16Q SCLNL 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T10	RSS M4
A20Q SCLNL 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,375	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T10	RSS M4
A16Q SCLNR 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T10	RSS M4
A20Q SCLNR 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,375	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°

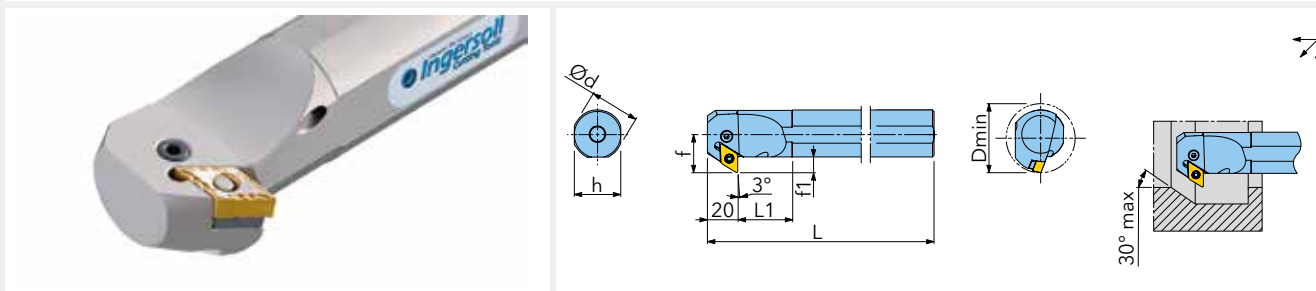


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S HDUNL 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,355	✓
A40T HDUNL 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,600	✓
A32S HDUNR 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,385	✓
A40T HDUNR 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,600	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDUNL 1305	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNL 1305	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDUNR 1305	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNR 1305	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

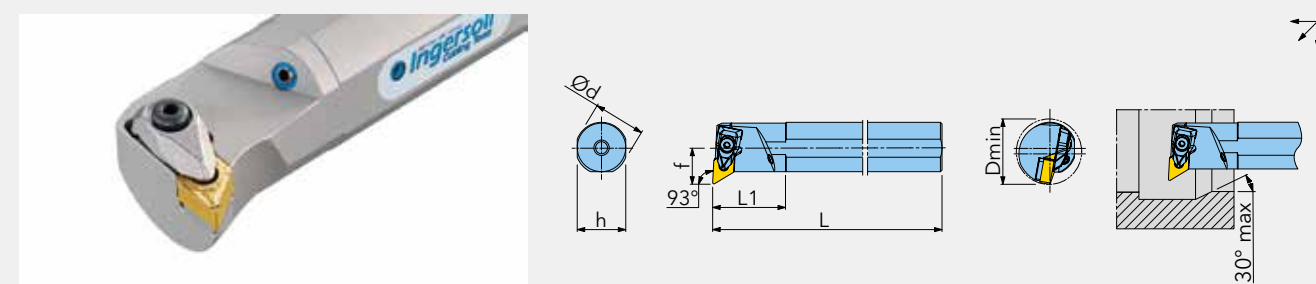


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	f1	κ	h	kg	IK
A32S HDZNL 1305	45	32	250	35	25	10,5	93°	30	1,490	✓
A40T HDZNL 1305	50	40	300	40	29	10,5	93°	37	2,755	✓
A32S HDZNR 1305	45	32	250	35	25	10,5	93°	30	1,493	✓
A40T HDZNR 1305	50	40	300	40	29	10,5	93°	37	2,750	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDZNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDZNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

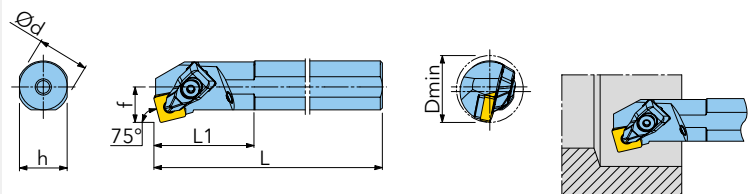


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S TDUNL 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,370	✓
A40T TDUNL 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,635	✓
A32S TDUNR 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,370	✓
A40T TDUNR 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,630	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A32S TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T20
A40T TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T20
A32S TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T20
A40T TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH T HOLDER TYPE CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALEPAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

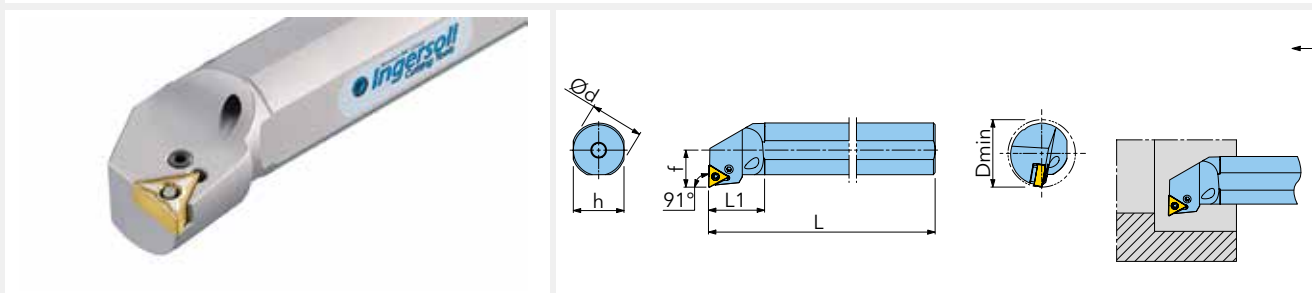


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TSKNL 0904	32	25	200	35	17	75°	23	0,670	✓
A32S TSKNL 0904	40	32	250	35	22	75°	30	1,395	✓
A25R TSKNR 0904	32	25	200	35	17	75°	23	0,670	✓
A32S TSKNR 0904	40	32	250	35	22	75°	30	1,390	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TSKNL 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	LW 2.5	T15
A32S TSKNL 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	LW 2.5	T15
A25R TSKNR 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	LW 2.5	T15
A32S TSKNR 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	LW 2.5	T15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

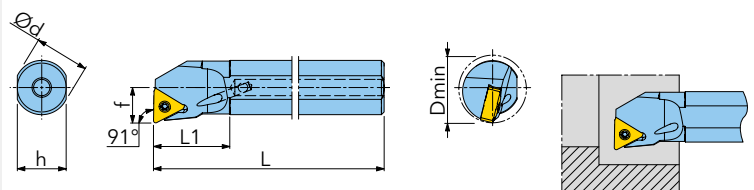


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HTFNL 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,240	✓
A20Q HTFNL 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓
A25R HTFNL 1304	32	25	200	33	17	90°	23	0,665	✓
A32S HTFNL 1304	40	32	250	33	22	90°	30	1,370	✓
A16Q HTFNR 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓
A20Q HTFNR 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓
A25R HTFNR 1304	32	25	200	33	17	90°	23	0,665	✓
A32S HTFNR 1304	40	32	250	33	22	90°	30	1,370	✓

Designation Réf. de l'article							
A16Q HTFNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNL 1304	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5
A16Q HTFNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNR 1304	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Circlip
⑥ = Wrench / Clé de serrage

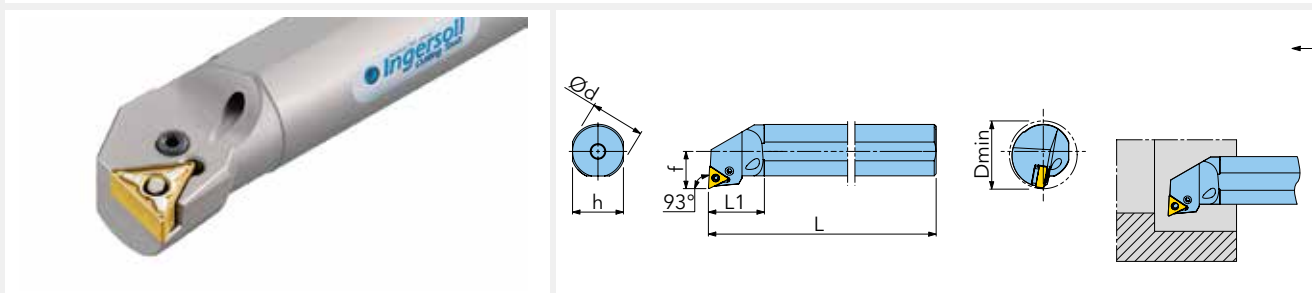
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



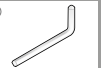
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h				^① 	^② 	^③ 
A16Q STFNL 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNL 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STFNR 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNR 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

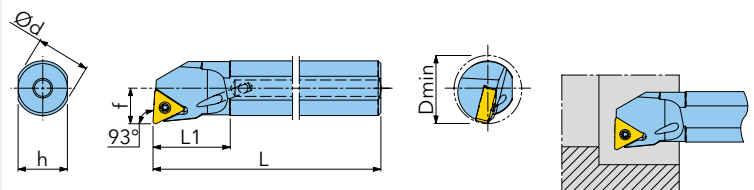


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HTUNL 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,240	✓
A20Q HTUNL 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓
A25R HTUNL 1304	32	25	200	33	17	93°	23	0,665	✓
A32S HTUNL 1304	40	32	250	33	22	93°	30	1,370	✓
A16Q HTUNR 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,250	✓
A20Q HTUNR 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓
A25R HTUNR 1304	32	25	200	33	17	93°	23	0,665	✓
A32S HTUNR 1304	40	32	250	33	22	93°	30	1,370	✓

Designation Réf. de l'article								
A16Q HTUNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A20Q HTUNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A25R HTUNL 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A32S HTUNL 1304	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5	
A16Q HTUNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A20Q HTUNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A25R HTUNR 1304	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A32S HTUNR 1304	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5	

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Circlip
⑥ = Wrench / Clé de serrage

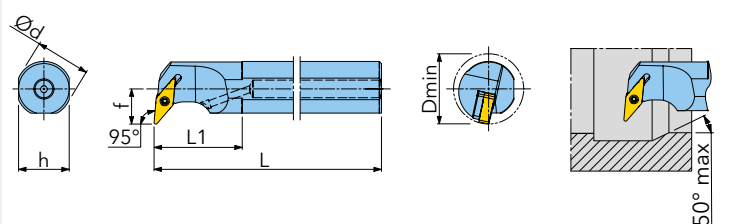
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK				
A16Q STUNL 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNL 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STUNR 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNR 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



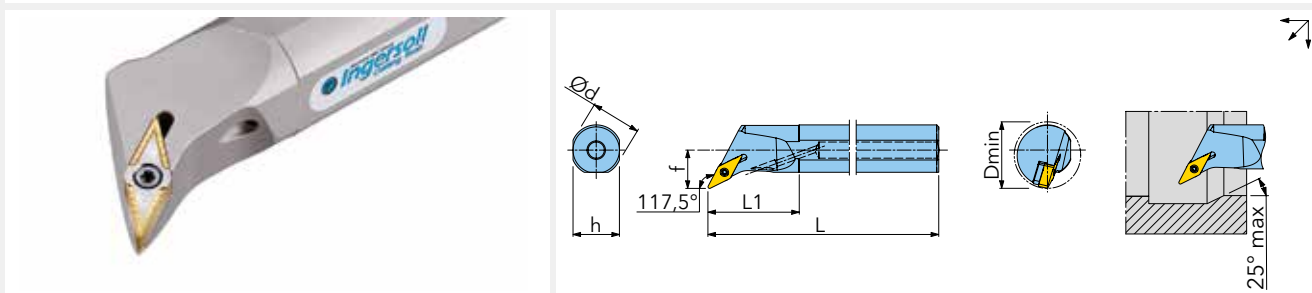
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK	
A25T SVLNL 1304	31	25	300	40	16	95°	23	0,940	✓	
A32T SVLNL 1304	38	32	300	45	20	95°	30	1,635	✓	
A25T SVLNR 1304	31	25	300	40	16	95°	23	0,940	✓	
A32T SVLNR 1304	38	32	300	45	20	95°	30	1,635	✓	

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Designation Réf. de l'article							
A25T SVLNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5	
A32T SVLNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5	
A25T SVLNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5	
A32T SVLNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5	

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



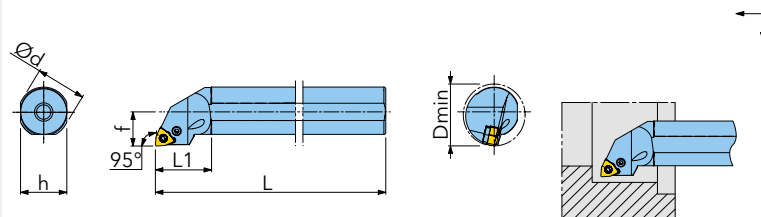
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25T SVPNL 1304	33	25	300	45	19	117,5°	23	0,940	✓
A32T SVPNL 1304	44	32	300	47	26	117,5°	30	1,600	✓
A25T SVPNR 1304	33	25	300	45	19	117,5°	23	0,940	✓
A32T SVPNR 1304	44	32	300	47	26	117,5°	30	1,600	✓

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Designation Réf. de l'article						
A25T SVPNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A25T SVPNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ,, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

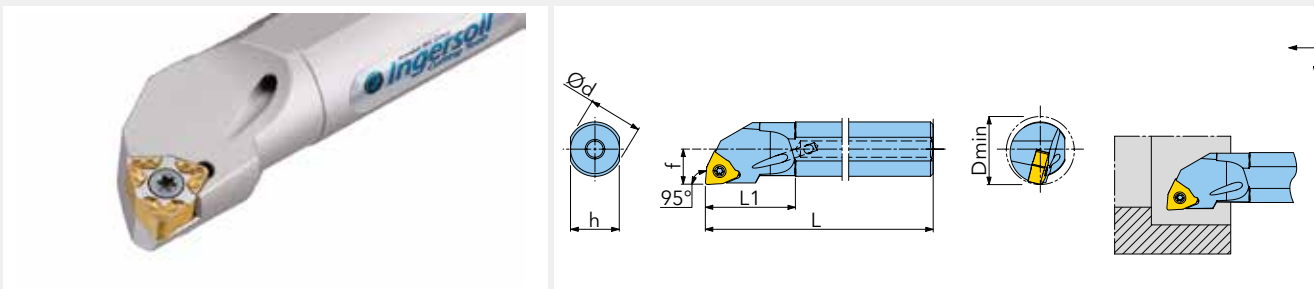


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HWLNL 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HWLNL 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,370	✓
A25R HWLNL 0604	32	25	200	36	17	95°	23	0,650	✓
A32S HWLNL 0604	40	32	250	36	22	95°	30	1,355	✓
A16Q HWLNR 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HWLNR 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,375	✓
A25R HWLNR 0604	32	25	200	36	17	95°	23	0,650	✓
A32S HWLNR 0604	40	32	250	36	22	95°	30	1,355	✓

Designation Réf. de l'article								
A16Q HWLNL 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A20Q HWLNL 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A25R HWLNL 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A32S HWLNL 0604	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5	
A16Q HWLNR 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A20Q HWLNR 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A25R HWLNR 0604	WNNX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
A32S HWLNR 0604	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5	

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Circlip ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Shim pin / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

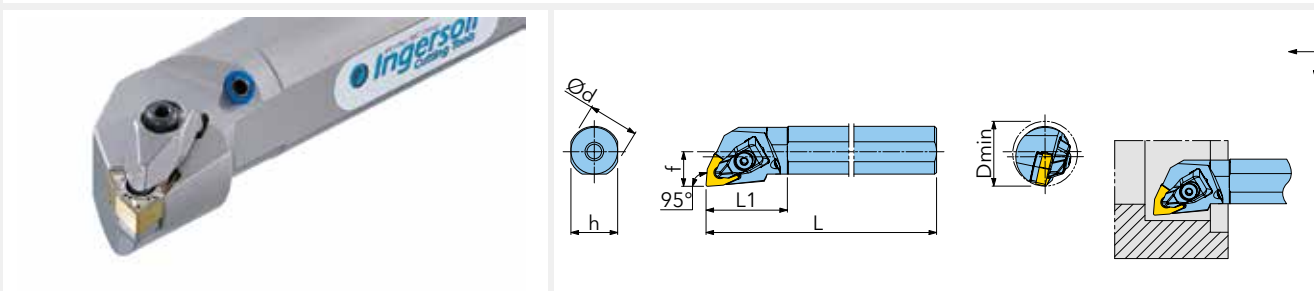
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK	80°	①	②	③
A16Q SWLNL 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,250	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNL 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,400	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A16Q SWLNR 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNR 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,375	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À BRIDE AVEC ARROSAGE INÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

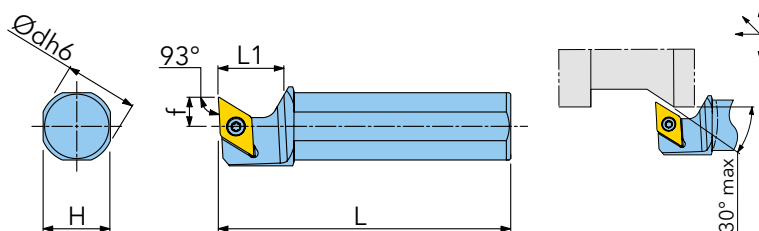


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TWLNL 0604	32	25	200	40	17	95°	23	0,655	✓
A32S TWLNL 0604	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓
A25R TWLNR 0604	32	25	200	40	17	95°	23	0,655	✓
A32S TWLNR 0604	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

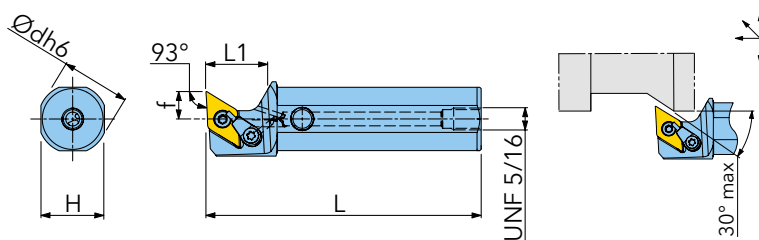
SLEEVE HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL SERRAGE PAR VIS TYPE DOUILLE, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	dh6	L	L1	H	f	kg	55°	①	②
TMS-16X SDUNL 1305	16	85	22	15	10	0,160	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
TMS-19.05H SDUNL 1305	19,05	100	22	17	10	0,255	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
TMS-20H SDUNL 1305	20	100	22	18	10	0,240	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
TMS-22H SDUNL 1305	22	100	22	20	10	0,280	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
TMS-25H SDUNL 1305	25	100	22	23	10	0,345	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

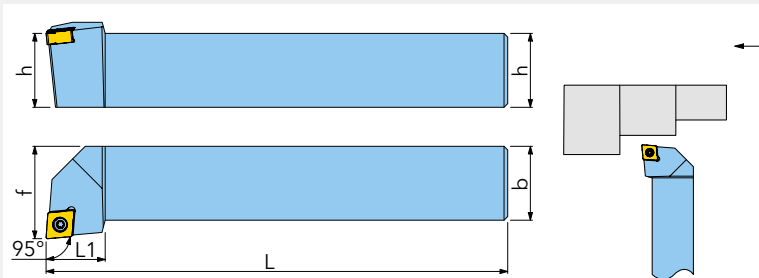
SLEEVE HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL SERRAGE PAR VIS TYPE DOUILLE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	dh6	L	L1	H	f	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
TMS-25H SDUNL 1305-TB	25	100	22	23	10	0,355	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage ④ = Plug / Tube ⑤ = Wrench / Clé de serrage

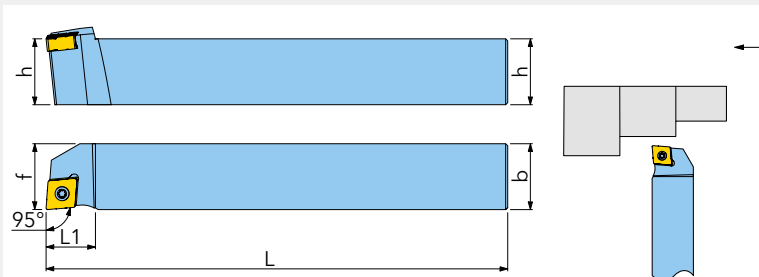
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX 0703_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CNMX 0703_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg			
SCLNL 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22			
SCLNL 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41			
SCLNR 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22			
SCLNR 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41			

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

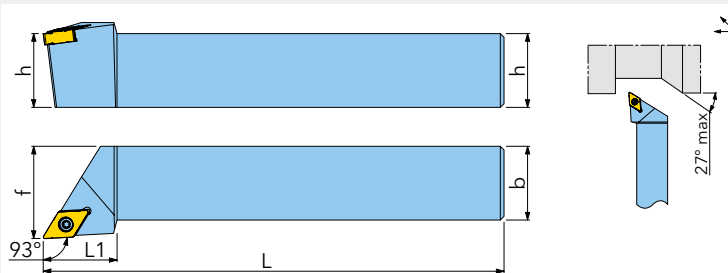
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX 0703_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CNMX 0703_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg			
SCLNR 1212 K0703-RS	125	12	12	12	12	0,16			
SCLNR 1616 K0703-RS	125	12	16	16	16	0,27			

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

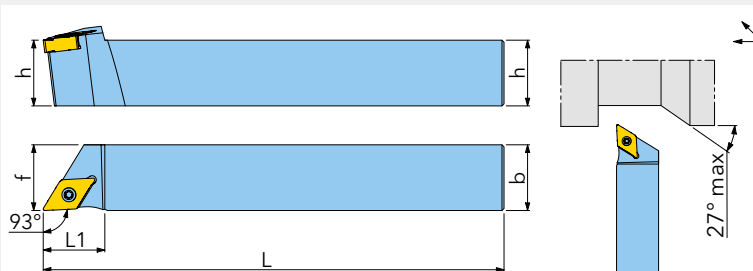
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_X 0803_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg		①	②
SDJNL 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
SDJNL 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
SDJNR 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
SDJNR 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

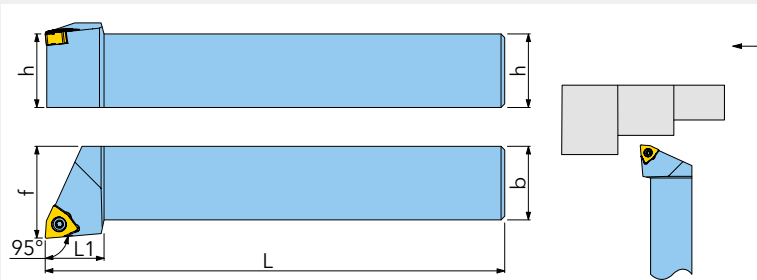
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_X 0803_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg		①	②
SDJNR 1212 K0803-RS	125	15	12	12	12	0,15	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
SDJNR 1616 K0803-RS	125	15	16	16	16	0,26	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

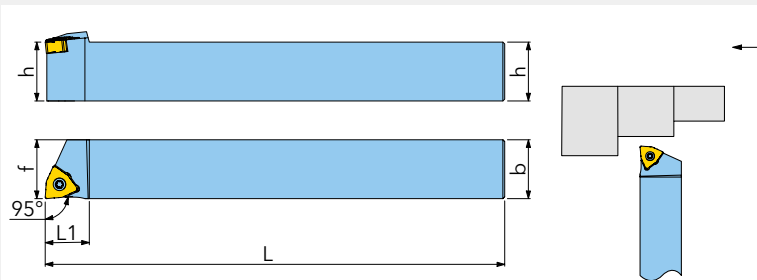
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WNMX 0403_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg			
SWLNL 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22			① TS 25D060/HG-P T7P
SWLNL 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41			① TS 25D060/HG-P T7P
SWLNR 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22			① TS 25D060/HG-P T7P
SWLNR 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41			① TS 25D060/HG-P T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

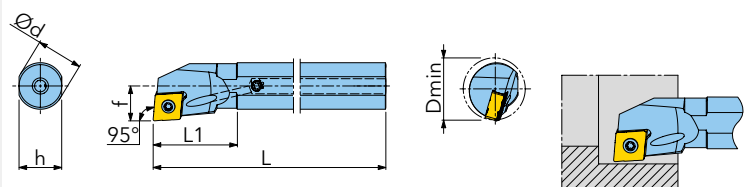
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WNMX 0403_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg			
SWLNR 1212 K0403-RS	125	12	12	12	12	0,16			① TS 25D060/HG-P T7P
SWLNR 1616 K0403-RS	125	12	16	16	16	0,27			① TS 25D060/HG-P T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

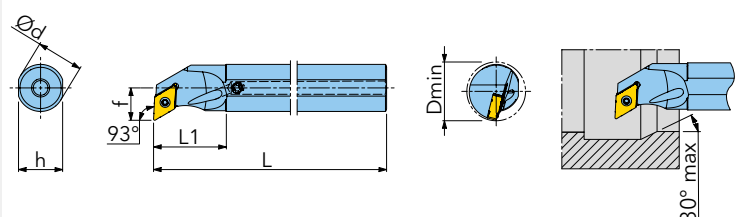
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CNMX 0703_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CNMX 0703_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	80°	①	②
A12M SCLNL 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
A16Q SCLNL 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
A12M SCLNR 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
A16Q SCLNR 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

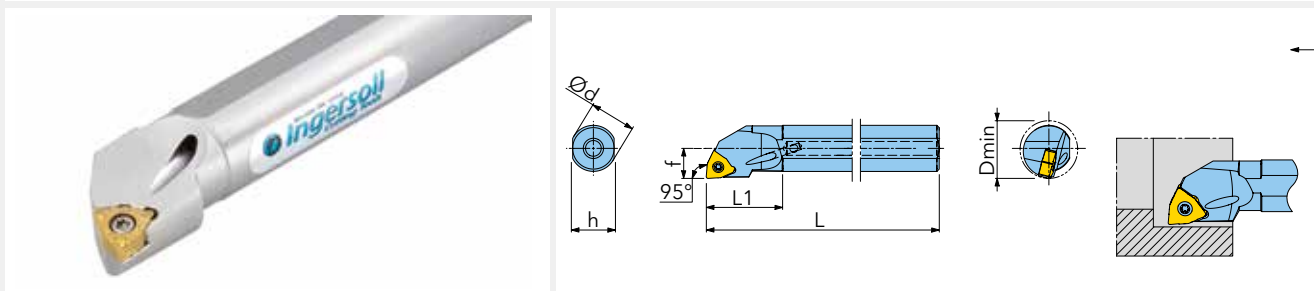
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_X 0803_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	55°	①	②
A12M SDUNL 0803	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
A16Q SDUNL 0803	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
A12M SDUNR 0803	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
A16Q SDUNR 0803	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

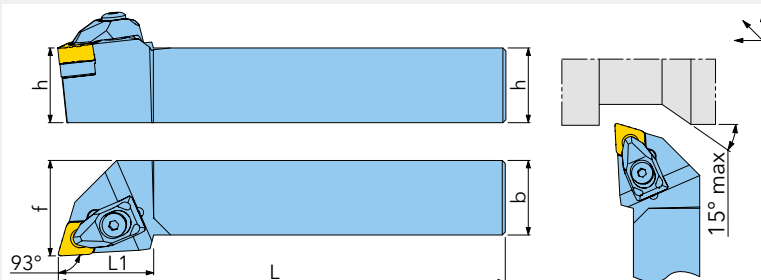
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX 0403_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK			
A12M SWLNL 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓			① TS 25D060/HG-P T7P
A16Q SWLNL 0403	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓			① TS 25D060/HG-P T7P
A12M SWLNR 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓			① TS 25D060/HG-P T7P
A16Q SWLNR 0403	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓			① TS 25D060/HG-P T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°

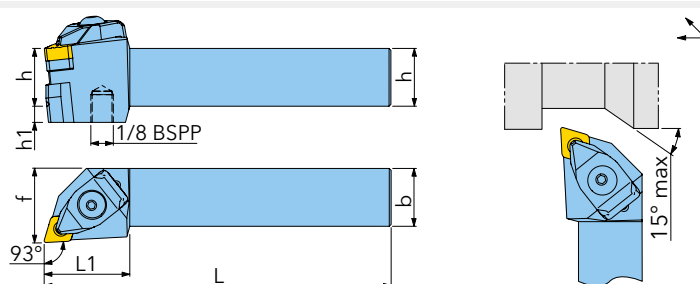


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TXJNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNR 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76

Designation Réf. de l'article								
TXJNL 2020 K0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2525 M0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2020 K1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNL 2525 M1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNR 2020 K0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNR 2525 M0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNR 2020 K1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNR 2525 M1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH-PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°

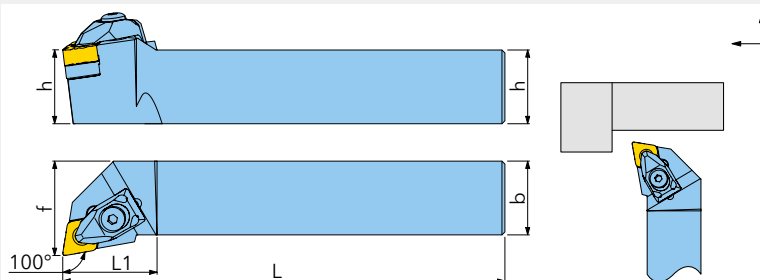


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TXJNL 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNL 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TXJNL 2525 M0904-TB	XNM_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNL 2525 M1105-TB	XNM_1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060
TXJNR 2525 M0904-TB	XNM_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNR 2525 M1105-TB	XNM_1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Shim / Assise de protection
⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°

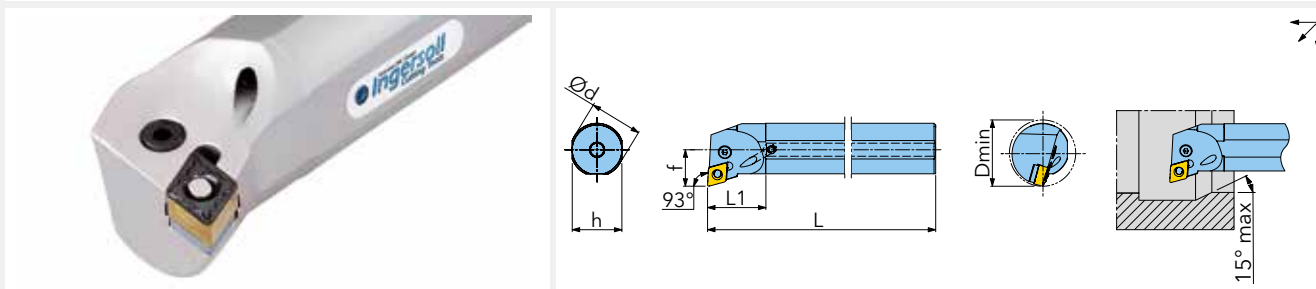


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TXQNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNR 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76

Designation Réf. de l'article								
TXQNL 2020 K0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXQNL 2525 M0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXQNL 2020 K1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNL 2525 M1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNR 2020 K0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXQNR 2525 M0904	XNM_0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXQNR 2020 K1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNR 2525 M1105	XNM_1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

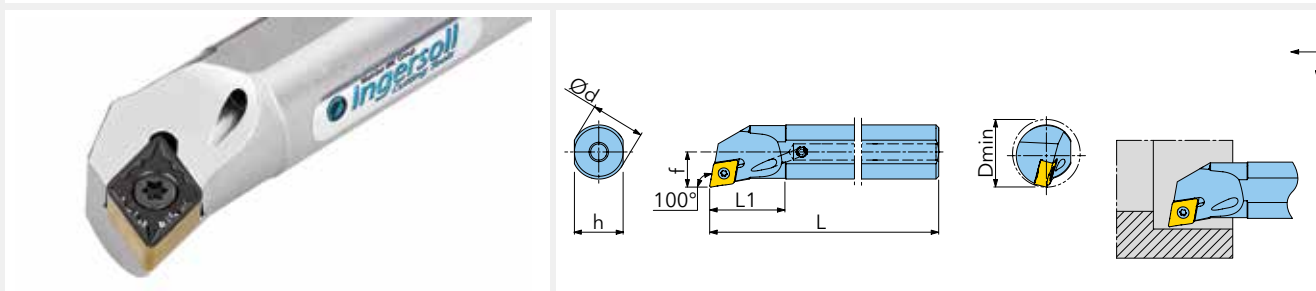
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②	③	④	⑤
A32S HXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNM_1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNM_1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

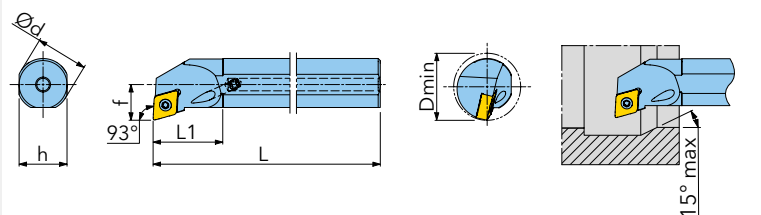
INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②
A16Q SXQNL 0904	20	16	180	24,5	11	15	0,30	✓	XNM_0904_	TS 30080I/HG	T 9
A20Q SXQNL 0904	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNM_0904_	TS 30080I/HG	T 9
A20Q SXQNL 1105	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNM_1105_	TS 40G110I	T 15
A16Q SXQNR 0904	20	16	180	24,5	11	15	0,30	✓	XNM_0904_	TS 30080I/HG	T 9
A20Q SXQNR 0904	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNM_0904_	TS 30080I/HG	T 9
A20Q SXQNR 1105	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNM_1105_	TS 40G110I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

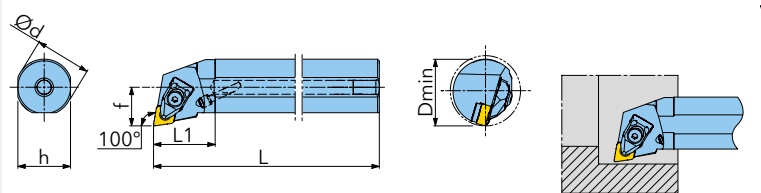
INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK			
A25R SXUNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNM_1105_	TS 40G110I	T15
A25R SXUNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNM_1105_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE TYPE "T" AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°

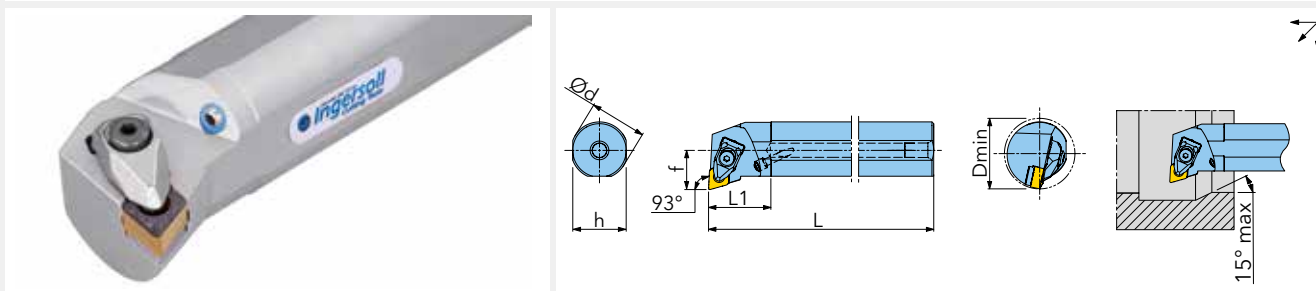


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TXQNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓
A25R TXQNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TXQNL 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	-	-	NZ 62	WS-0060	-
A32S TXQNL 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T20
A25R TXQNR 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	-	-	NZ 62	WS-0060	-
A32S TXQNR 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Nozzle / Embout
 ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE TYPE "T" ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES XNMG 0904_/1105_ NÉGATIVES 70°

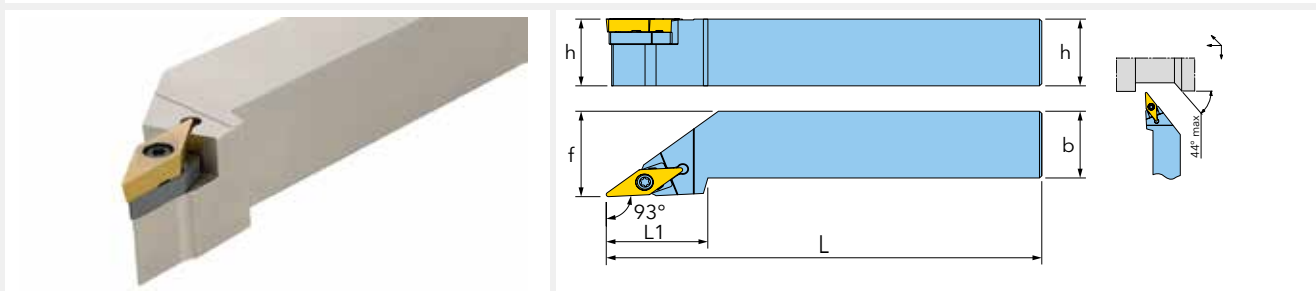


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A32S TXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓
A32S TXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A32S TXUNL 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20
A32S TXUNR 1105	XNM_1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

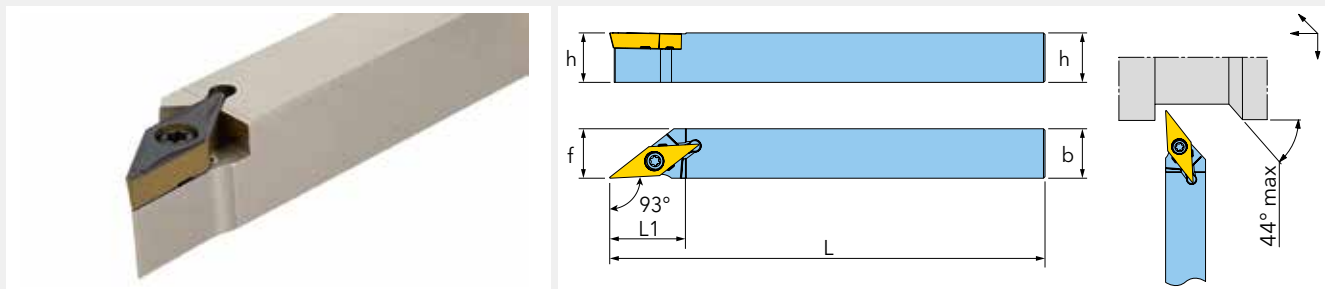
SCREW CLAMPING HOLDER, FOR VBMX INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VBMX



Designation Réf. de l'article	L1	L2	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
LVJBL 2020 K16	125	35	25	93	20	20	0,390	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3.5	T 15
LVJBL 2525 M16	150	35	32	93	25	25	0,700	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3.5	T 15
LVJBR 2020 K16	125	35	25	93	20	20	0,390	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3.5	T 15
LVJBR 2525 M16	150	35	32	93	25	25	0,700	VBMX_1604_	SO 35124I	SSVX 32	TS 5035062S	L-W 3.5	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

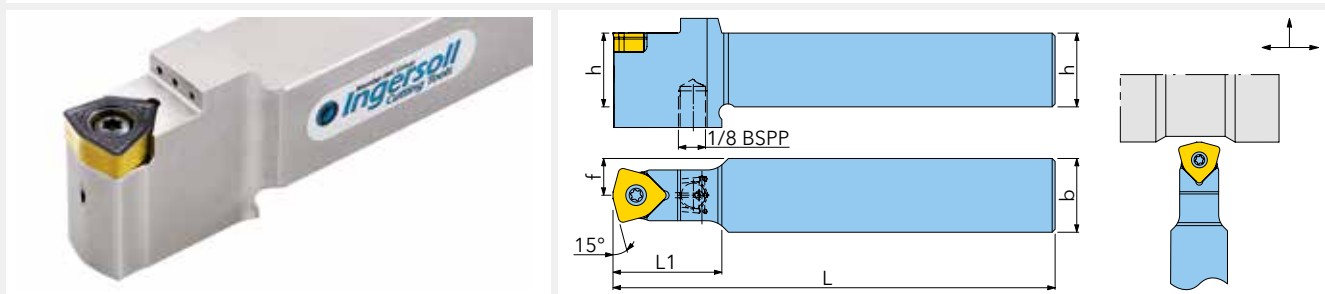
SCREW CLAMPING HOLDER, FOR VBMX INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VBMX



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg			
LVJBR 1616 K16-SH	125	24,5	16	93	16	16	0,245			
									VBMX_ 1604_	SO 350801
										T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

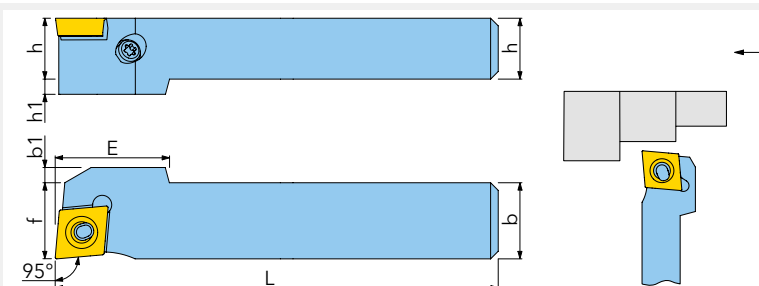
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR FCMX_ POSITIVE HIGH PRESSURE INSERT
PORTE-OUTIL EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES FCMX, ARROSAGE HAUTE PRESSION



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg			
SFXCN 2525 M1006	150	37	12,5	15	25	25	0,75			
SFXCN 3232 P1006	170	37	16	15	32	32	1,25		FCMX 1006_	SO 451301
										T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

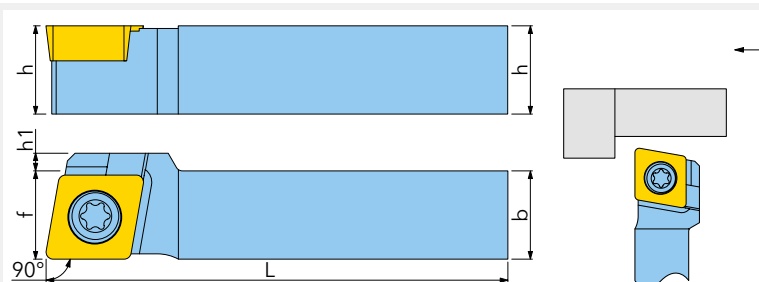
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1	kg					
BCLCL 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BCLCL 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,140	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,140	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BCLCR 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BCLCR 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,140	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,140	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

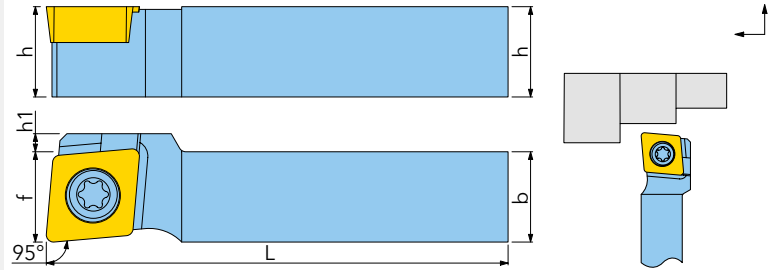
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg			
SCACL 1010 K09-SH	125	10	90°	10	2	10	0,095	CC_09T3_	SO 350801	T 15
SCACR 0808 K06-SH	125	8	90°	8	0	8	0,060	CC_0602_	SO 250651	T 7
SCACR 1010 K06-SH	125	10	90°	10	0	10	0,095	CC_0602_	SO 250651	T 7
SCACR 1212 K09-SH	125	12	90°	12	0	12	0,135	CC_09T3_	SO 350801	T 15
SCACR 1616 K09-SH	125	16	90°	16	0	16	0,240	CC_09T3_	SO 350801	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

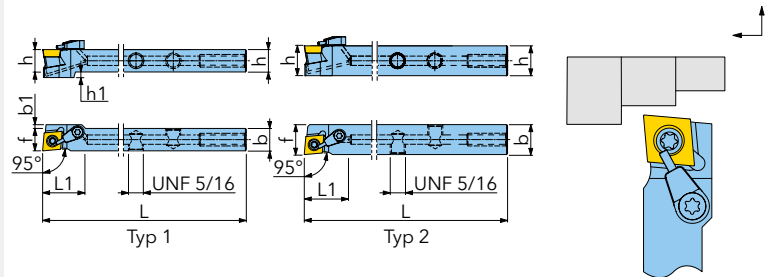
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg			
SCLCR 1010 K06-SH	125	10	95°	10	0	10	0,095	CC_0602_	SO 250651	T7
SCLCR 1010 K09-SH	125	10	95°	10	2	10	0,095	CC_09T3_	SO 350801	T15
SCLCR 1212 K09-SH	125	12	95°	12	0	12	0,135	CC_09T3_	SO 350801	T15
SCLCR 1616 K09-SH	125	16	95°	16	0	16	0,240	CC_09T3_	SO 350801	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE

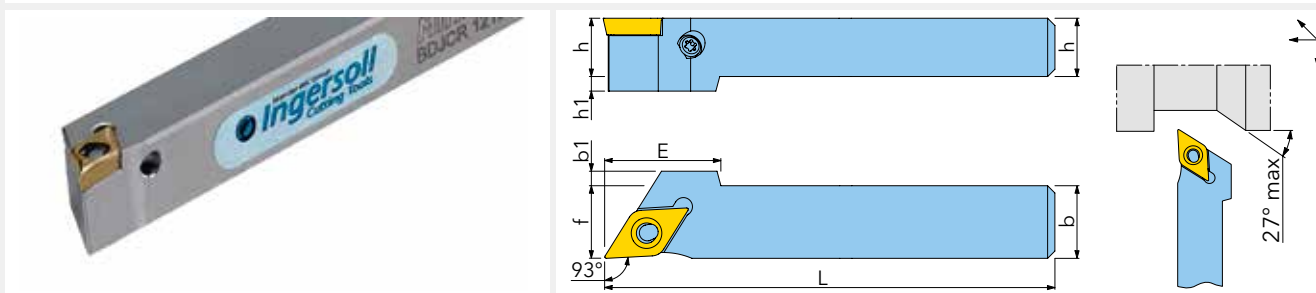


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	b1	Typ	kg	IK
SCLCL 1212 K09-SH-TB	125	23	12	95°	12	3	12	2	1	0,125	✓
SCLCL 1616 K09-SH-TB	125	23	16	95°	16	-	16	-	2	0,220	✓
SCLCR 1212 K09-SH-TB	125	23	12	95°	12	3	12	2	1	0,125	✓
SCLCR 1616 K09-SH-TB	125	23	16	95°	16	-	16	-	2	0,220	✓

Designation Réf. de l'article							
SCLCL 1212 K09-SH-TB	CC_09T3_	SO 350801	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SCLCL 1616 K09-SH-TB	CC_09T3_	SO 350801	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SCLCR 1212 K09-SH-TB	CC_09T3_	SO 350801	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SCLCR 1616 K09-SH-TB	CC_09T3_	SO 350801	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage

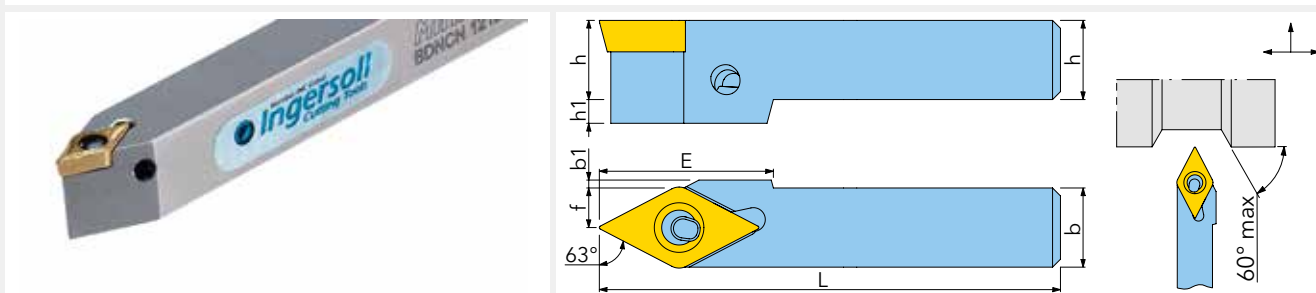
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1	kg	55°	①	②	③	④
BDJCL 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,090	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BDJCL 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,135	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,130	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BDJCR 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BDJCR 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,135	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,135	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

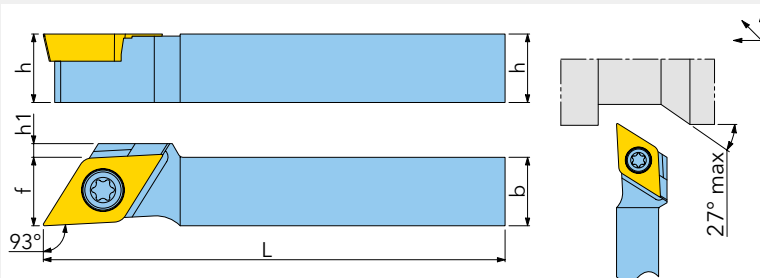
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	kg	55°	①	②	③	④
BDNCN 1010 K07-SH	125	-	5	10	-	10	0,009	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1010 K11-SH	125	22	5	10	3	10	0,095	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F
BDNCN 1212 K07-SH	125	-	6	12	-	12	0,130	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1212 K11-SH	125	22	6	12	1	12	0,130	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	LW 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

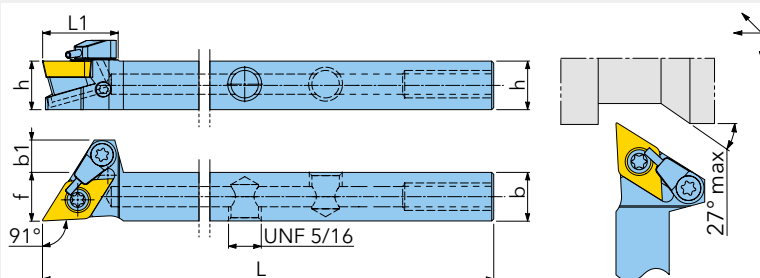
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL EXTERNE SERRAGE PAR VIS AVEC TÊTE COURTE, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg			
SDJCL 1212 K11-SH	125	12	93°	12	-	12	0,130	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCL 1616 K11-SH	125	16	93°	16	-	16	0,235	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 1010 K07-SH	125	10	93°	10	-	10	0,095	DC_ 0702_	SO 25065I	T7
SDJCR 1010 K11-SH	125	10	93°	10	2	10	0,090	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 1212 K11-SH	125	12	93°	12	-	12	0,130	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 1616 K11-SH	125	16	93°	16	-	16	0,235	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE

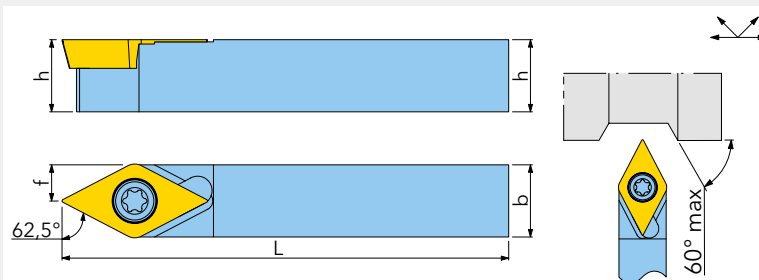


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	kg	IK
SDJCL 1212 K11-SH-TB	125	19	12	93°	12	12	8	0,120	✓
SDJCL 1616 K11-SH-TB	125	19	16	93°	16	16	4	0,215	✓
SDJCR 1212 K11-SH-TB	125	19	12	93°	12	12	8	0,120	✓
SDJCR 1616 K11-SH-TB	125	19	16	93°	16	16	4	0,215	✓

Designation Réf. de l'article							
SDJCL 1212 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SDJCL 1616 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SDJCR 1212 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SDJCR 1616 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage

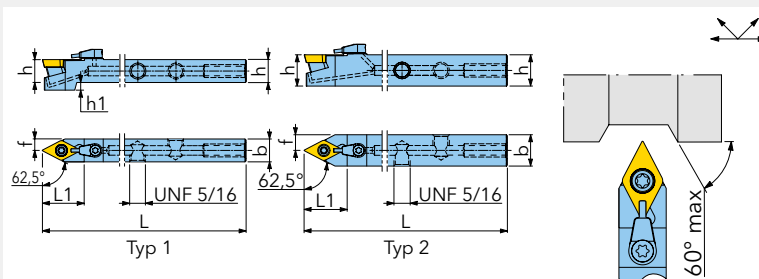
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg			
SDNCN 0808 K07-SH	125	4	63°	8	8	0,060	DC_0702_	SO 25065I	T7
SDNCN 1010 K07-SH	125	5	63°	10	10	0,095	DC_0702_	SO 25065I	T7
SDNCN 1010 K11-SH	125	5	63°	10	10	0,090	DC_11T3_	SO 35080I	T15
SDNCN 1212 K11-SH	125	6	63°	12	12	0,130	DC_11T3_	SO 35080I	T15
SDNCN 1616 K11-SH	125	8	63°	16	16	0,230	DC_11T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE

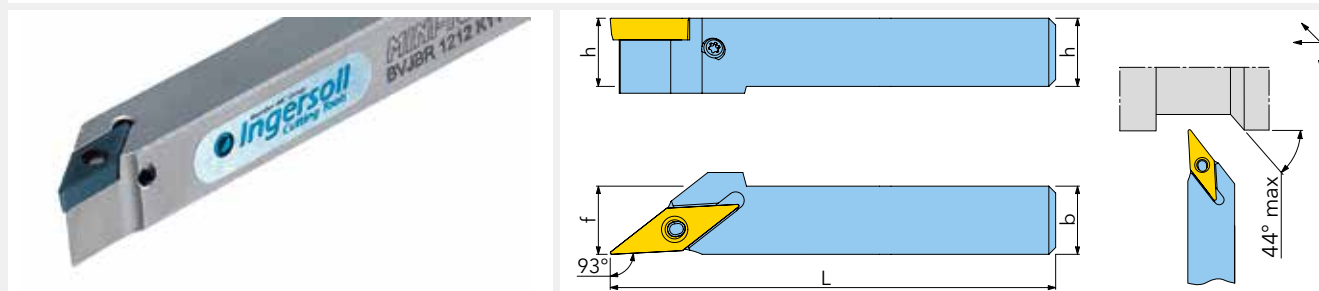


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	Typ	kg	IK
SDNCN 1212 K11-SH-TB	125	32	6	63°	12	4	12	1	0,115	✓
SDNCN 1616 K11-SH-TB	125	32	8	63°	16	-	16	2	0,210	✓

Designation Réf. de l'article							
SDNCN 1212 K11-SH-TB	DC_11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32
SDNCN 1616 K11-SH-TB	DC_11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage

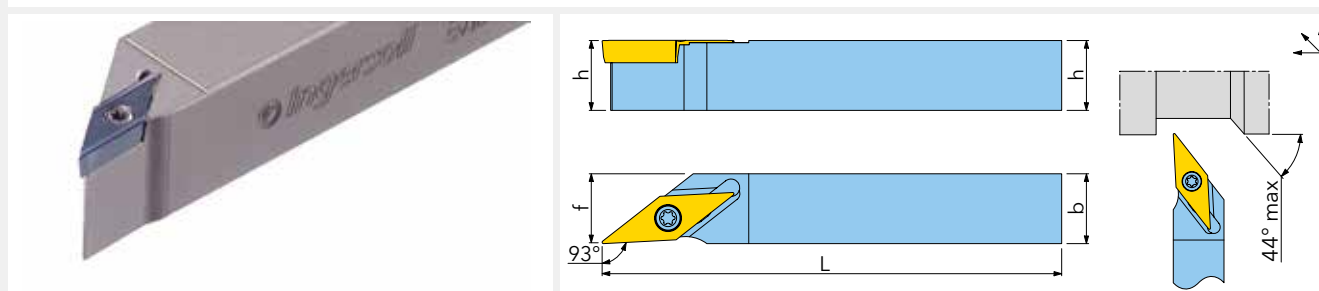
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VB_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b	kg		①	②	③	④
BVJBL 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VB_ 1103_	BLCL2	BLCS 2	BLSR 2	T6
BVJBL 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VB_ 1103_	BLCL2	BLCS 2	BLSR 2	T6
BVJBR 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VB_ 1103_	BLCL2	BLCS 2	BLSR 2	T6
BVJBR 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VB_ 1103_	BLCL2	BLCS 2	BLSR 2	T6

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

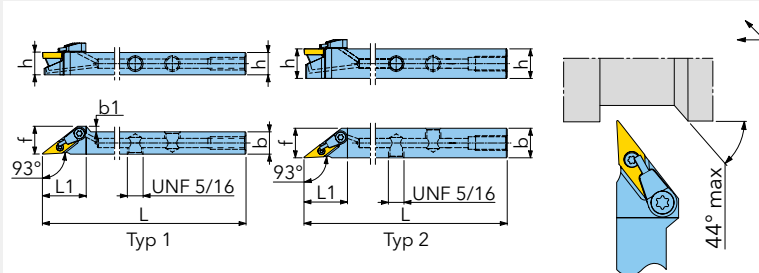
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②
SVJBL 1212 K11-SH	125	12	93°	12	12	0,130	VB_ 1103_	SO 25065I	T7
SVJBL 1616 K11-SH	125	16	93°	16	16	0,225	VB_ 1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1010 K11-SH	125	10	93°	10	10	0,090	VB_ 1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1212 K11-SH	125	12	93°	12	12	0,130	VB_ 1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1616 K11-SH	125	16	93°	16	16	0,225	VB_ 1103_	SO 25065I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE

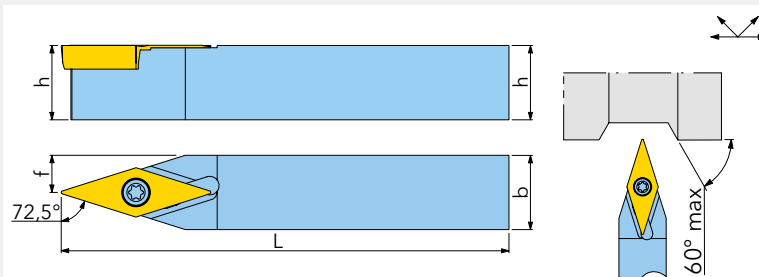


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	Typ	kg	IK
SVJBL 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,115	✓
SVJBL 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓
SVJBR 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,115	✓
SVJBR 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓

Designation Réf. de l'article							
SVJBL 1212 K11-SH-TB	VB_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJBL 1616 K11-SH-TB	VB_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJBR 1212 K11-SH-TB	VB_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJBR 1616 K11-SH-TB	VB_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32

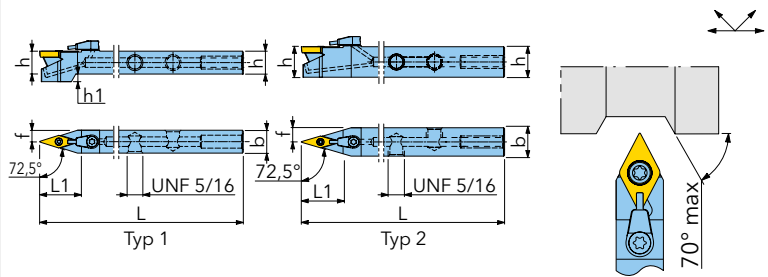
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg			
SVVBN 1010 K11-SH	125	5	72,5°	10	10	0,090	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVVBN 1212 K11-SH	125	6	72,5°	12	12	0,125	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVVBN 1616 K11-SH	125	8	72,5°	16	16	0,225	VB_1103_	SO 25065I	T7

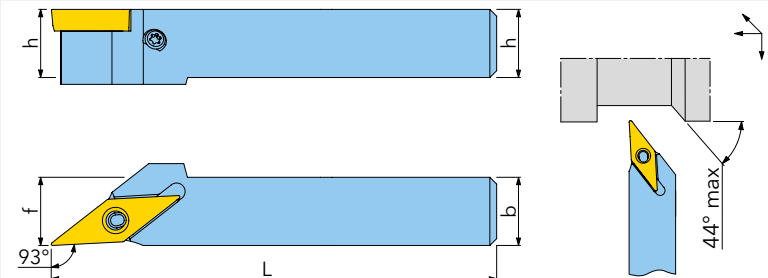
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	Typ	kg	IK
SVVBN 1212 K11-SH-TB	125	31,5	6	72,5°	12	4	12	1	0,110	✓
SVVBN 1616 K11-SH-TB	125	31,5	8	72,5°	16	-	16	2	0,205	✓

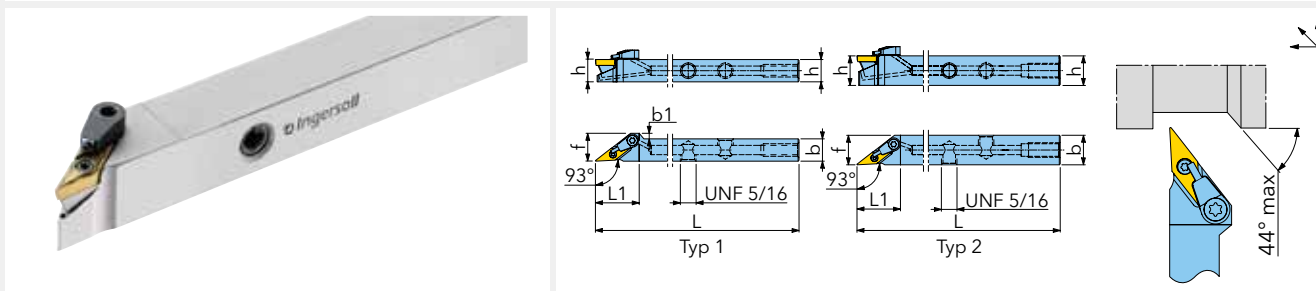
Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥
SVVBN 1212 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 250651	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	LW 5/32
SVVBN 1616 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 250651	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	LW 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DÉCOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b	kg		①	②	③	④
BVJCL 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCL 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6

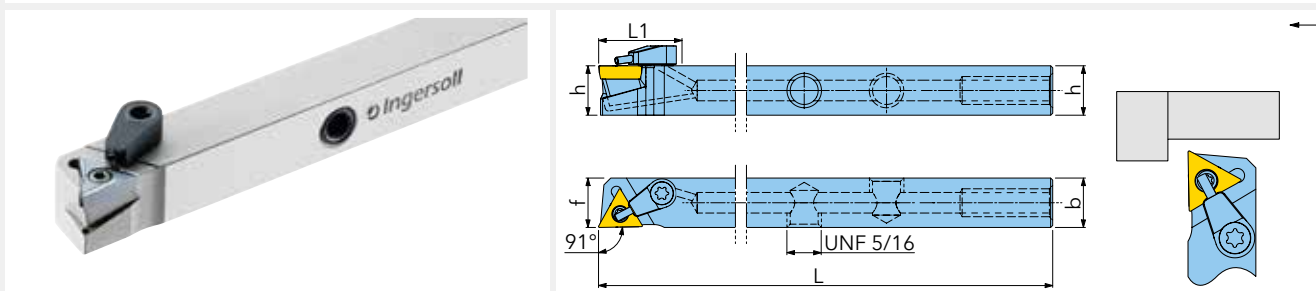
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	Typ	kg	IK
SVJCL 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,110	✓
SVJCL 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓
SVJCR 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,110	✓
SVJCR 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓

Designation Réf. de l'article							
SVJCL 1212 K11-SH-TB	VC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJCL 1616 K11-SH-TB	VC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJCR 1212 K11-SH-TB	VC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
SVJCR 1616 K11-SH-TB	VC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32

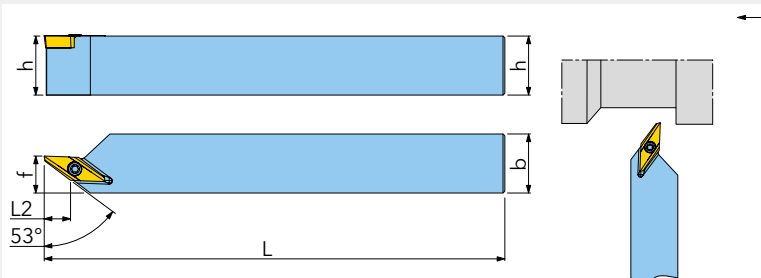
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DÉCOLLETAGE AVEC ARROSAGE T-BURST, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
STGCR 1212 K11-SH-TB	125	20	12	90°	12	12	0,115	✓
STGCR 1616 K11-SH-TB	125	20	12	90°	16	16	0,225	✓

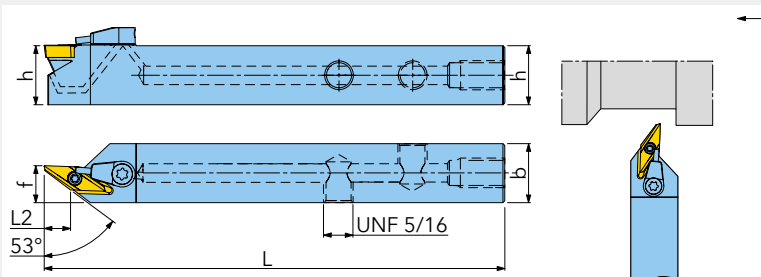
Designation Réf. de l'article							
STGCR 1212 K11-SH-TB	TC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32
STGCR 1616 K11-SH-TB	TC_1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T7	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

SCREW TYPE BACK TURNING HOLDER
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE EN TIRANT


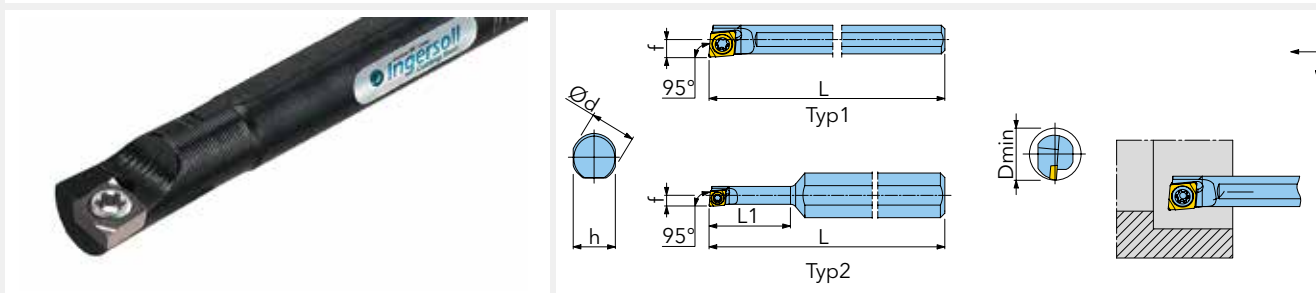
Designation Réf. de l'article	L	L2	f	h	b	kg			
TMB-SVXCR 1212 K11	125	7,2	10	12	12	0,25	BTVC 11_	SO 250651	T7
TMB-SVXCR 1616 K11	125	7,2	10	16	16	0,35	BTVC 11_	SO 250651	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

SCREW TYPE BACK TURNING HOLDER WITH HIGH-PRESSURE COOLANT
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE EN TIRANT AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION


Designation Réf. de l'article	L	L1	L2	f	h	b	kg	IK						
TMB-SVXCR 1212 K11-TB	125	25	7,2	10	12	12	0,25	✓	BTVC 11_	SO 250651	T7	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TMB-SVXCR 1616 K11-TB	125	25	7,2	10	16	16	0,35	✓	BTVC 11_	SO 250651	T7	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage ④ = Plug / Tube ⑤ = Wrench / Clé de serrage

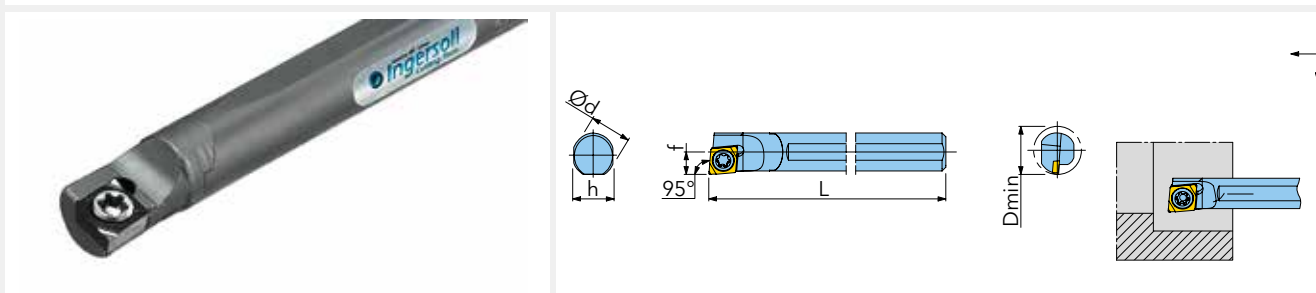
STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg			
S04F SCLCL 03-D05 ¹⁾²⁾³⁾	5	4	80	-	2,5	95°	3,75	0,015	CC_0301_	TS 160311	T6
S05G SCLCL 03-D06 ¹⁾²⁾³⁾	6	5	90	-	3	95°	4,75	0,015	CC_0301_	TS 160311	T6
S06H SCLCL 04-D07 ¹⁾²⁾³⁾	7	6	100	-	3,5	95°	5,50	0,025	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
S07J SCLCL 04-D08 ¹⁾²⁾³⁾	8	7	110	-	4	95°	6,50	0,030	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
S10H SCLCL 03-D05 ³⁾	5	10	100	15	2,5	95°	9,00	0,050	CC_0301_	TS 160311	T6
S04F SCLCR 03-D05 ¹⁾²⁾³⁾	5	4	80	-	2,5	95°	3,75	0,005	CC_0301_	TS 160311	T6
S05G SCLCR 03-D06 ¹⁾²⁾³⁾	6	5	90	-	3	95°	4,75	0,015	CC_0301_	TS 160311	T6
S06H SCLCR 04-D07 ¹⁾²⁾³⁾	7	6	100	-	3,5	95°	5,50	0,020	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
S07J SCLCR 04-D08 ¹⁾²⁾³⁾	8	7	110	-	4	95°	6,50	0,030	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
S10H SCLCR 03-D05 ³⁾	5	10	100	15	2,5	95°	9,00	0,050	CC_0301_	TS 160311	T6

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

¹⁾Typ1 / Typ1²⁾ / ³⁾ /

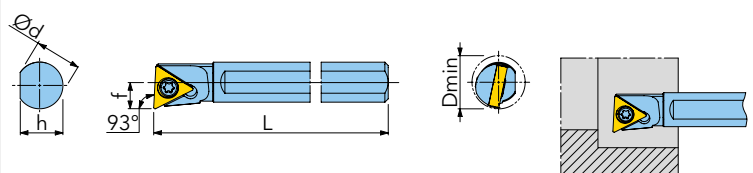
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg			
C04G SCLCL 03-D05	5	4	90	2,5	95°	3,75	0,015	CC_0301_	TS 160311	T6
C05H SCLCL 03-D06	6	5	100	3	95°	4,75	0,025	CC_0301_	TS 160311	T6
C06J SCLCL 04-D07	7	6	110	3,5	95°	5,50	0,040	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
C07K SCLCL 04-D08	8	7	125	4	95°	6,50	0,060	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
C04G SCLCR 03-D05	5	4	90	2,5	95°	3,75	0,015	CC_0301_	TS 160311	T6
C05H SCLCR 03-D06	6	5	100	3	95°	4,75	0,025	CC_0301_	TS 160311	T6
C06J SCLCR 04-D07	7	6	110	3,5	95°	5,50	0,045	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P
C07K SCLCR 04-D08	8	7	125	4	95°	6,50	0,065	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

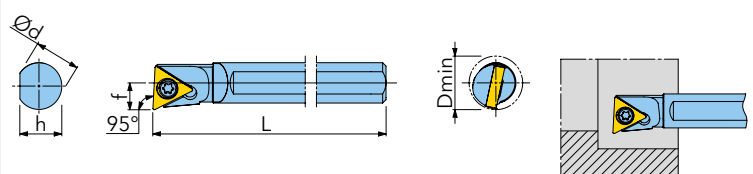
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_POSITIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg			
S06H STUBL 06-D08	8	6	100	4	93°	5,5	0,025			
S06H STUBR 06-D08	8	6	100	4	93°	5,5	0,020			

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

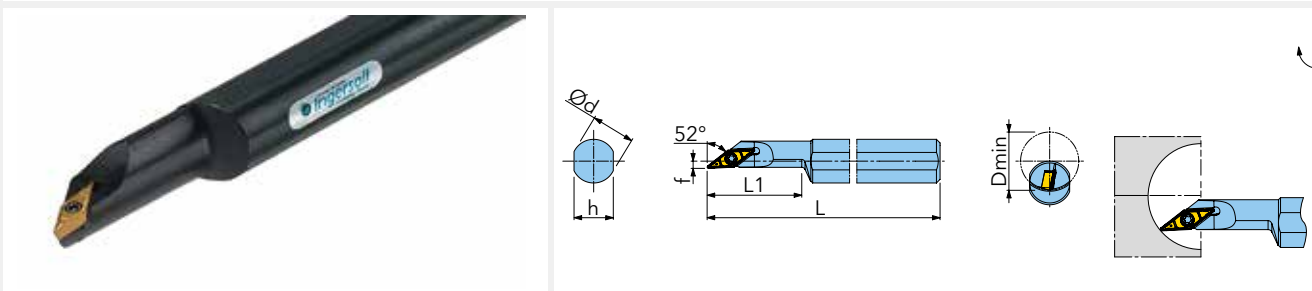
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_POSITIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg			
C06J STUBL 06-D08	8	6	110	4	93°	5,5	0,030			
C06J STUBR 06-D08	8	6	110	4	93°	5,5	0,040			

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

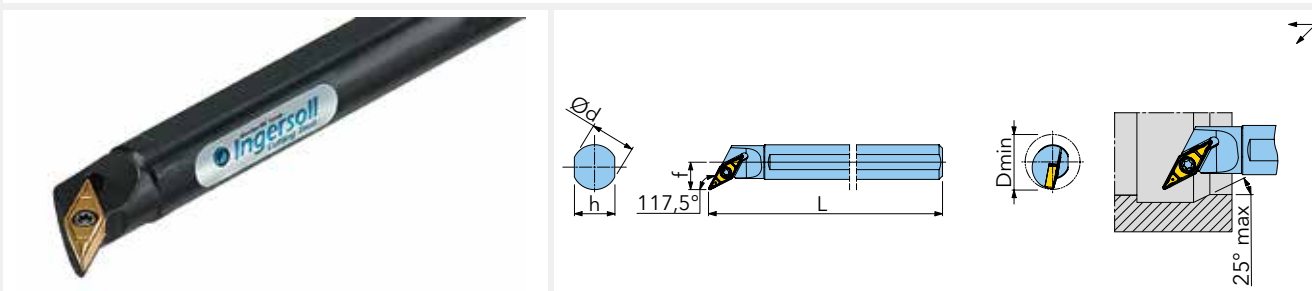
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg			
S12M SVJCL 08-D16	16	12	150	26	2	11	0,120	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S16Q SVJCL 08-D20	20	16	180	36	2	15	0,240	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S12M SVJCR 08-D16	16	12	150	26	2	11	0,115	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S16Q SVJCR 08-D20	20	16	180	36	2	11	0,240	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P

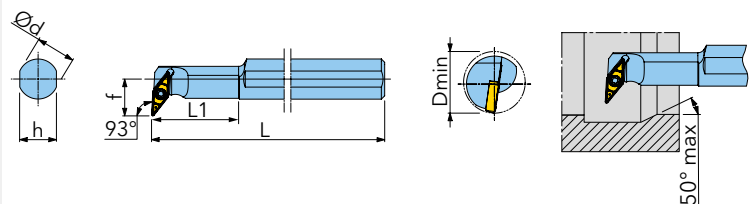
L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg			
S10K SVPCL 08-D16	16	10	125	8	117,5°	9	0,070	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S12M SVPCL 11-D20	20	12	150	10	117,5°	11	0,120	VC_1103_	SO 25065I	T7
S10K SVPCR 08-D16	16	10	125	8	117,5°	9	0,070	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S12M SVPCR 11-D20	20	12	150	10	117,5°	11	0,120	VC_1103_	SO 25065I	T7

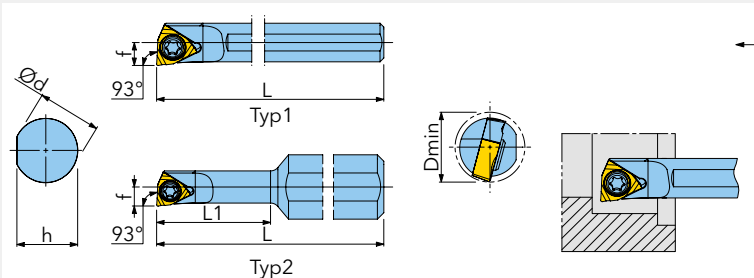
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg			
S12M SVUCL 08-D16	16	12	150	26	11	93°	11	0,120	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S16Q SVUCL 11-D20	20	16	180	32	15,5	93°	15	0,250	VC_1103_	SO 25065I	T7
S20R SVUCL 11-D25	25	20	200	40	17,5	93°	18	0,440	VC_1103_	SO 25065I	T7
S12M SVUCR 08-D16	16	12	150	26	11	93°	11	0,120	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T6P
S16Q SVUCR 11-D20	20	16	180	32	15,5	93°	15	0,250	VC_1103_	SO 25065I	T7
S20R SVUCR 11-D25	25	20	200	40	17,5	93°	18	0,440	VC_1103_	SO 25065I	T7

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

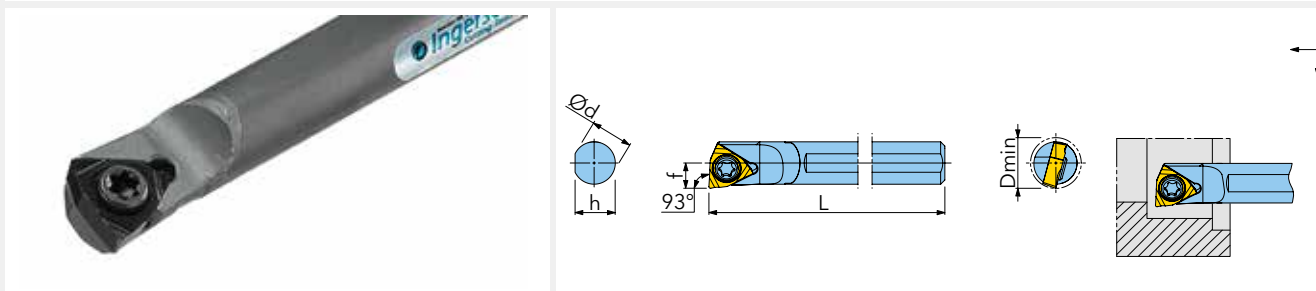
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg			
S05G SWUBL 06-D06	6	5	90	-	3	93°	4,75	0,015	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S06H SWUBL 06-D07	7	6	100	-	3,5	93°	5,50	0,020	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S07J SWUBL 06-D08	8	7	110	-	4	93°	6,50	0,030	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S10H SWUBL 06-D06	6	10	100	18	3	93°	9,00	0,050	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S05G SWUBR 06-D06	6	5	90	-	3	93°	4,75	0,015	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S06H SWUBR 06-D07	7	6	100	-	3,5	93°	5,50	0,025	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S07J SWUBR 06-D08	8	7	110	-	4	93°	6,50	0,030	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
S10H SWUBR 06-D06	6	10	100	18	3	93°	9,00	0,050	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

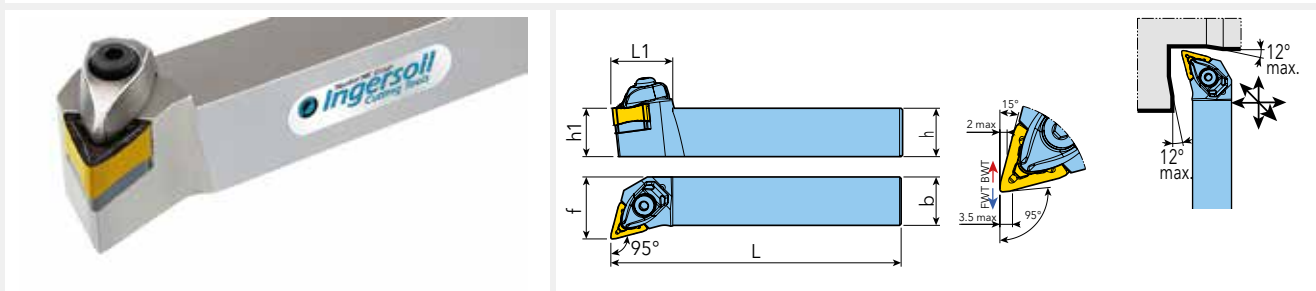
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②
C05H SWUBL 06-D06	6	5	100	3	93°	4,75	0,025	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
C06J SWUBL 06-D07	7	6	110	3,5	93°	5,50	0,040	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
C07K SWUBL 06-D08	8	7	125	4	93°	6,50	0,065	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
C05H SWUBR 06-D06	6	5	100	3	93°	4,75	0,025	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
C06J SWUBR 06-D07	7	6	110	3,5	93°	5,50	0,040	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P
C07K SWUBR 06-D08	8	7	125	4	93°	6,50	0,065	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

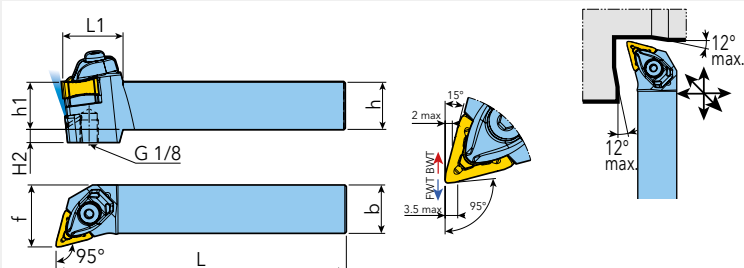
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TNMV INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TNMV NÉGATIVES 60°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg
TTQNL 2525 M2109	150	32	95°	25	25	25	0,739
TTQNL 3232 P2109	170	40	95°	32	32	32	1,316
TTQNR 2525 M2109	150	32	95°	25	25	25	0,739
TTQNR 3232 P2109	170	40	95°	32	32	32	1,316

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TTQNL 2525 M2109	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4
TTQNL 3232 P2109	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4
TTQNR 2525 M2109	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4
TTQNR 3232 P2109	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4

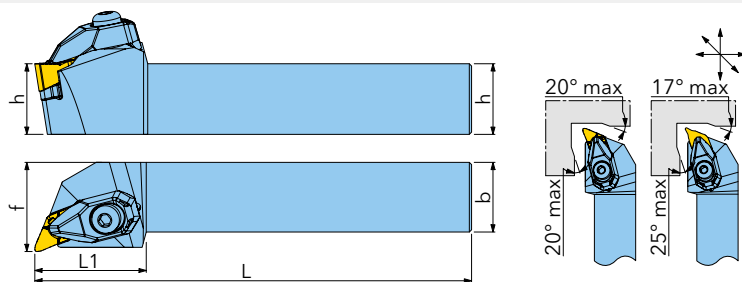
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND HIGH PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TNMV INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T" ET ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES TNMV NÉGATIVES 60°


Designation Réf. de l'article	L	L1	H2	f	κ	h	h1	b	kg	IK
TTQNL 2525 M2109-TB	150	32	7	32	95°	25	25	25	0,764	✓
TTQNL 3232 P2109-TB	170	32	-	40	95°	32	32	32	1,309	✓
TTQNR 2525 M2109-TB	150	32	7	32	95°	25	25	25	0,764	✓
TTQNR 3232 P2109-TB	170	32	-	40	95°	32	32	32	1,309	✓

Designation Réf. de l'article								
TTQNL 2525 M2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TTQNL 3232 P2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TTQNR 2525 M2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TTQNR 3232 P2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4	T 10

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

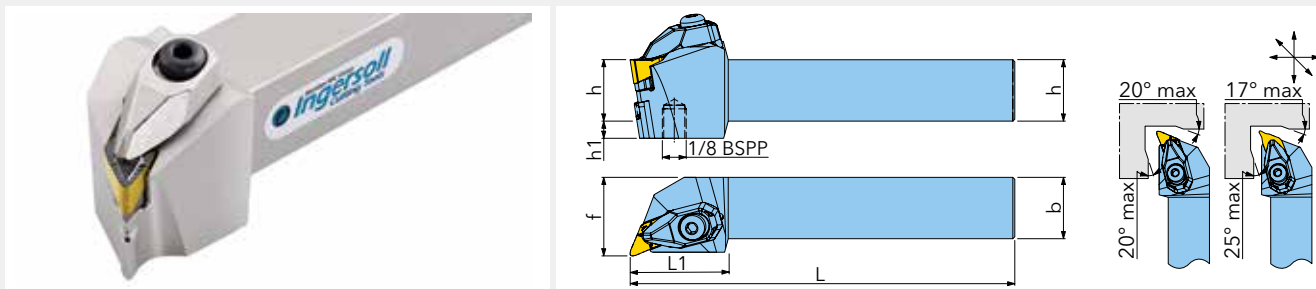
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE ZNMV INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES NÉGATIVES ZNMV


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TZQNL 2525 M1410	150	40	32	25	25	0,83
TZQNL 3232 P1410	170	40	40	32	32	1,41
TZQNR 2525 M1410	150	40	32	25	25	0,83
TZQNR 3232 P1410	170	40	40	32	32	1,41

Designation Réf. de l'article								
TZQNL 2525 M1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.32-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TZQNL 3232 P1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.32-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TZQNR 2525 M1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.32-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	LW 4	T 10
TZQNR 3232 P1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.32-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	LW 4	T 10

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM WITH HIGH PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE ZNMV INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES ZNMW

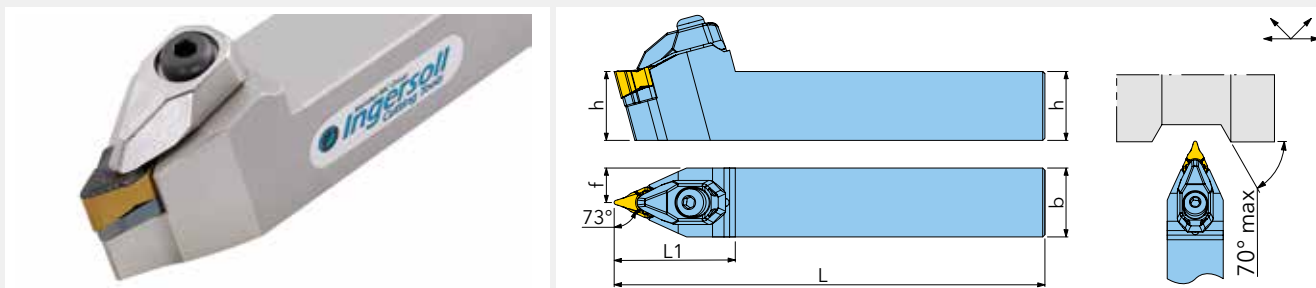


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TZQNL 2525 M1410-TB	150	40	32	25	7	25	0,88	✓
TZQNL 3232 P1410-TB	170	40	40	32	-	32	1,41	✓
TZQNR 2525 M1410-TB	150	40	32	25	7	25	0,88	✓
TZQNR 3232 P1410-TB	170	40	40	32	-	32	1,41	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZQNL 2525 M1410-TB	ZNMV_1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNL 3232 P1410-TB	ZNMV_1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 2525 M1410-TB	ZNMV_1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 3232 P1410-TB	ZNMV_1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° ZNMV-Y INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES NÉGATIVES ZNMV-Y

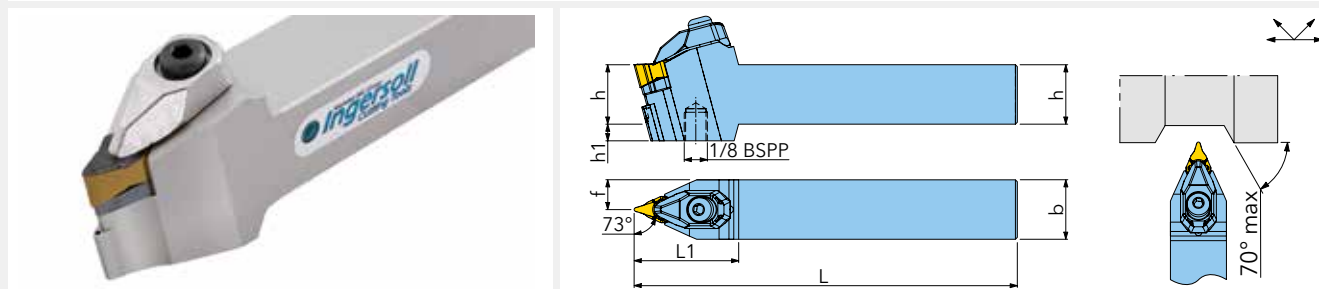


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TZXNN 2525 M1410	150	44	12,5	25	25	0,75
TZXNN 3232 P1410	170	44	16	32	32	1,31

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZXNN 2525 M1410	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZXNN 3232 P1410	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

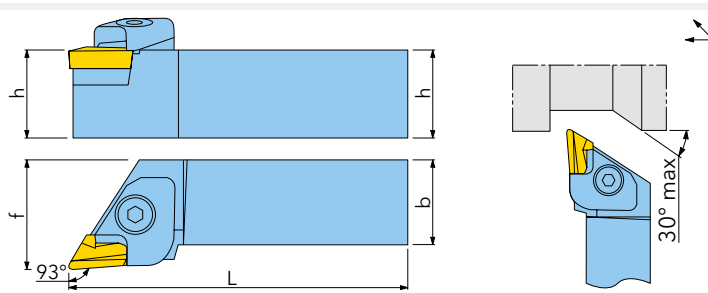
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM WITH HIGH PRESSURE COOLANT, FOR NEGATIVE 35° ZNMV -Y INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES ZNMV-Y



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TZXNN 2525 M1410-TB	150	44	12,5	25	7	25	0,78	✓
TZXNN 3232 P1410-TB	170	44	16	32	-	32	1,31	✓

Designation Réf. de l'article								
TZXNN 2525 M1410-TB	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 350831/HG	L-W 4	T 10
TZXNN 3232 P1410-TB	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 350831/HG	L-W 4	T 10

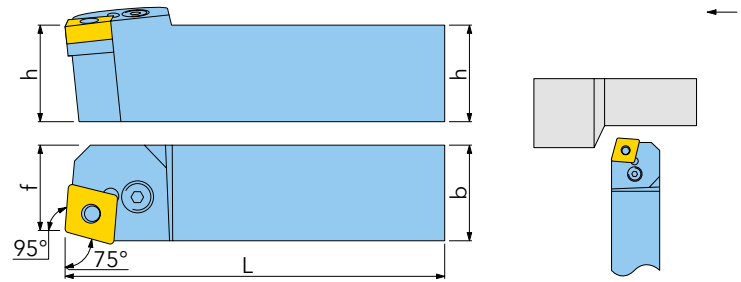
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg
CKJNL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,395
CKJNL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,700
CKJNL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,275
CKJNR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,390
CKJNR 2020 M16	150	25	93°	20	20	0,470
CKJNR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,705
CKJNR 3225 P16	170	32	93°	32	25	1,020
CKJNR 3232 M16	150	40	93°	32	32	-
CKJNR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,270
CKJNR 4040 R16	200	50	93°	40	40	2,260

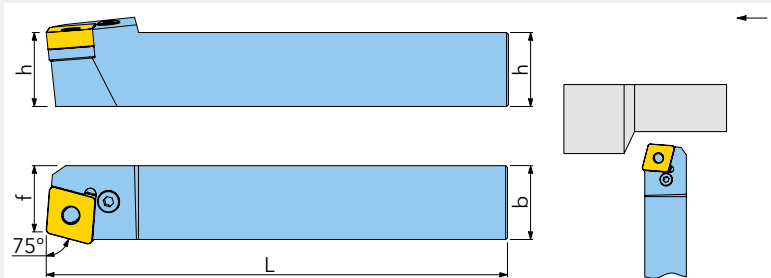
Designation Réf. de l'article									
CKJNL 2020 K16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 2525 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 3232 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 K16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2525 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3225 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 4040 R16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑤ = Pin & spring / Goupille et ressort
 ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PCBNL 2020 K12	125	17,5	75°	20	20	0,375	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,710	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 3225 P12	170	22,5	75°	32	25	1,025	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M16	150	22	75°	25	25	0,705	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCBNR 2020 K12	125	17,5	75°	20	20	0,375	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,710	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 3225 P12	170	22,5	75°	32	25	1,025	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M16	150	22	75°	25	25	0,700	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

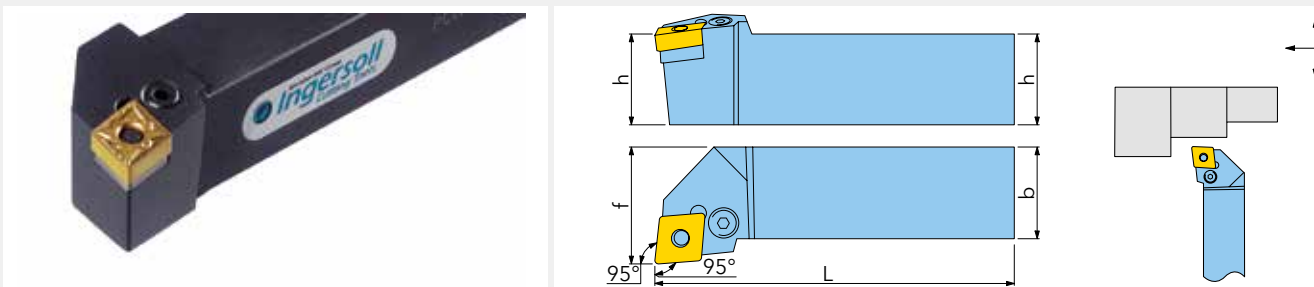
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PCBNL 3232 P1906D	170	37	37	75°	32	32	1,310	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S1906D	250	37	37	75°	40	40	3,045	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S2509D	250	50	37	75°	40	40	3,040	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNL 5050 T2509D	300	50	47	75°	50	50	5,710	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 3232 P1906D	170	37	37	75°	32	32	0,720	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S1906D	250	37	37	75°	40	40	3,050	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S2509D	250	50	37	75°	40	40	3,040	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 5050 T2509D	300	50	47	75°	50	50	5,710	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. / L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_ 2507

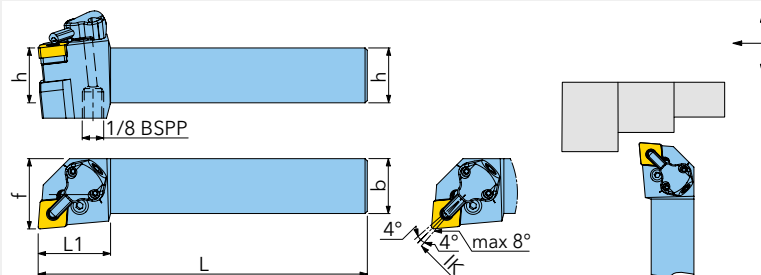
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCLNL 1616 H12	100	20	95°	16	16	0,200	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,040	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,305	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,725	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3225 P16	170	32	95°	32	25	1,060	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3232 P16	170	40	95°	32	32	1,320	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 1616 H12	100	20	95°	16	16	0,200	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,390	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,035	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,310	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,725	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 3232 P16	170	40	95°	32	32	1,320	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

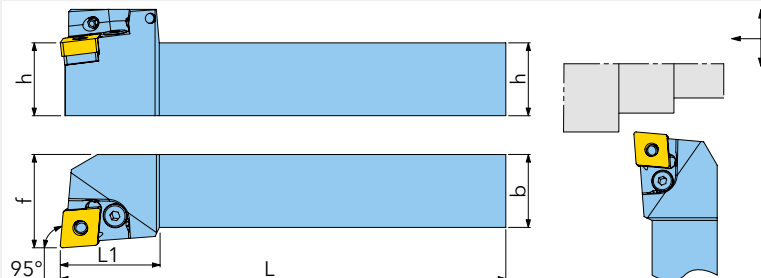


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
PCLNL 2525 M12-TB	150	33	32	95°	25	25	0,830	✓
PCLNL 3232 P12-TB	170	33	40	95°	32	32	1,320	✓
PCLNR 2525 M12-TB	150	33	32	95°	25	25	0,770	✓
PCLNR 3232 P12-TB	170	33	40	95°	32	32	1,325	✓

Designation Réf. de l'article									
PCLNL 2525 M12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNL 3232 P12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 2525 M12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 3232 P12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

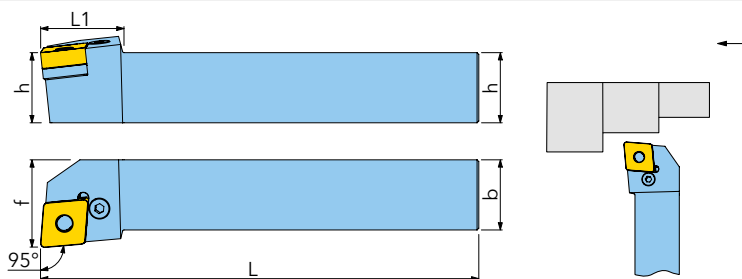
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK					
PCLNL 2020 G12-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	CN_1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNL 2525 J12-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	CN_1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNR 2020 G12-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	CN_1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNR 2525 J12-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	CN_1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

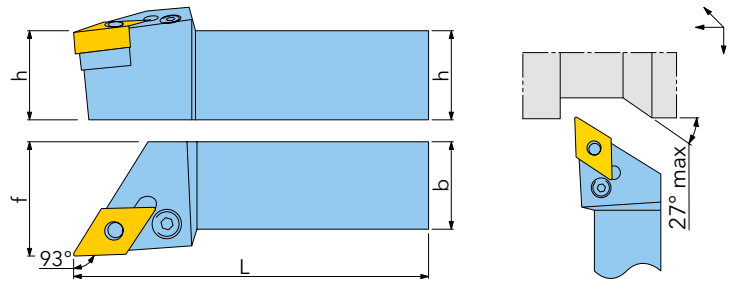


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCLNL 2525 M1906D	150	38	32	95°	25	25	0,750	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3225 P1906D	170	38	32	95°	32	32	1,065	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3232 P1906D	170	38	40	95°	32	32	1,360	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 4040 S1906D	250	38	50	95°	40	40	3,085	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 2525 M1906D	150	38	32	95°	25	25	0,750	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3225 P1906D	170	38	32	95°	32	32	1,065	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3232 P1906D	170	38	40	95°	32	32	0,670	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 4040 S1906D	250	38	50	95°	40	40	3,085	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. / L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

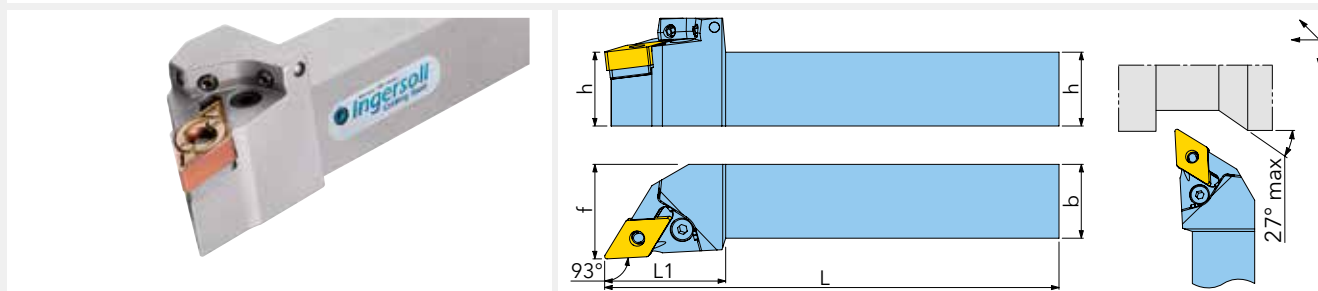
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PDJNL 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,190	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	LW 2.5
PDJNL 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,370	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,695	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3225 P15	170	32	93°	32	25	1,010	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3232 P15	170	40	93°	32	32	1,275	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,190	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	LW 2.5
PDJNR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,375	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	LW 2.5
PDJNR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,695	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	LW 2.5
PDJNR 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,370	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,695	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3225 P15	170	32	93°	32	25	1,005	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3232 P15	170	40	93°	32	32	1,270	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

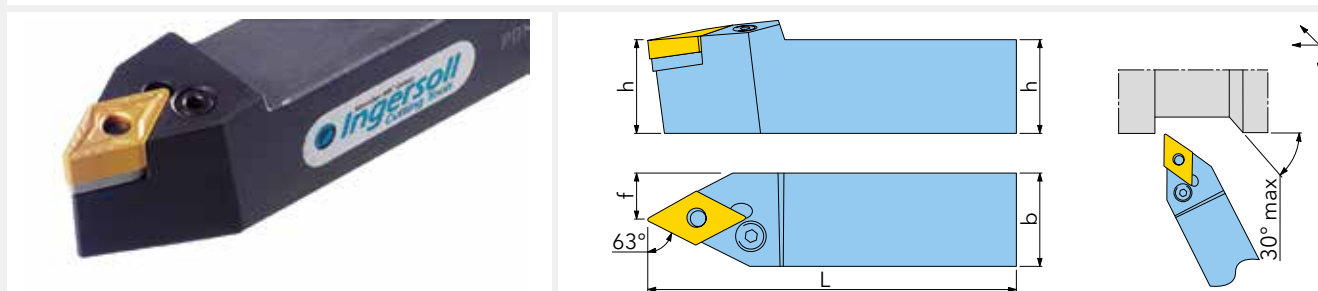
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTÉRIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER ET ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	55°	①	②	③	④
PDJNL 2020 G11-IHP	92	33	25	93°	20	20	✓	DN_1104_	LCL 101	LCS 102	LSP 101	LSD 111
PDJNL 2020 H15-IHP	100	41	25	93°	20	20	✓	DN_1506_	LCL 102	LCS 100	LSP 100	LSD 115
PDJNL 2525 H11-IHP	104,5	33	32	93°	25	25	✓	DN_1104_	LCL 101	LCS 102	LSP 101	LSD 111
PDJNL 2525 J15-IHP	112,5	41	32	93°	25	25	✓	DN_1506_	LCL 102	LCS 100	LSP 100	LSD 115
PDJNR 2020 G11-IHP	92	33	25	93°	20	20	✓	DN_1104_	LCL 101	LCS 102	LSP 101	LSD 111
PDJNR 2020 H15-IHP	100	41	25	93°	20	20	✓	DN_1506_	LCL 102	LCS 100	LSP 100	LSD 115
PDJNR 2525 H11-IHP	104,5	33	32	93°	25	25	✓	DN_1104_	LCL 101	LCS 102	LSP 101	LSD 111
PDJNR 2525 J15-IHP	112,5	41	32	93°	25	25	✓	DN_1506_	LCL 102	LCS 100	LSP 100	LSD 115

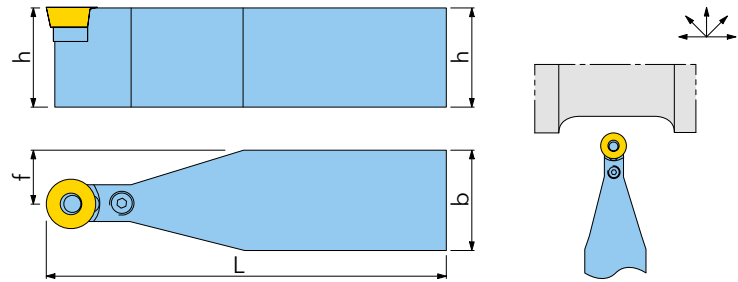
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



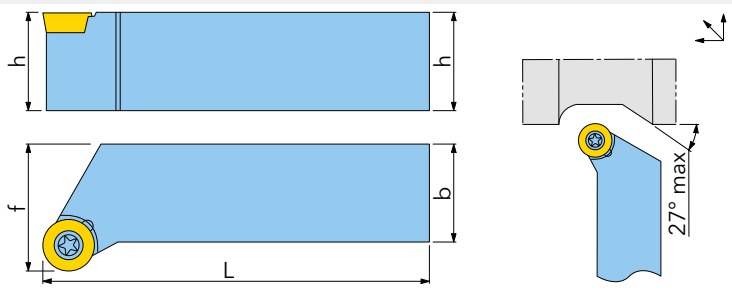
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
PDNNL 2020 K15	125	16	63°	20	20	0,350	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 2525 M15	150	18,5	63°	25	25	0,655	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 3232 P15	170	23,4	63°	32	32	1,200	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2020 K15	125	16	63°	20	20	0,350	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2525 M15	150	18,5	63°	25	25	0,655	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 3232 P15	170	23,4	63°	32	32	1,210	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X_ RONDES POSITIVES


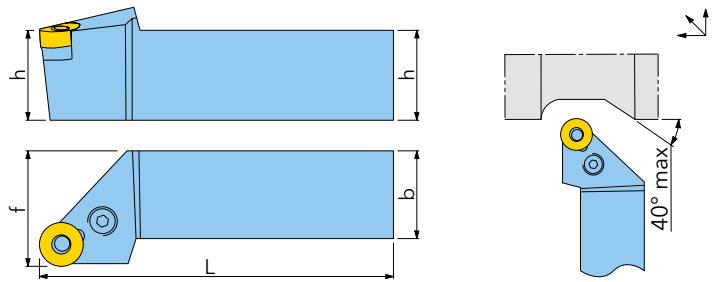
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PRDCN 2020 M10	150	10,0	45°	20	20	0,380	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	LW 2
PRDCN 2525 M10	150	12,5	45°	25	25	0,590	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	LW 2
PRDCN 2020 K12	125	10,0	45°	20	20	0,310	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	LW 2.5
PRDCN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,590	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	LW 2.5
PRDCN 2525 Q16	180	12,5	45°	25	25	0,755	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	LW 2.5
PRDCN 3225 Q16	180	12,5	45°	32	25	0,970	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	LW 2.5
PRDCN 3232 Q16	180	16,0	45°	32	32	1,220	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	LW 2.5
PRDCN 3232 Q20	250	16,0	45°	32	32	1,215	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S20	250	20,0	45°	40	40	2,660	RC_X_ 200600	LCL 12C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S25	250	20,0	45°	40	40	2,670	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	LW 4
PRDCN 5050 U32	350	25,0	45°	50	50	6,020	RC_X_ 320900	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	LW 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X_ RONDES POSITIVES


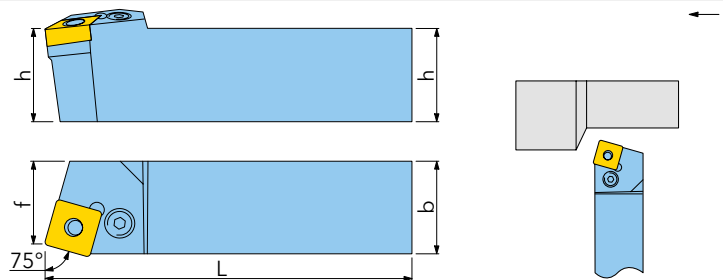
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PRGCL 2020 K12	125	25	90°	20	20	0,370	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCL 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 3225 P12	170	32	90°	32	25	1,010	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3225 P16	170	32	90°	32	25	1,015	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3232 P20	170	40	90°	32	32	1,295	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCL 4040 S25	250	50	90°	40	40	3,000	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
PRGCR 2020 K12	125	25	90°	20	20	0,370	RC_X_ 120400	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,695	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 3225 P12	170	32	90°	32	25	1,010	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3225 P16	170	32	90°	32	25	1,015	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3232 P20	170	40	90°	32	32	1,290	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCR 4040 S25	250	50	90°	40	40	3,010	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE RNMG ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RNMG RONDES NÉGATIVES


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PRGNL 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RNMG_120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060
PRGNR 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,685	RNMG_120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060

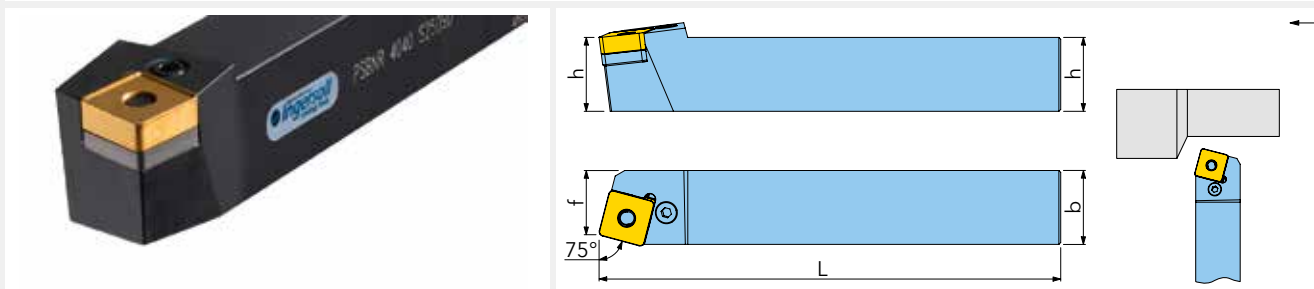
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PSBNL 2525 M12	150	22	75°	25	25	0,700	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 3225 P12	170	22	75°	32	25	1,015	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 2525 M15	150	22	75°	25	25	0,695	SN_1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060
PSBNR 2525 M12	150	22	75°	25	25	0,705	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNR 3225 P12	170	22	75°	32	25	1,015	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNR 2525 M15	150	22	75°	25	25	0,695	SN_1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



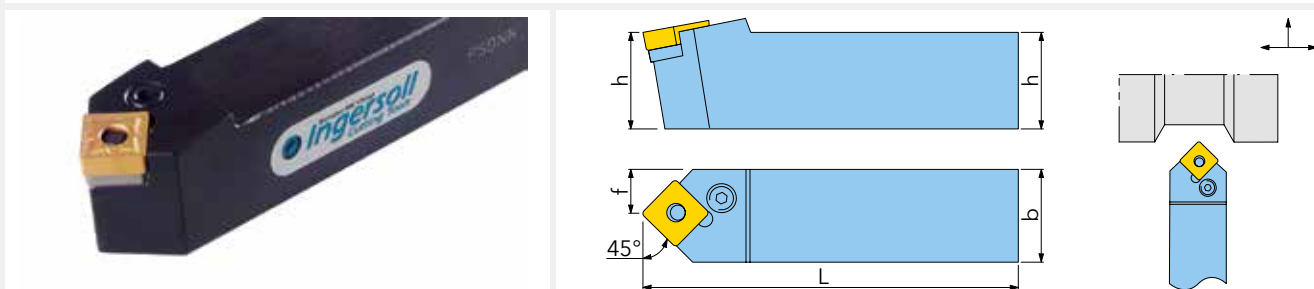
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSBNL 3232 P1906D	170	39	27	75°	32	32	1,295	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S1906D	250	39	35	75°	40	40	3,000	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D	250	48	35	75°	40	40	1,995	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D-A85 ¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	250	48	39,5	75°	40	40	3,035	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 5050 T2509D	300	48	43	75°	50	50	5,610	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 3232 P1906D	170	39	27	75°	32	32	1,295	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S1906D	250	39	35	75°	40	40	3,000	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D ²⁾⁽³⁾	250	48	35	75°	40	40	2,990	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D-A85 ¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	250	48	39,5	75°	40	40	3,035	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 5050 T2509D	300	48	43	75°	50	50	5,615	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

¹⁾ 4040 S2509D-A85 in 85° / 4040 S2509D-A85 in 85° ²⁾ / ³⁾ /

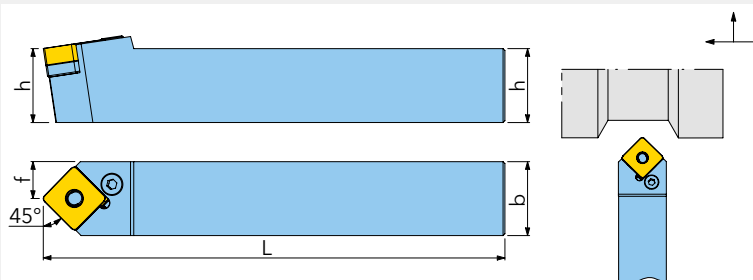
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSDNN 2020 K12	125	10,0	45°	20	20	0,365	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,685	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 3225 P12	170	12,5	45°	32	25	0,995	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

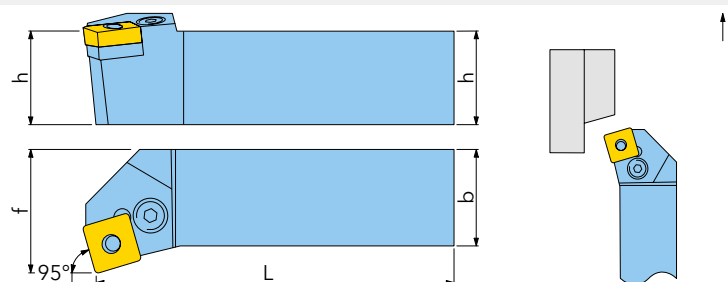
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSDNN 3225 P1906D	170	40,5	12,5	45°	32	25	1,000	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 3232 P1906D	170	40,5	16,0	45°	32	32	1,270	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S1906D	250	40,5	20	45°	40	40	2,940	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S2509D	250	48	20	45°	40	40	2,945	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSDNN 5050 T2509D	300	48	25	45°	50	50	5,505	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

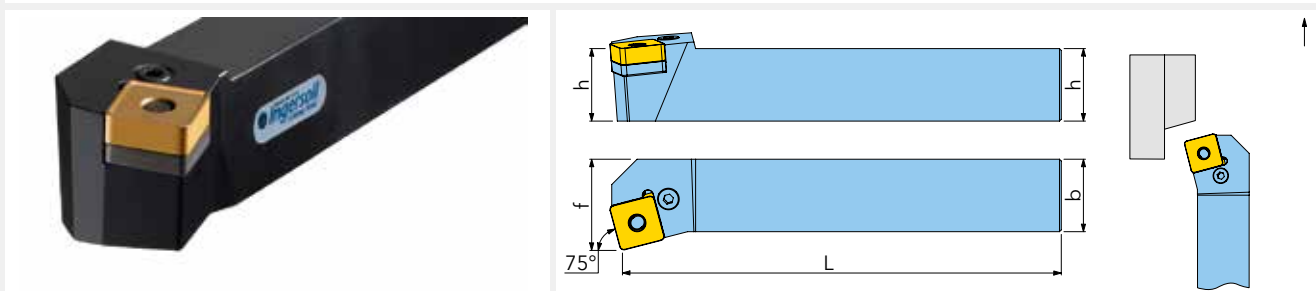
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSKNL 2020 K12	125	25	75°	20	20	0,390	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNL 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,730	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2020 K12	125	25	75°	20	20	0,390	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,725	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

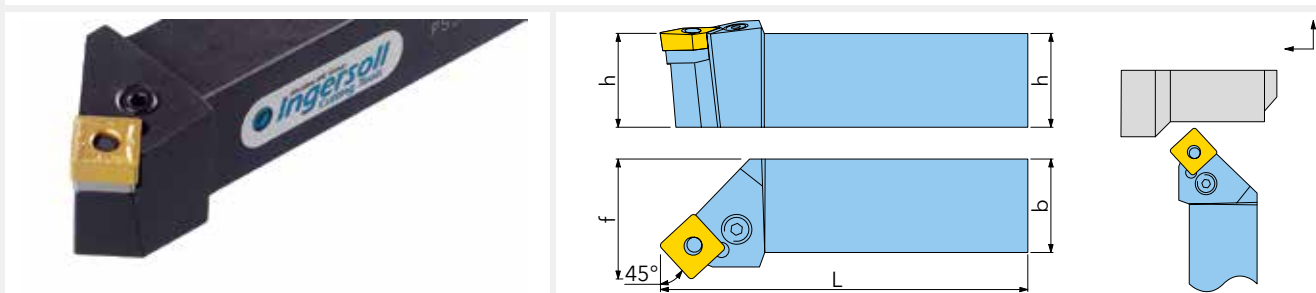


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSKNL 4040 S2509D	250	42	50	75°	40	40	3,165	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	LW 5
PSKNR 4040 S2509D	250	42	50	75°	40	40	3,160	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	LW 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

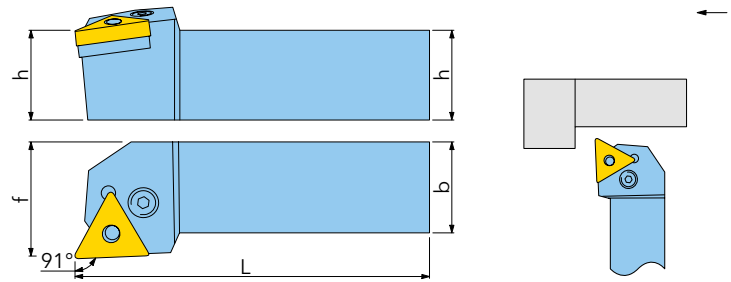
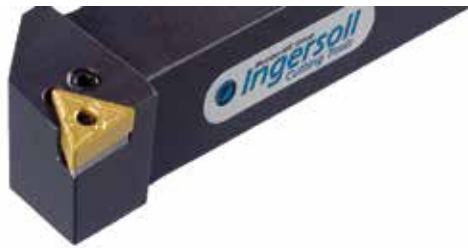
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSSNL 2020 K12	125	25	45°	20	20	0,375	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,690	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P19	170	40	45°	32	32	1,295	SN_1906_	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	LW 4
PSSNR 2020 K12	125	25	45°	20	20	0,375	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,695	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 3225 P12	170	32	45°	32	25	1,010	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P1906D	170	40	45°	32	32	1,300	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	LW 4
PSSNL 4040 S1906D	250	50	45°	40	40	2,960	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	LW 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

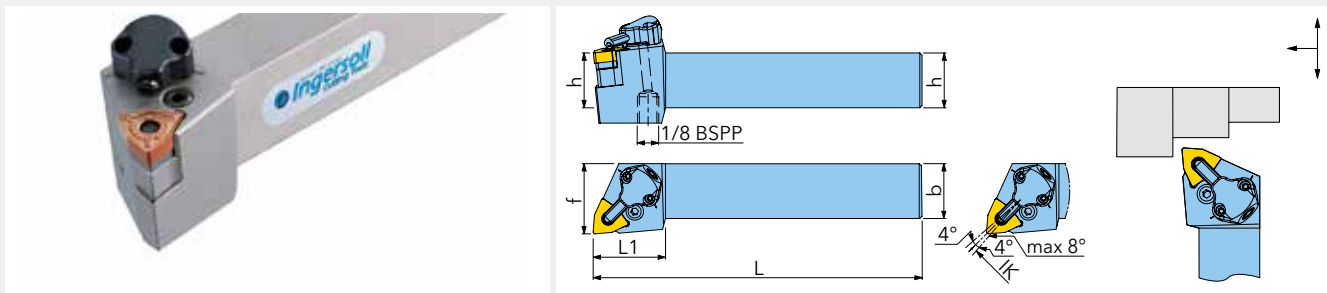
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
PTG NL 1010 E11	70	12	90°	10	10	0,055	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NL 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,390	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,715	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NL 2525 M22	150	32	90°	25	25	0,735	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NL 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,330	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NL 4040 S27	250	50	90°	40	40	3,090	TN_2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4
PTG NR 1010 E11	70	12	90°	10	10	0,055	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NR 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,200	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,390	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,720	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 3232 P16	170	40	90°	32	32		TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2525 M22	150	32	90°	25	25	0,735	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NR 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,335	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NR 4040 S27	250	50	90°	40	40	3,170	TN_2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

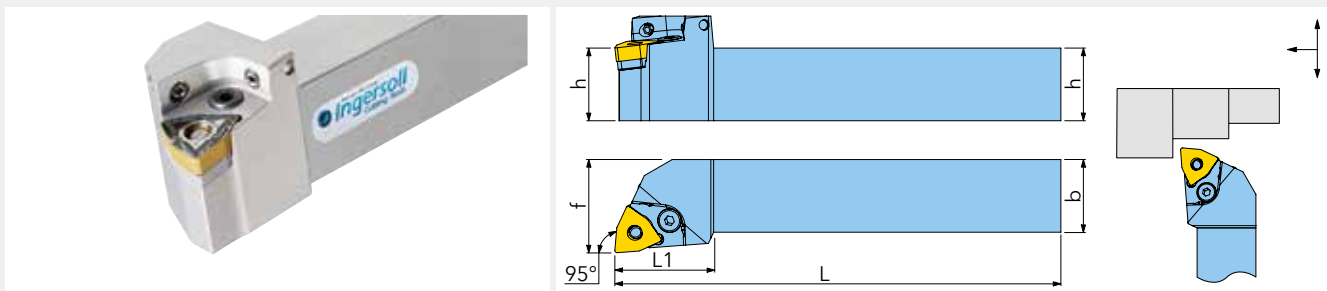


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
PWLNL 2525 M08-TB	150	33	32	95°	25	25	0,780	✓
PWLNL 3232 P08-TB	170	33	40	95°	32	32	1,340	✓
PWLNR 2525 M08-TB	150	33	32	95°	25	25	0,780	✓
PWLNR 3232 P08-TB	170	33	40	95°	32	32	1,340	✓

Designation Réf. de l'article									
PWLNL 2525 M08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNL 3232 P08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 2525 M08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 3232 P08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

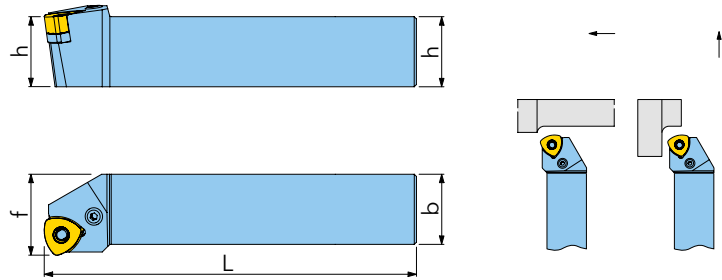
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK					
PWLNL 2020 G06-IHP	89	30	25	95°	20	20	✓	WN_0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNL 2020 G08-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	WN_0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNL 2525 H06-IHP	101,5	30	32	95°	25	25	✓	WN_0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNL 2525 J08-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	WN_0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNR 2020 G06-IHP	89	30	25	95°	20	20	✓	WN_0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNR 2020 G08-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	WN_0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNR 2525 H06-IHP	101,5	30	32	95°	25	25	✓	WN_0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNR 2525 J08-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	WN_0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

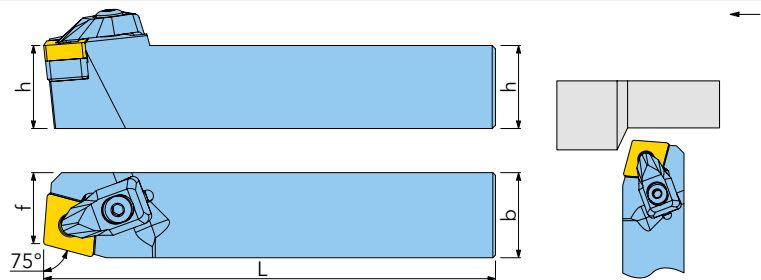
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE BNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES BNMX



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HBXNL 2525 M1507	150	30	Spezial	25	25	0,725	BNMX_1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNL 3232 P1507	170	37	Spezial	32	32	1,305	BNMX_1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 2525 M1507	150	30	Spezial	25	25	0,725	BNMX_1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 3232 P1507	170	37	Spezial	32	32	1,310	BNMX_1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

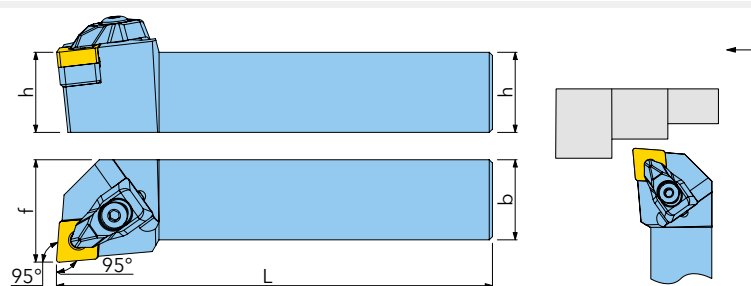
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



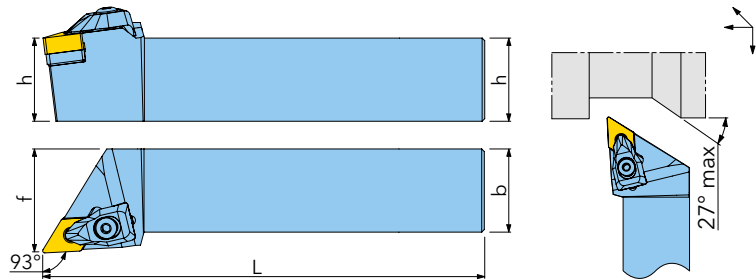
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TCBNL 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,725	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCBNL 3232 P19	170	27	75°	32	32	1,330	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4
TCBNR 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,725	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCBNR 3232 P19	170	27	75°	32	32	1,335	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°


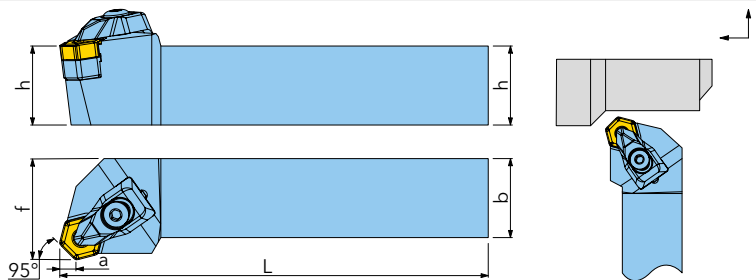
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
TCLNL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,410	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,750	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,070	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,355	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,765	CN_1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
TCLNL 3232 P19	170	40	95°	32	32	1,390	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4
TCLNR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,410	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,750	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,070	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,355	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,770	CN_1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
TCLNR 3232 P19	170	40	95°	32	32	1,390	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
 ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


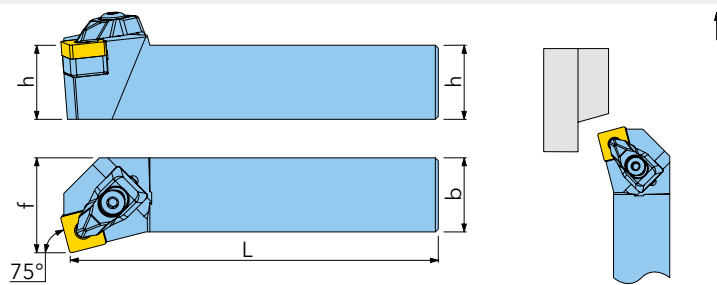
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
TDJNL 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,380	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5
TDJNL 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,700	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5
TDJNL 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,390	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,720	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M1504	150	32	93°	25	25	0,725	DN_1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,380	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5
TDJNR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,700	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	LW 2.5
TDJNR 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,395	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,725	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M1504	150	32	93°	25	25	0,725	DN_1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 120° HN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES HN_ NÉGATIVES 120°


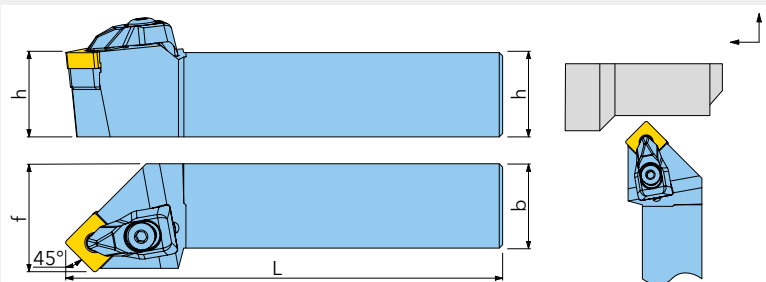
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	a	h	b	kg	120°	①	②	③	④	⑤	⑥
THSNL 2525 M05	150	32	45°	4,2	25	25	0,750	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNL 2525 M10	150	32	45°	4,2	25	25	0,840	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	LW 4
THSNL 3232 P05	170	40	45°	4,2	32	32	1,000	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNL 3232 P10	170	40	45°	4,2	32	32	1,391	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	LW 4
THSNR 2525 M05	150	32	45°	4,2	25	25	0,745	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNR 2525 M10	150	32	45°	4,2	25	25	0,785	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	LW 4
THSNR 3232 P05	170	40	45°	4,2	32	32	1,350	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNR 3232 P10	170	40	45°	4,2	32	32	1,390	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	LW 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


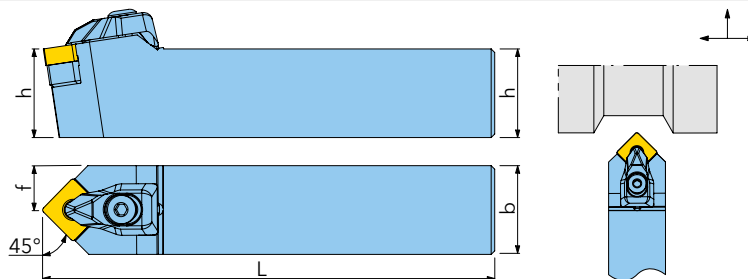
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b								
TSKNL 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,750	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNR 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,755	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


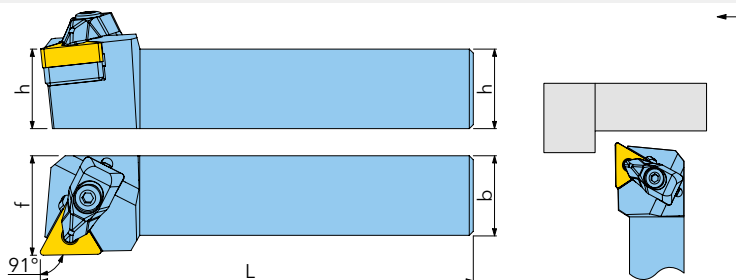
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg							
TSSNL 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,720	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,720	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°


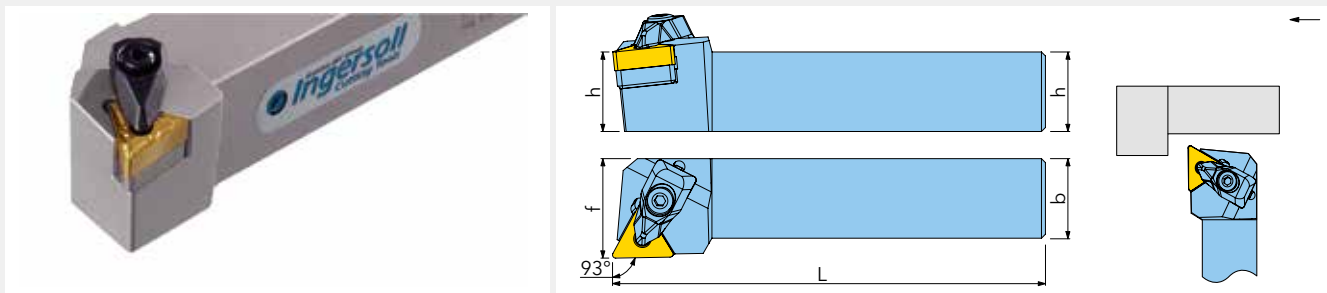
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg						
TSDNN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,705	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4
TSDNN 3232 P19	170	16	45°	32	32	1,300	SN_1906_	DLM 5	DLS 5	LSS 63	SO 80180I	DSP 5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


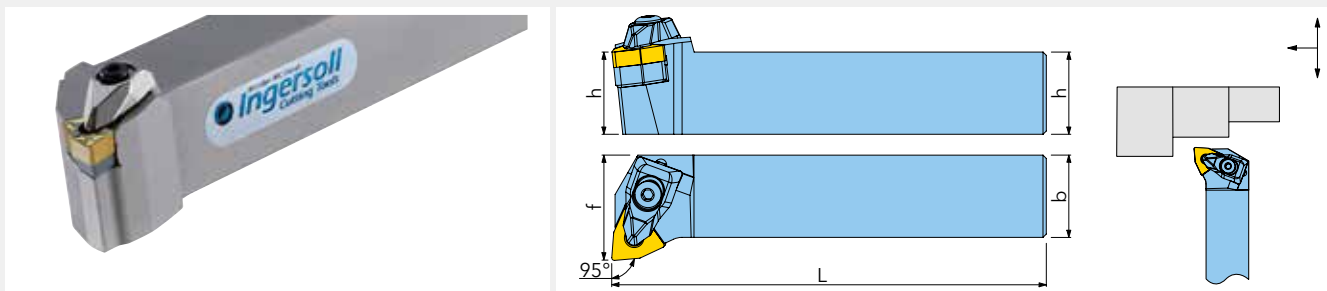
Designation Réf. de l'article	L	f	α	κ	h	b	kg						
TTGNL 2525 M16	150	32	91	90°	25	25	0,730	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3
TTGNR 2525 M16	150	32	91	90°	25	25	0,730	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


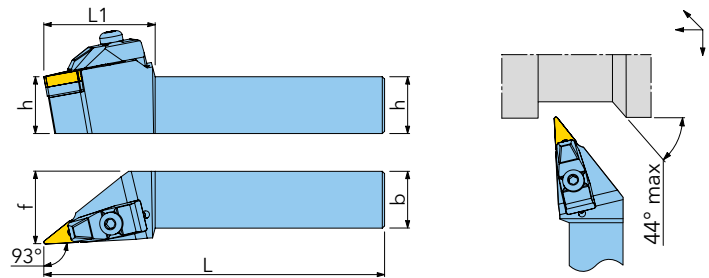
Designation Réf. de l'article	L	f	α	κ	h	b	kg							
TTJNL 2020 K16	125	25	93	93°	20	20	0,400	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	LW 2.5
TTJNL 2525 M16	150	32	93	93°	25	25	0,725	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	LW 2.5
TTJNR 2020 K16	125	25	93	93°	20	20	0,400	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	LW 2.5
TTJNR 2525 M16	150	32	93	93°	25	25	0,706	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	LW 2.5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°


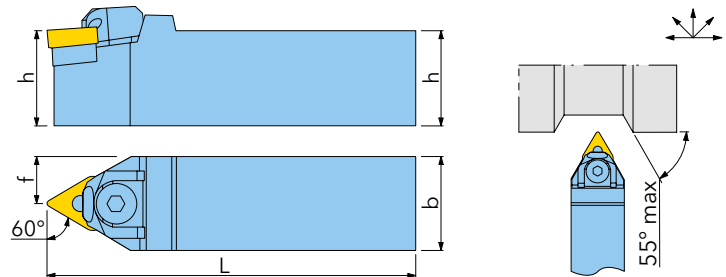
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg							
TWLNL 2020 K06	125	25	95°	20	20	0,385	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	LW 2.5
TWLNL 2525 M06	150	32	95°	25	25	0,720	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	LW 2.5
TWLNL 2020 K08	125	25	95°	20	20	0,405	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 2525 M08	150	32	95°	25	25	0,730	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 3232 M08	150	39	95°	32	32	1,175	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2020 K06	125	25	95°	20	20	0,385	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	LW 2.5
TWLNR 2525 M06	150	32	95°	25	25	0,720	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	LW 2.5
TWLNR 2020 K08	125	25	95°	20	20	0,410	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2525 M08	150	32	95°	25	25	0,730	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 3232 P08	170	39	95°	32	32	1,330	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°


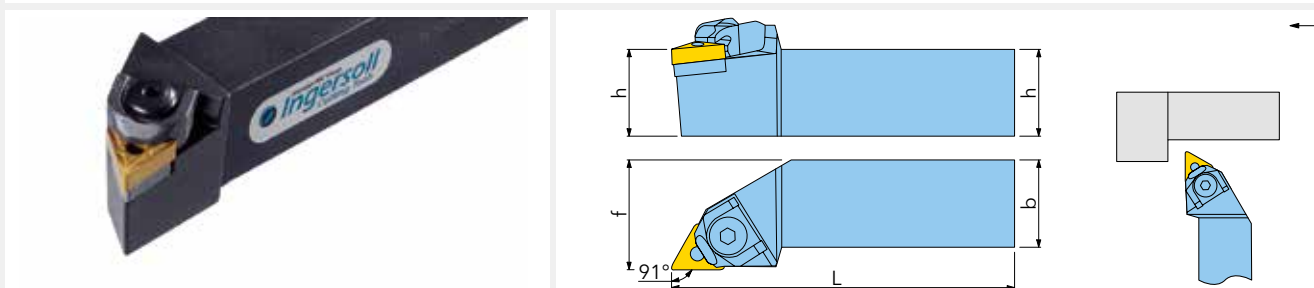
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
TVJNL 2020 K13	125	49	25	93°	20	20	0,415	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M13	150	49	32	93°	25	25	0,720	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2020 K16	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M16	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K13	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M13	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K16	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M16	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


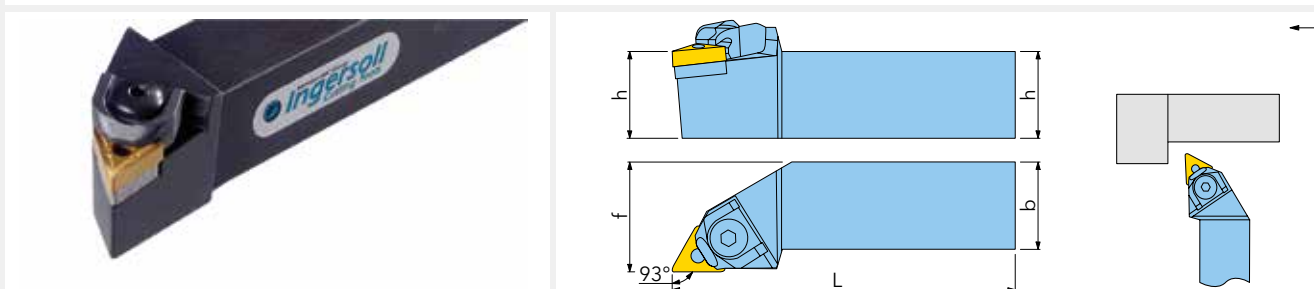
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b								
WTENN 2020 K16	125	10,0	60	20	20	0,370	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M16	150	12,5	60	25	25	0,680	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M22	150	12,5	60	25	25	0,680	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTENN 3232 P22	170	16,0	60	32	32	1,240	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b								
WTGNL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,275	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M22	150	32	90°	25	25	0,695	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,275	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

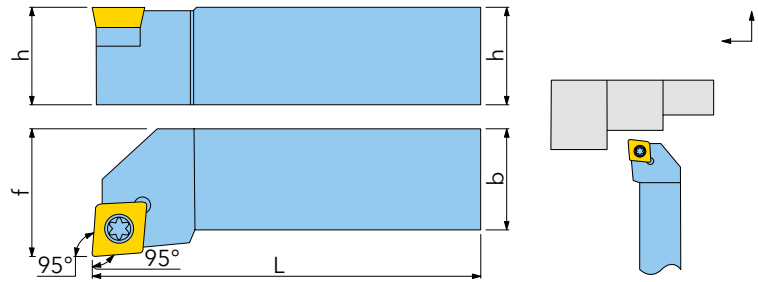
① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection
 ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg							
WTJNL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,385	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,695	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M22	150	32	93°	25	25	0,720	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNL 3232 P22	170	40	93°	32	32	1,280	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,385	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,695	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3225 P16	170	32	93°	32	25	1,260	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,260	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M22	150	32	93°	25	25	0,725	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 3232 P22	170	40	93°	32	32	1,280	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection
 ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

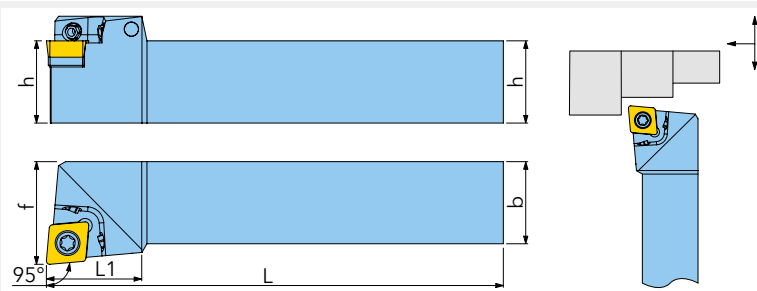
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SCLCL 0808 F06	80	10	95°	8	8	0,040	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCL 1010 F06	80	12	95°	10	10	0,065	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCL 1212 F09	80	16	95°	12	12	0,090	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SCLCL 1616 H09	100	20	95°	16	16	0,195	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCL 2020 K09	125	25	95°	20	20	0,350	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCR 0808 F06	80	10	95°	8	8	0,040	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCR 1010 F06	80	12	95°	10	10	0,060	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCR 1212 F09	80	16	95°	12	12	0,090	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SCLCR 1616 H09	100	20	95°	16	16	0,195	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2020 K09	125	25	95°	20	20	0,385	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2525 M09	150	32	95°	25	25	0,715	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

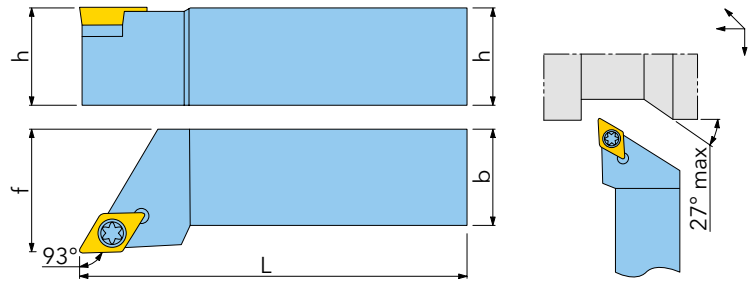
TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK				
SCLCL 2020 F09-IHP	83,5	24,5	25	95°	20	20	✓	CC_09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCL 2525 H09-IHP	96	24,5	32	95°	25	25	✓	CC_09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCR 2020 F09-IHP	83,5	24,5	25	95°	20	20	✓	CC_09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCR 2525 H09-IHP	96	24,5	32	95°	25	25	✓	CC_09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

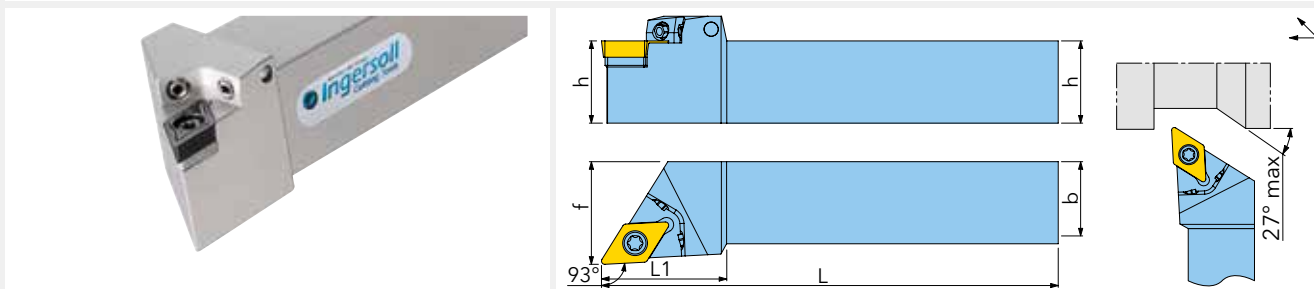
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SDJCL 1212 F07	80	16	93°	12	12	0,085	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 1616 H07	100	20	93°	16	16	0,190	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 2020 K07	125	25	93°	20	20	0,365	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,185	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCL 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,365	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCL 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,690	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 1212 F07	80	16	93°	12	12	0,085	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 1616 H07	100	20	93°	16	16	0,190	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 2020 K07	125	25	93°	20	20	0,370	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,185	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,365	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,690	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

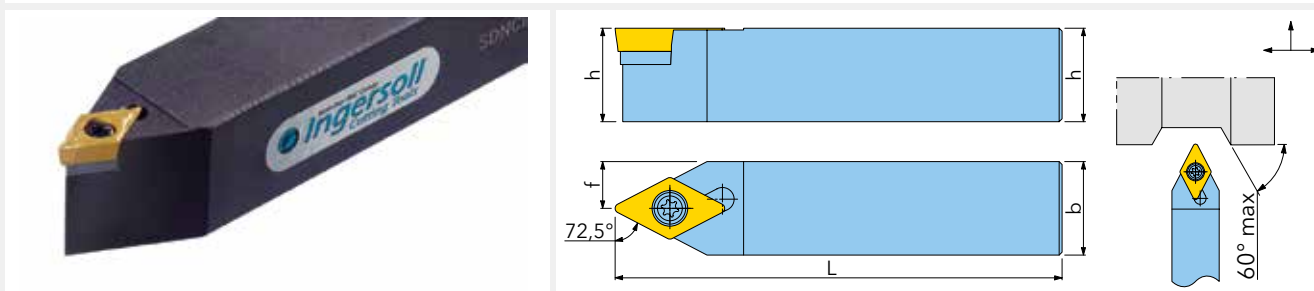
TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	55°	①	②	③
SDJCL 2020 G11-IHP	89,5	30,5	25	93°	20	20	✓	DC_11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCL 2525 H11-IHP	102	30,5	32	93°	25	25	✓	DC_11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCR 2020 G11-IHP	89,5	30,5	25	93°	20	20	✓	DC_11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCR 2525 H11-IHP	102	30,5	32	93°	25	25	✓	DC_11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

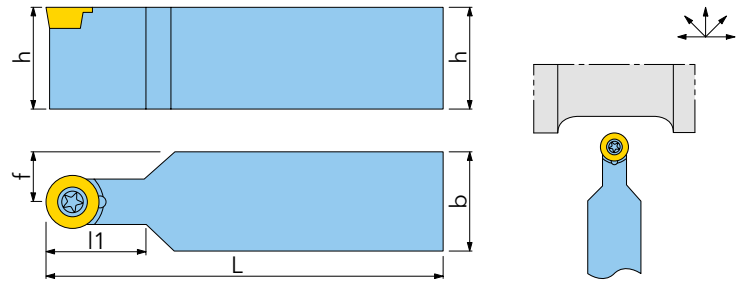
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④
SDNCN 0808 F07	80	4	63°	8	8	0,035	DC_0702_	SO 250651	-	-	T15
SDNCN 1616 H11	100	8	63°	16	16	0,175	DC_11T3_	SO 350801	SSD 32	SO 50090S	T15
SDNCN 2525 M11	150	12,5	63°	25	25	0,660	DC_11T3_	SO 350801	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

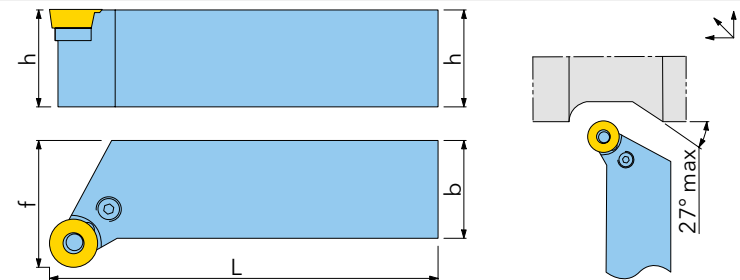
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	l1	f	κ	h	b	kg			
SRDCN 2020 K10	125	22,5	10	45°	20	20	0,340	RC_T_10T3_	TS 40097I	T15
SRDCN 2525 M10	150	27,5	12,5	45°	25	25	0,625	RC_T_10T3_	TS 40097I	T15
SRDCN 2525 M12	150	27,5	12,5	45°	25	25	0,635	RC_T_1204_	SO 40050I	T15

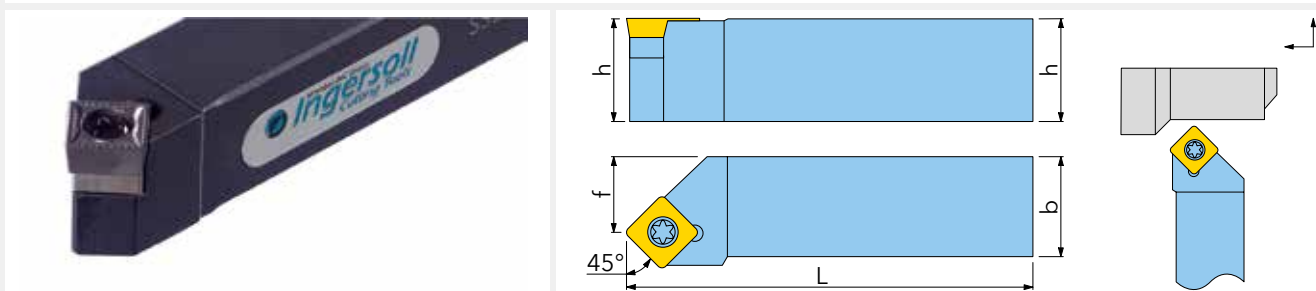
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



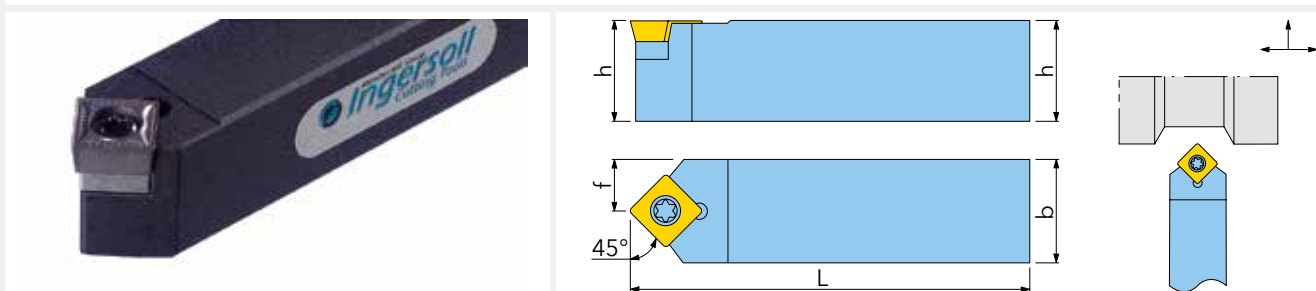
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg			
SRGCL 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,700	RC_T_10T3_	TS 40097I	T15
SRGCR 2020 K10	125	25	90°	20	20	0,380	RC_T_10T3_	TS 40097I	T15
SRGCR 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,700	RC_T_10T3_	TS 40097I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE


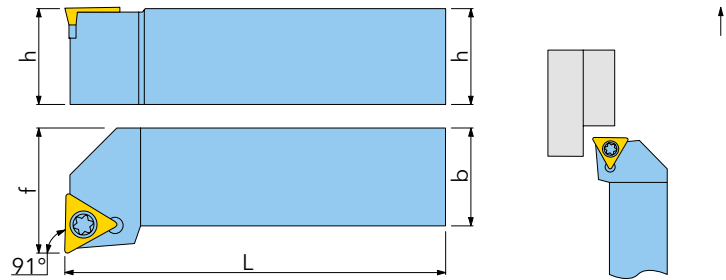
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
SSSCL 1616 H09	100	17	45°	16	16	0,185	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T15
SSSCL 2020 K12	125	22	45°	20	20	0,365	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T20
SSSCL 2525 M12	150	27	45°	25	25	0,685	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T20
SSSCR 1212 F09	80	14	45°	12	12	0,085	SC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SSSCR 1616 H09	100	17	45°	16	16	0,185	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T15
SSSCR 2020 K12	125	22	45°	20	20	0,365	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T20
SSSCR 2525 M12	150	27	45°	25	25	0,685	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE


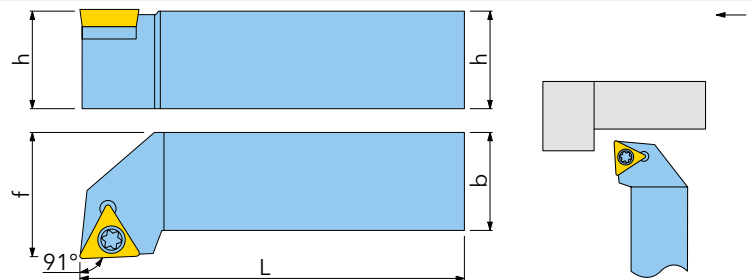
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
SSDCN 1212 F09	80	6	45°	12	12	0,085	SC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SSDCN 1616 H09	100	8	45°	16	16	0,185	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE


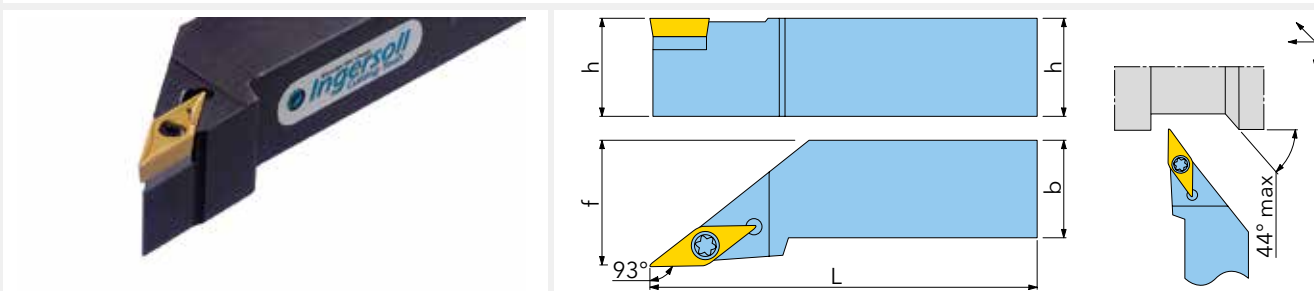
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
STFCL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STFCL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,725	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STFCR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,725	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE


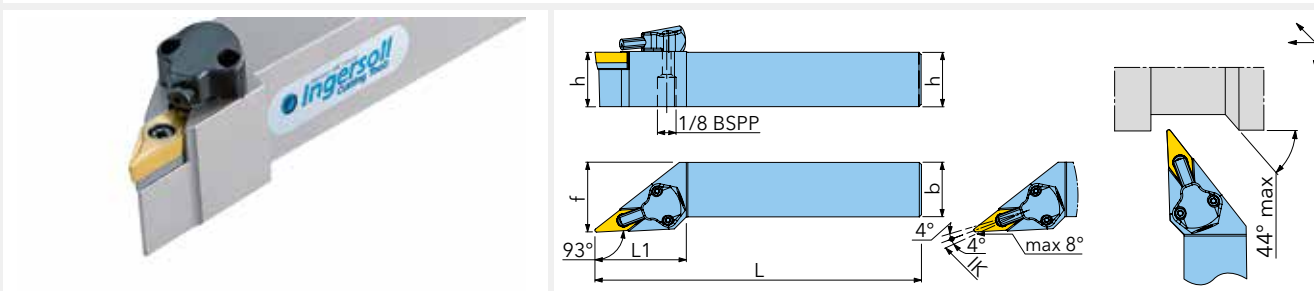
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
STGCL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCL 1616 H11	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCL 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,380	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,715	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCR 1616 H11	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCR 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,725	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SVJBL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,340	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,645	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBL 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,940	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,165	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,640	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBR 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,945	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15
SVJBR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,165	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15

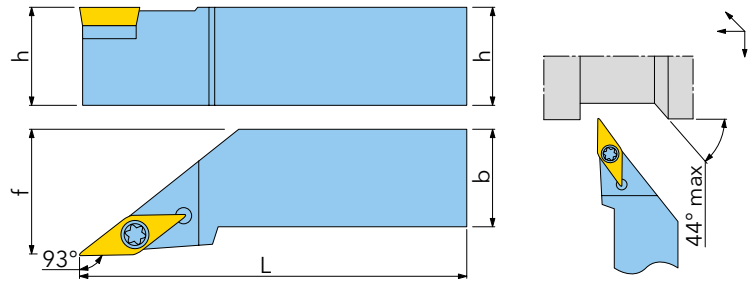
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR VIS ET ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
SVJBL 2525 M16-TB	150	37	32	93°	25	25	0,660	✓
SVJBR 2525 M16-TB	150	37	32	93°	25	25	0,660	✓

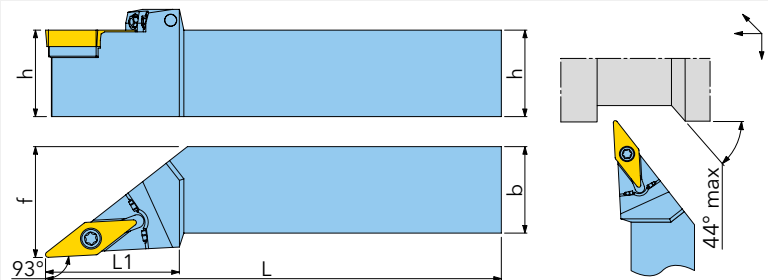
Designation Réf. de l'article							
SVJBL 2525 M16-TB	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15	CU-VTB	ID 6.4x0.9
SVJBR 2525 M16-TB	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T15	CU-VTB	ID 6.4x0.9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage
 ⑤ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑥ = O-Ring / Joint

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


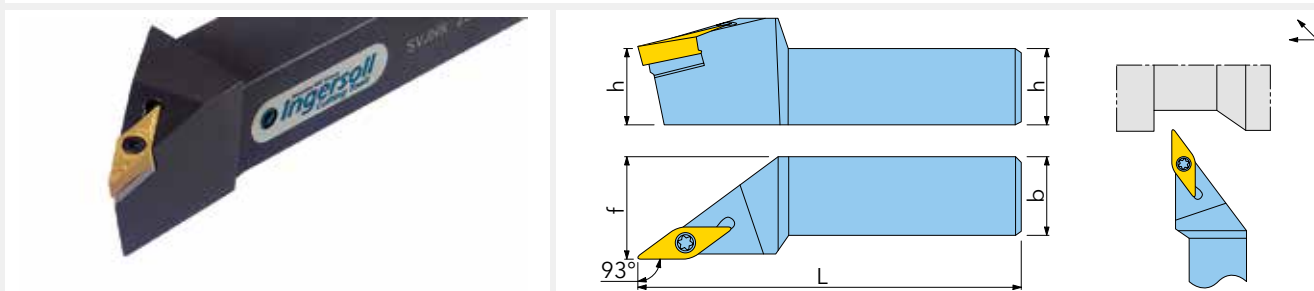
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SVJCL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVJCL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,645	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVJCL 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,950	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVJCL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,190	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVJCR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVJCR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,640	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS ET ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


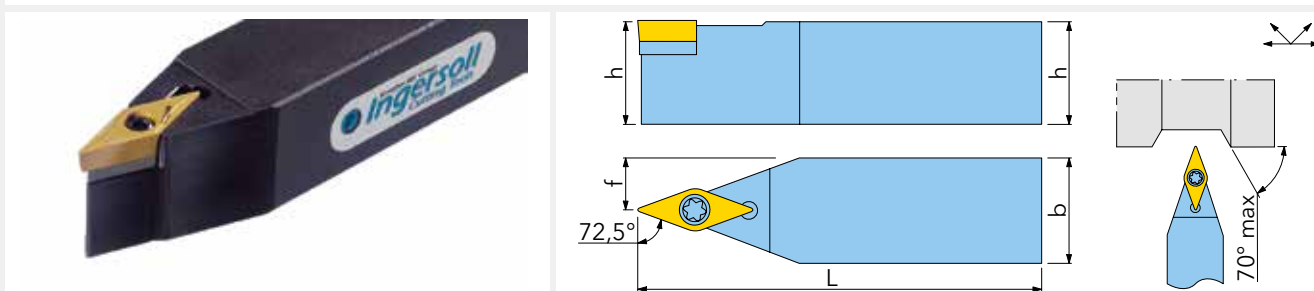
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK				
SVJCL 2020 G11-IHP	94	35	25	93°	20	20	✓	VC_1103	SM25-064-00	-	-
SVJCL 2020 H16-IHP	99	40	25	93°	20	20	✓	VC_1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCL 2525 J11-IHP	106,5	35	32	93°	25	25	✓	VC_1103	SM25-064-00	-	-
SVJCL 2525 J16-IHP	111,5	40	32	93°	25	25	✓	VC_1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCR 2020 G11-IHP	94	35	25	93°	20	20	✓	VC_1103	SM25-064-00	-	-
SVJCR 2020 H16-IHP	99	40	25	93°	20	20	✓	VC_1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCR 2525 J11-IHP	106,5	35	32	93°	25	25	✓	VC_1103	SM25-064-00	-	-
SVJCR 2525 J16-IHP	111,5	40	32	93°	25	25	✓	VC_1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°


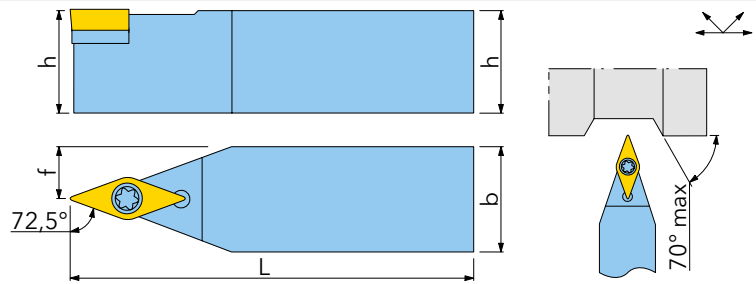
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SVJNL 1616 H13	100	20	93°	16	16	0,180	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10
SVJNL 2020 K13	125	25	93°	20	20	0,350	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10
SVJNL 2525 M13	150	32	93°	25	25	0,655	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10
SVJNR 1616 H13	100	20	93°	16	16	0,180	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10
SVJNR 2020 K13	125	25	93°	20	20	0,350	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10
SVJNR 2525 M13	150	32	93°	25	25	0,655	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SVVBN 2020 K16	125	10,0	72,5°	20	20	0,335	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVVBN 2525 M16	150	12,5	72,5°	25	25	0,635	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVVBN 3225 P16	170	12,5	72,5°	32	25	0,935	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

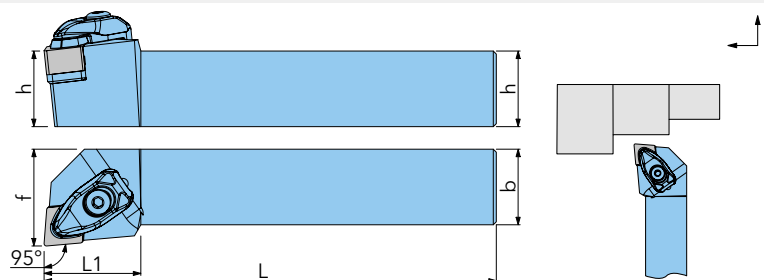
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SVVCN 2020 K16	125	10,0	72,5°	20	20	0,335	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVVCN 2525 M16	150	12,5	72,5°	25	25	0,630	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
SVVCN 3225 P16	170	12,5	72,5°	32	25	0,935	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

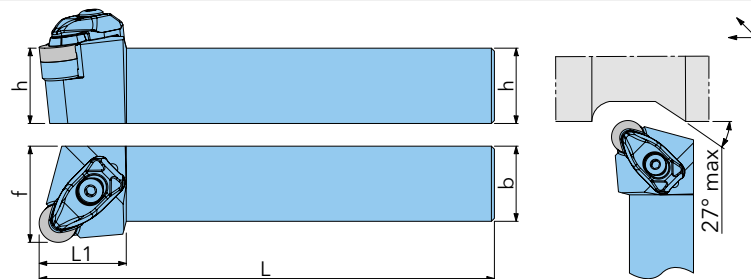
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

COMBI CLAMP TCLNR/L-F
TCLNR/L-F

COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR 80° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 80°


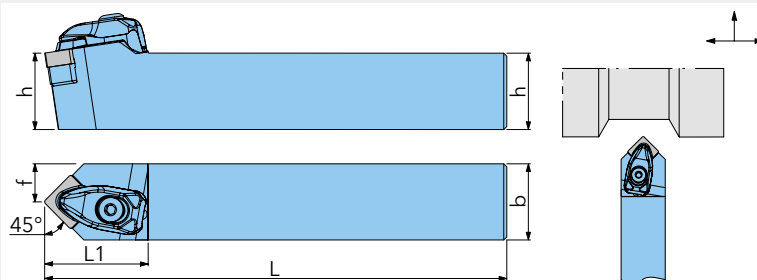
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
TCLNL 2020 K1204-F	125	32	25	95°	20	20	0,415	CN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1204-F	150	32	32	95°	25	25	0,760	CN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1207-F	150	32	32	95°	25	25	0,750	CN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1204-F	125	32	25	95°	20	20	0,415	CN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1207-F	125	32	25	95°	20	20	0,405	CN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1204-F	150	32	32	95°	25	25	0,755	CN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1207-F	150	32	32	95°	25	25	0,745	CN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR ROUND CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUES ROND


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
TRGNL 2020 K1204-F	125	29	25	90°	20	20	0,410	RN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1204-F	150	29	32	90°	25	25	0,750	RN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1207-F	150	29	32	90°	25	25	0,745	RN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNL 3225 P1207-F	170	29	32	90°	32	25	1,065	RN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1204-F	125	29	25	90°	20	20	0,410	RN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1207-F	125	29	25	90°	20	20	0,405	RN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1204-F	150	29	32	90°	25	25	0,745	RN_N 1204_	DCLS-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1207-F	150	29	32	90°	25	25	0,740	RN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 3225 P1207-F	170	29	32	90°	32	25	1,065	RN_N 1207_	DCLS-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060

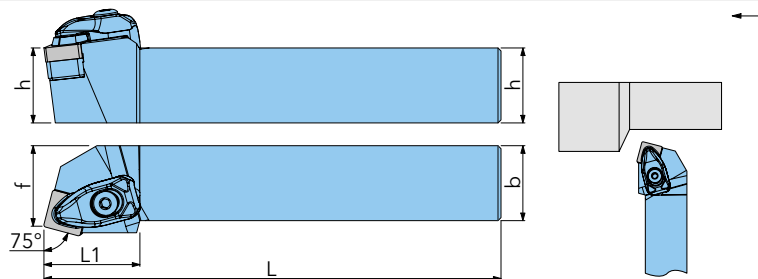
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUES RHOMBIQUES 90°


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
TSDNN 2020 K1204-F	125	34	10	45°	20	20	0,390	SN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1204-F	150	34	12,5	45°	25	25	0,715	SN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1207-F	150	34	12,5	45°	25	25	0,705	SN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 42	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3225 P1207-F	170	34	12,5	45°	32	25	1,020	SN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 42	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3232 P1207-F	170	34	16	45°	32	32	1,290	SN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 42	SO 400501	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

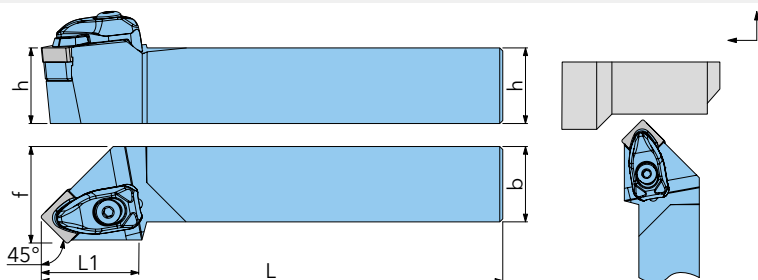
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSRNL 2525 M1204-F	150	32	27	75°	25	25	0,740	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 2525 M1207-F	150	32	27	75°	25	25	0,735	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 3225 P1207-F	170	32	27	75°	32	25	1,055	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 2525 M1207-F	150	32	27	75°	25	25	0,735	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 3225 P1207-F	170	32	27	75°	32	25	1,055	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

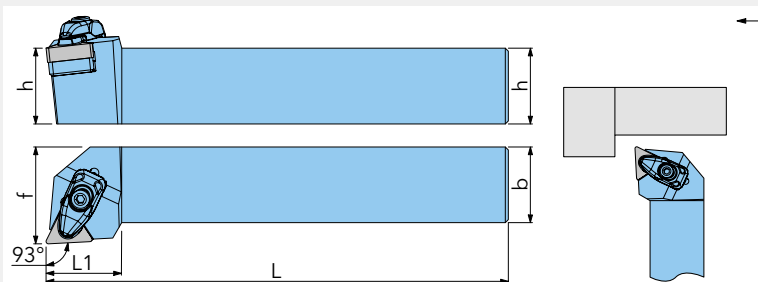
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSSNR 2525 M1204-F	150	35	32	45°	25	25	0,725	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M1207-F	150	35	32	45°	25	25	0,720	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

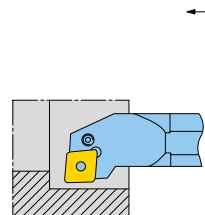
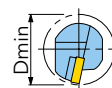
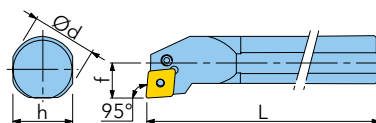
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 60° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE NÉGATIVES 60°



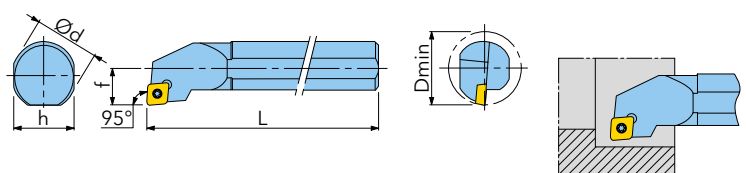
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TTJNR 2020 K1604-F	125	25	25	93°	20	20	0,400	TN_N 1604_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2020 K1607-F	125	25	25	93°	20	20	0,400	TN_N 1607_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1604-F	150	25	32	93°	25	25	0,735	TN_N 1604_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1607-F	150	25	32	93°	25	25	0,730	TN_N 1607_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 80° CN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
S25T PCLNL 12	32	25	300	17	95°	23	1,055	CN_1204_	LCL4B	LCS4B	-	-	LSR4B	LW2.5
S32T PCLNL 12	40	32	300	22	95°	30	1,750	CN_1204_	LCL4	LCS4S	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S40T PCLNL 12	50	40	300	27	95°	37	2,690	CN_1204_	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S50U PCLNL 12	63	50	350	35	95°	47	4,950	CN_1204_	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S50U PCLNL 16	63	50	350	35	95°	47	4,925	CN_1606_	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	-	WS-0060
S50U PCLNL 19	63	50	350	35	95°	47	4,930	CN_1906_	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	-	LW4
S25T PCLNR 12	32	25	300	17	95°	23	1,055	CN_1204_	LCL4B	LCS4B	-	-	LSR4B	LW2.5
S32T PCLNR 12	40	32	300	22	95°	30	1,745	CN_1204_	LCL4	LCS4S	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S40T PCLNR 12	50	40	300	27	95°	37	2,675	CN_1204_	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S50U PCLNR 12	63	50	350	35	95°	47	4,955	CN_1204_	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	-	WS-0060
S50U PCLNR 16	63	50	350	35	95°	47	4,930	CN_1606_	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	-	WS-0060
S50U PCLNR 19	63	50	350	35	95°	47	4,935	CN_1906_	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	-	LW4

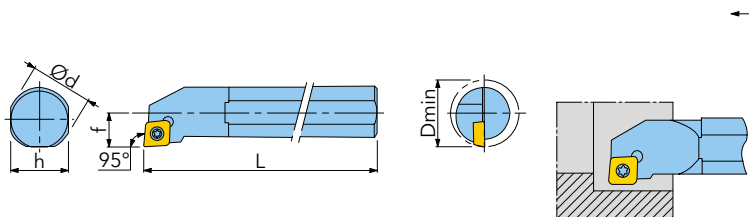
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Circlip
 ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg					
S08K SCLCL 06	11	8	125	6	95°	7	0,045	CC_0602_	SO 220501	-	-	T7
S10K SCLCL 06	13	10	125	7	95°	9	0,070	CC_0602_	SO 220501	-	-	T7
S12M SCLCL 06	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_0602_	SO 250651	-	-	T7
S16R SCLCL 06	20	16	200	11	95°	15	0,300	CC_0602_	SO 250651	-	-	T7
S12M SCLCL 09	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S16R SCLCL 09	20	16	200	11	95°	15	0,295	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S20S SCLCL 09	25	20	250	13	95°	18	0,565	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T SCLCL 09	32	25	300	17	95°	23	1,050	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T SCLCL 12	32	25	300	17	95°	23	1,045	CC_1204_	SO 451001	-	-	T20
S32T SCLCL 12	40	32	300	22	95°	30	1,740	CC_1204_	SO 451301	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCL 12	50	40	300	27	95°	37	2,665	CC_1204_	SO 451301	SSC 43N	SO 60105S	T20
S08K SCLCR 06	11	8	125	6	95°	7	0,045	CC_0602_	SO 220501	-	-	T7
S10K SCLCR 06	13	10	125	7	95°	9	0,070	CC_0602_	SO 220501	-	-	T7
S12M SCLCR 06	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_0602_	SO 250651	-	-	T7
S16R SCLCR 06	20	16	200	11	95°	15	0,300	CC_0602_	SO 250651	-	-	T7
S12M SCLCR 09	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S16R SCLCR 09	20	16	200	11	95°	15	0,295	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S20R SCLCR 09	25	20	200	13	95°	18	0,450	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S20S SCLCR 09	25	20	250	13	95°	18	0,565	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T SCLCR 09	32	25	300	17	95°	23	1,050	CC_09T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T SCLCR 12	32	25	300	17	95°	23	1,045	CC_1204_	SO 451001	-	-	T20
S32T SCLCR 12	40	32	300	22	95°	30	1,735	CC_1204_	SO 451301	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCR 12	50	40	300	27	95°	37	2,665	CC_1204_	SO 451301	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

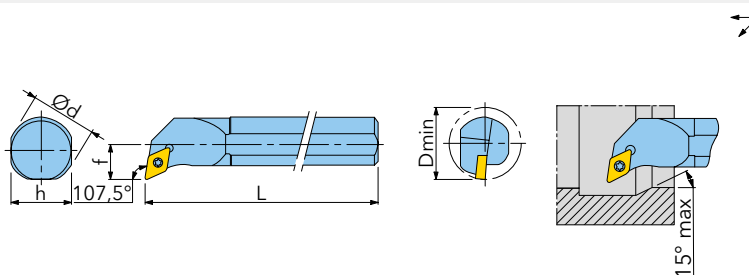
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CP_ POSITIVES 80°- 11° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg			
S10K SCLPR 08	12	10	125	6	95°	9	0,070	CP_0802_	SO 30100I	T 9
S12M SCLPR 08	16	12	150	8	95°	11	0,120	CP_0802_	SO 30100I	T 9
S16N SCLPR 09	20	16	160	10	95°	15	0,230	CP_0903_	SO 35080I	T 15
S16R SCLPR 09	20	16	200	10	95°	15	0,290	CP_0903_	SO 35080I	T 15
S20N SCLPR 09	25	20	160	12,5	95°	18	0,350	CP_0903_	SO 35080I	T 15
S20S SCLPR 09	25	20	250	12,5	95°	18	0,560	CP_0903_	SO 35080I	T 15

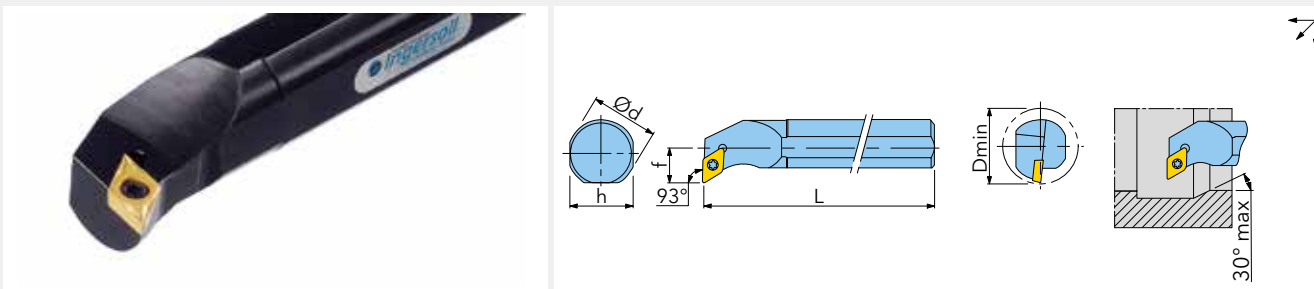
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



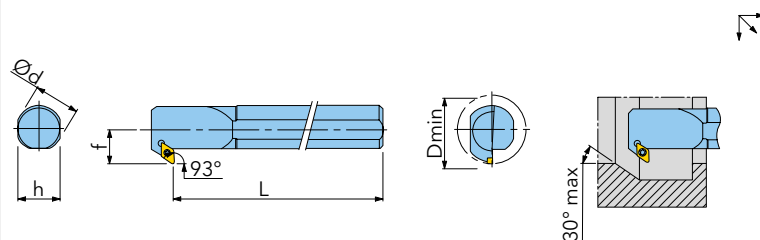
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg			
S10M SDQCL 07	13	10	125	7	107,5°	9	0,085	DC_0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDQCL 07	16	12	150	9	107,5°	11	0,120	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCL 07	20	16	200	11	107,5°	15	0,290	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S20S SDQCL 11	25	20	250	13	107,5°	18	0,555	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCL 11	32	25	300	17	107,5°	23	1,030	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S12M SDQCR 07	16	12	150	9	107,5°	11	0,120	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCR 07	20	16	200	11	107,5°	15	0,290	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S20S SDQCR 11	25	20	250	13	107,5°	18	0,555	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCR 11	32	25	300	17	107,5°	23	1,035	DC_11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°


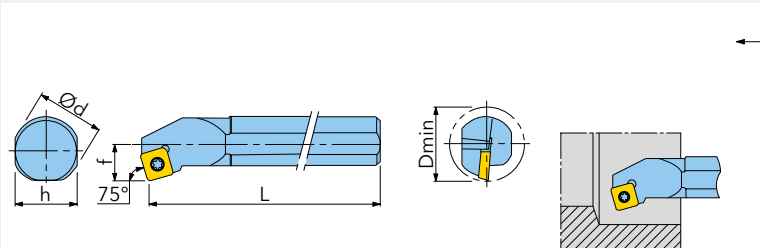
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②
S10K SDUCL 07	13	10	125	7	93°	9	0,070	DC_0702_	SO 220501	T7
S12M SDUCL 07	16	12	150	9	93°	11	0,120	DC_0702_	SO 250651	T7
S16R SDUCL 07	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_0702_	SO 250651	T7
S16R SDUCL 11	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_11T3_	SO 350801	T15
S20S SDUCL 11	25	20	250	13	93°	18	0,565	DC_11T3_	SO 350801	T15
S25T SDUCL 11	32	25	300	17	93°	23	1,040	DC_11T3_	SO 350801	T15
S32T SDUCL 11	40	32	300	22	93°	30	1,735	DC_11T3_	SO 350801	T15
S10K SDUCR 07	13	10	125	7	93°	9	0,070	DC_0702_	SO 220501	T7
S12M SDUCR 07	16	12	150	9	93°	11	0,125	DC_0702_	SO 250651	T7
S16M SDUCR 07	20	16	150	11	93°	15	0,215	DC_0702_	SO 250651	T7
S16R SDUCR 07	20	16	200	11	93°	15	0,295	DC_0702_	SO 250651	T7
S16R SDUCR 11	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_11T3_	SO 350801	T15
S20S SDUCR 11	25	20	250	13	93°	18	0,560	DC_11T3_	SO 350801	T15
S25T SDUCR 11	32	25	300	17	93°	23	1,045	DC_11T3_	SO 350801	T15
S32T SDUCR 11	40	32	300	22	93°	30	1,735	DC_11T3_	SO 350801	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°


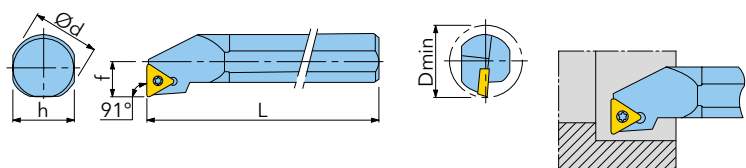
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg					
S16R SDZCL 07	22	16	200	13	93°	15	0,300	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCL 07	27	20	250	15	93°	18	0,590	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S25T SDZCL 07	33	25	300	18	93°	23	1,095	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCL 11	27	20	250	15	93°	18	0,585	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S32T SDZCL 11	40	32	300	22	93°	30	1,845	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S16R SDZCR 07	22	16	200	13	93°	15	0,310	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCR 07	27	20	250	15	93°	18	0,590	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S25T SDZCR 07	33	25	300	18	93°	23	1,085	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCR 11	27	20	250	15	93°	18	0,600	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S32T SDZCR 11	40	32	300	22	93°	30	1,835	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES 90°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg			
S16R SSKCL 09	20	16	200	11	75°	15	0,295	SC_09T3_	SO 35080I	T15
S20S SSKCL 09	25	20	250	13	75°	18	0,565	SC_09T3_	SO 35080I	T15
S25T SSKCL 12	32	25	300	17	75°	23	1,050	SC_1204_	SO 45100I	T20
S16R SSKCR 09	20	16	200	11	75°	15	0,295	SC_09T3_	SO 35080I	T15
S20S SSKCR 09	25	20	250	13	75°	18	0,575	SC_09T3_	SO 35080I	T15
S25T SSKCR 12	32	25	300	17	75°	23	1,050	SC_1204_	SO 45100I	T20

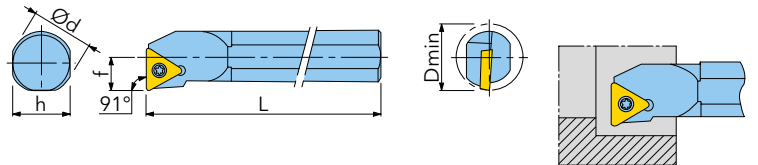
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h						
S06H STFCL 06T1	8	6	100	4,5	90°	5,4	0,020	TC_06T1_	TS 200381	-	-	T7
S10K STFCL 09	13	10	125	7	90°	9	0,070	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCL 11	16	12	150	9	90°	11	0,120	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S16R STFCL 11	20	16	200	11	90°	15	0,295	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCL 11	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S25T STFCL 16	32	25	300	17	90°	23	1,045	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S32T STFCL 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S06H STFCR 06T1	8	6	100	4,5	90°	5,4	0,020	TC_06T1_	TS 200381	-	-	T7
S08K STFCR 09	11	8	125	6	90°	7	0,045	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S10K STFCR 09	13	10	125	7	90°	9	0,070	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCR 09	16	12	150	9	90°	11	0,125	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCR 11	16	12	150	9	90°	11	0,125	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S16R STFCR 11	20	16	200	11	90°	15	0,295	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCR 11	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCR 16	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_16T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T STFCR 16	32	25	300	17	90°	23	1,050	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S32T STFCR 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S40T STFCR 16	50	40	300	27	90°	37	2,670	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

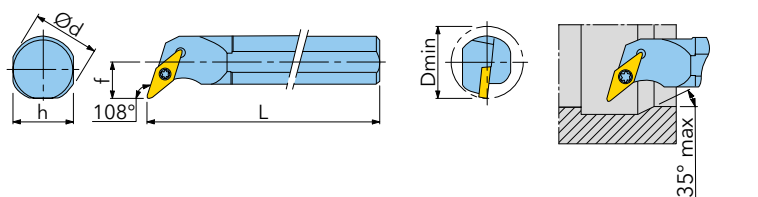
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°, 11° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
S10K STFPL 11	12	10	125	6	90°	9	0,070	TP_1103_	SO 30055I	T 9
S12M STFPL 11	16	12	150	8	90°	11	0,115	TP_1103_	SO 30100I	T 8
S08K STFPR 09-X01	11	8	125	6	90°	7	0,045	TP_0902_	SO 25061I	T 8
S08K STFPR 09	11	8	125	6	90°	7	0,045	TP_0902_	SO 22050I	T 7
S10K STFPR 11	12	10	125	6	90°	9	0,070	TP_1103_	SO 30055I	T 9
S12M STFPR 11	16	12	150	8	90°	11	0,120	TP_1103_	SO 30100I	T 8
S16R STFPR 11	20	16	200	10	90°	15	0,295	TP_1103_	SO 30040I	T 9
S16N STFPR 16	20	16	160	10	90°	15	0,230	TP_1604_	SO 35124I	T 15
S20S STFPR 16	25	20	250	12,5	90°	18	0,560	TP_1604_	SO 35124I	T 15

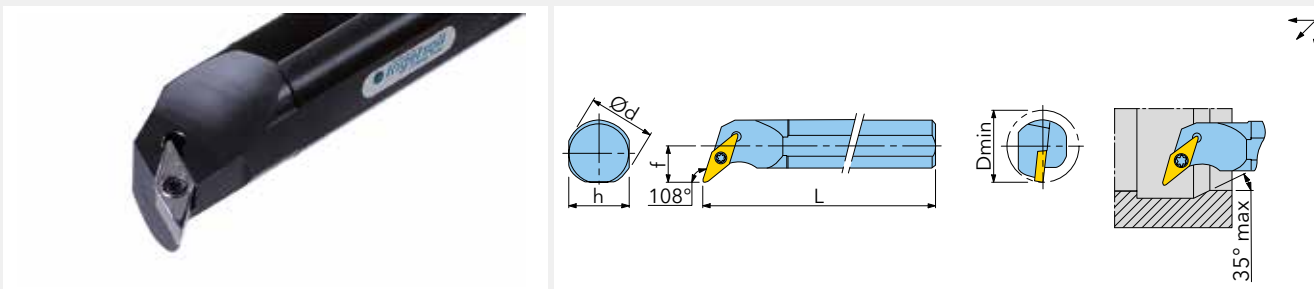
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
 BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°- 5° DE DÉPOUILLE



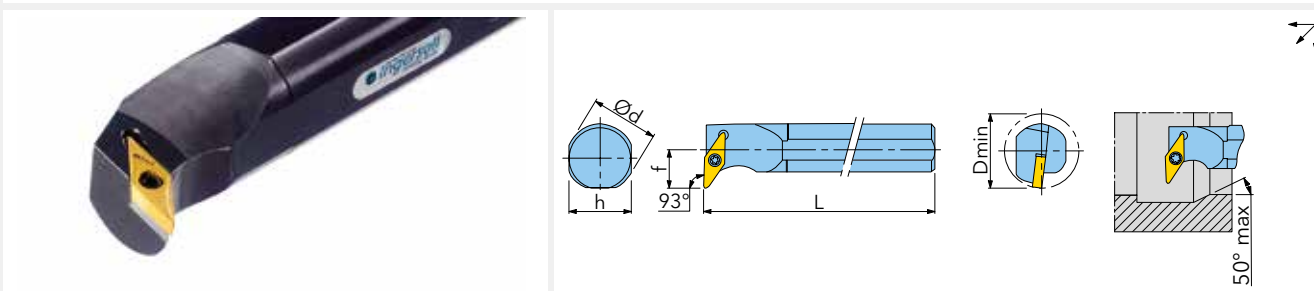
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②	③	④
S32T SVQBL 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,710	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBL 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,635	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S25T SVQBR 16	32	25	300	17	107,5°	23	1,030	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVQBR 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,705	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBR 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,635	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°- 7° DE DÉPOUILLE


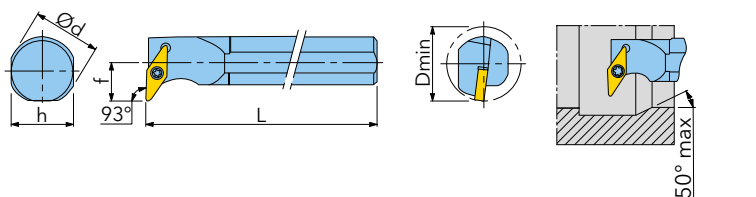
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S40T SVQCL 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,640	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S32T SVQCR 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,710	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S40T SVQCR 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,640	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°- 5° DE DÉPOUILLE


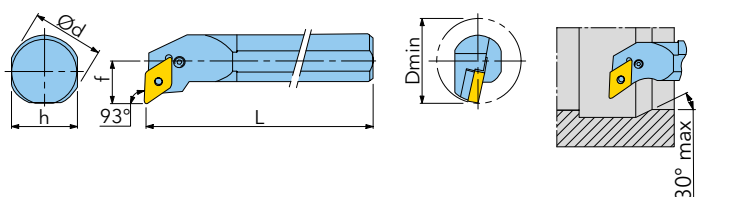
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S32T SVUBL 16	40	32	300	22	93°	30	1,715	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S40T SVUBL 16	50	40	300	27	93°	37	2,660	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S32T SVUBR 16	40	32	300	22	93°	30	1,715	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S40T SVUBR 16	50	40	300	27	93°	37	2,661	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35° - 7° DE DÉPOUILLE


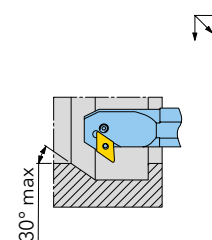
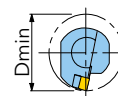
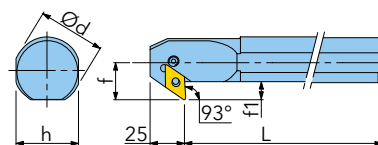
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S32T SVUCL 16	40	32	300	22	93°	30	1,725	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S40T SVUCL 16	50	40	300	27	93°	37	2,655	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S32T SVUCR 16	40	32	300	22	93°	30	1,720	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
S40T SVUCR 16	50	40	300	27	93°	37	2,650	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


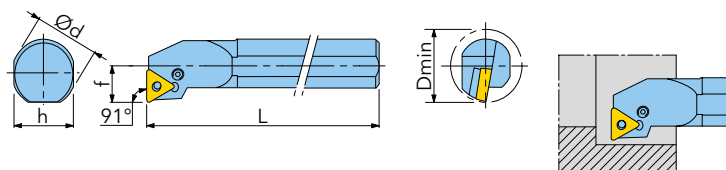
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②	③	④	⑤
S32T PDUNL 15	40	32	300	22	93°	30	1,735	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNL 15	50	40	300	27	93°	37	2,665	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNL 15	63	50	350	35	93°	47	4,940	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15	40	32	300	22	93°	30	1,730	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNR 15	50	40	300	27	93°	37	2,675	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNR 15	63	50	350	35	93°	47	4,945	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15A	40	32	300	22	93°	30	1,735	DN_ 1504_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


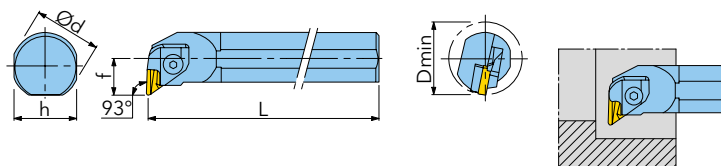
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	f1	κ	h	kg	55°	①	②	③	④	⑤
S32T PDZNL 15	45	32	300	25	11,4	93°	30	1,870	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNL 15	50	40	300	29	11,4	93°	37	2,870	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDZNR 15	45	32	300	25	11,4	93°	30	1,880	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNR 15	50	40	300	29	11,4	93°	37	2,880	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDZNR 15	63	50	350	36	11,4	93°	47	5,265	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH MULTI LOCK CLAMP, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER,, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
S20Q PTFNL 11	25	20	180	13	90°	18	0,400	TN_1103_	LCL2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNL 16	32	25	300	17	90°	23	1,060	TN_1604_	LCL3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNL 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNL 16	50	40	300	27	90°	37	2,690	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S20Q PTFNR 11	25	20	180	13	90°	18	0,405	TN_1103_	LCL2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNR 16	32	25	300	17	90°	23	1,055	TN_1604_	LCL3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNR 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 16	50	40	300	27	90°	37	2,690	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S50U PTFNR 16	63	50	350	35	90°	47	4,930	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 22	50	40	300	27	90°	37	2,680	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PTFNR 22	63	50	350	35	90°	47	4,930	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060

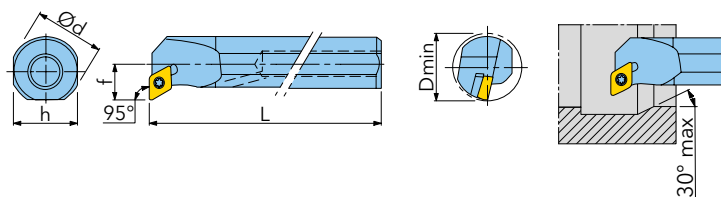
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Circlip
 ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg
S32T CKUNL 16	44	32	300	22	93°	30	1,730
S32T CKUNR 16	44	32	300	22	93°	30	1,735
S40T CKUNR 16	54	40	300	27	93°	37	2,660
S50U CKUNR 16	67,2	50	350	35	93°	47	4,930

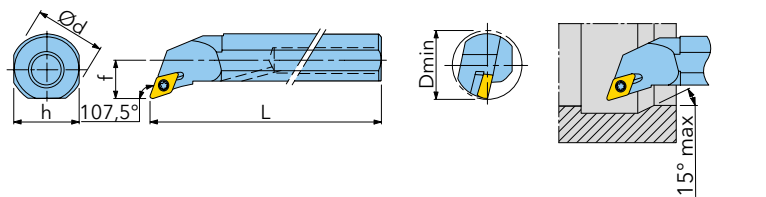
Designation Réf. de l'article									
S32T CKUNL 16	KNUX_1604_R	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S32T CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S40T CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S50U CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑦ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


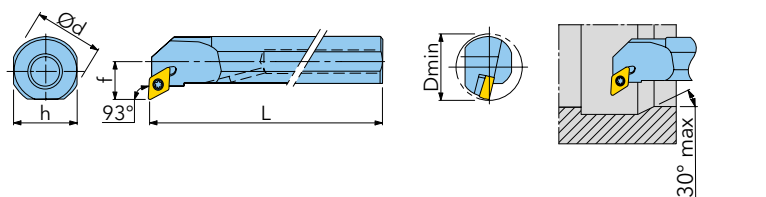
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg					
A20S SDLNL 11	24	20	250	13	95°	18	0,520	✓	DN_1104_	SO 35120I	T 10	PL 20
A20S SDLNR 11	24	20	250	13	95°	18	0,520	✓	DN_1104_	SO 35120I	T 10	PL 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


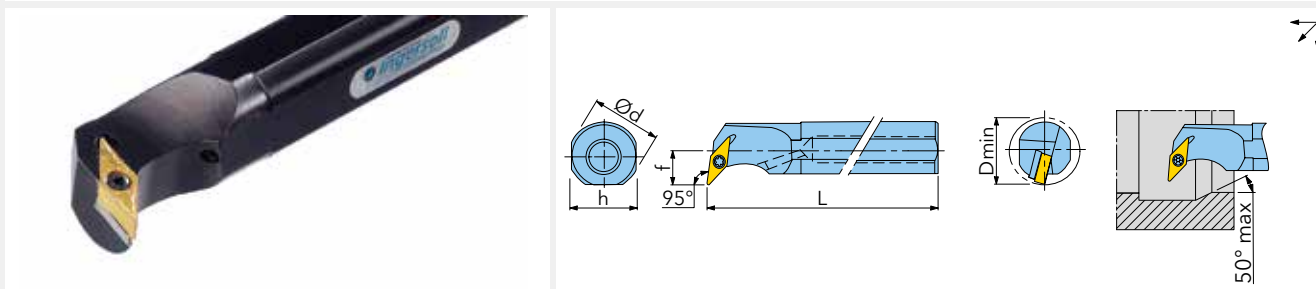
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A16S SDQNL 11	23	16	250	13	107,5°	15	0,345	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 16
A20S SDQNL 11	27	20	250	15	107,5°	18	0,530	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 20
A32T SDQNL 11	44	32	300	26	107,5°	30	1,650	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 32
A16S SDQNR 11	23	16	250	13	107,5°	15	0,345	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 16
A20S SDQNR 11	27	20	250	15	107,5°	18	0,525	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 20
A25T SDQNR 11	33	25	300	19	107,5°	23	0,950	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 25
A32T SDQNR 11	44	32	300	26	107,5°	30	1,650	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°


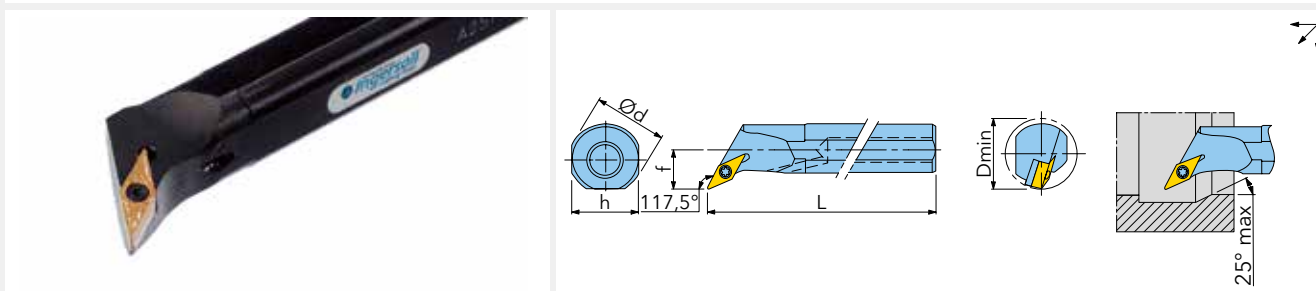
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A20S SDUNL 11	27	20	250	15	93°	18	0,520	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 20
A25T SDUNL 11	33	25	300	19	93°	23	0,960	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 25
A32T SDUNL 11	44	32	300	26	93°	30	1,665	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 32
A20S SDUNR 11	27	20	250	15	93°	18	0,525	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T10	PL 20
A25T SDUNR 11	33	25	300	19	93°	23	0,955	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 25
A32T SDUNR 11	44	32	300	26	93°	30	1,665	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
A25T SVLNR 13	31	25	300	16	95°	23	0,935	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10	PL25
A32T SVLNR 13	38	32	300	20	95°	30	1,630	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10	PL32

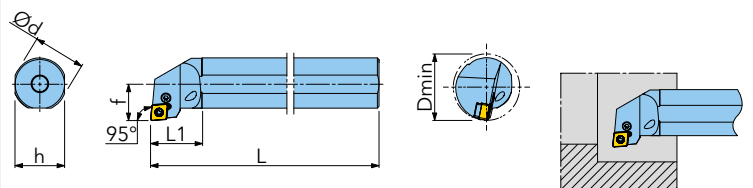
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
A25T SVPPNR 13	33	25	300	19	117,5°	23	0,935	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10	PL25
A32T SVPPNR 13	44	32	300	26	117,5°	30	1,600	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T10	PL32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°

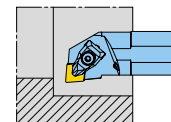
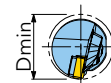
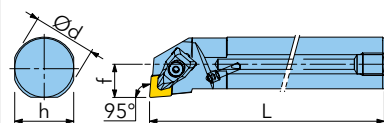


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S HCLNL 1205	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓
A40T HCLNL 1205	50	40	300	55	27	95°	37	2,605	✓
A32S HCLNR 1205	40	32	250	45	22	95°	30	1,370	✓
A40T HCLNR 1205	50	40	300	55	27	95°	37	2,605	✓

Designation Réf. de l'article							
A32S HCLNL 1205	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNL 1205	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A32S HCLNR 1205	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNR 1205	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation
Réf. de l'article

D

d

L

f

κ

h

kg

IK

A25T TCLNL 12

32

25

300

17

95°

23

1,005

✓

A32T TCLNL 12

40

32

300

22

95°

30

1,700

✓

A40T TCLNL 12

50

40

300

22

95°

37

2,675

✓

A50U TCLNL 12

63

50

350

35

95°

47

4,995

✓

A25T TCLNR 12

32

25

300

17

95°

23

1,005

✓

A32T TCLNR 12

40

32

300

22

95°

30

1,705

✓

A40T TCLNR 12

50

40

300

22

95°

37

2,670

✓

A50U TCLNR 12

63

50

350

35

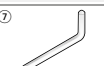
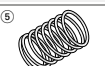
95°

47

4,990

✓

Designation
Réf. de l'article



A25T TCLNL 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

LSC 42

TS 50A105I

DSP 4

NZ 62

WS-0060

A32T TCLNL 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

LSC 42

TS 50A105I

DSP 4

NZ 62

WS-0060

A40T TCLNL 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

TSC 44

SO 40085I

DSP 4

NZ 104

WS-0060

A50U TCLNL 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

TSC 44

SO 40085I

DSP 4

NZ 104

WS-0060

A25T TCLNR 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

LSC 42

TS 50A105I

DSP 4

NZ 62

WS-0060

A32T TCLNR 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

LSC 42

TS 50A105I

DSP 4

NZ 62

WS-0060

A40T TCLNR 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

TSC 44

SO 40085I

DSP 4

NZ 104

WS-0060

A50U TCLNR 12

CN_1204_

DLM 4

DLS 4

TSC 44

SO 40085I

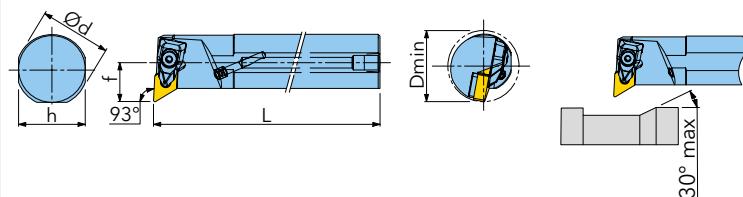
DSP 4

NZ 104

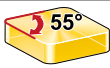
WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°

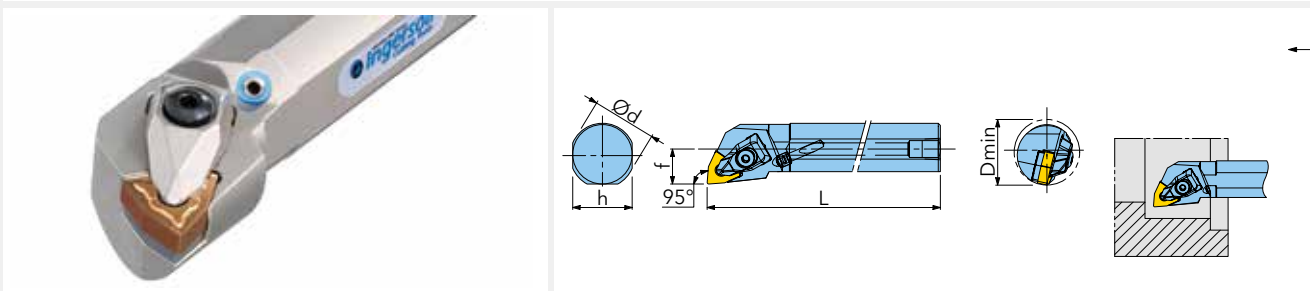


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK
A32TTDUNL 15	40	32	300	22	93°	30	1,695	✓
A40TTDUNL 15	50	40	300	27	93°	37	2,665	✓
A50U TDUNL 15	63	50	350	35	93°	47	4,960	✓
A32TTDUNR 15	40	32	300	22	93°	30	1,690	✓
A40TTDUNR 15	50	40	300	27	93°	37	2,670	✓
A50U TDUNR 15	63	50	350	35	93°	47	4,960	✓

Designation Réf. de l'article								
A32TTDUNL 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40TTDUNL 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNL 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A32TTDUNR 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40TTDUNR 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNR 15	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
 ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONES 80°

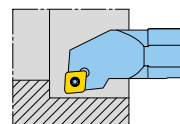
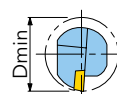
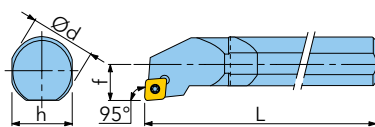


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK
A20S TWLNL 06	25	20	250	13	95°	18	0,515	✓
A25T TWLNL 06	32	25	300	17	95°	23	0,458	✓
A25T TWLNL 08	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TWLNL 08	40	32	300	22	95°	30	1,685	✓
A40T TWLNL 08	50	40	300	27	95°	37	2,645	✓
A20S TWLNR 06	25	20	250	13	95°	18	0,525	✓
A25T TWLNR 06	32	25	300	17	95°	23	1,000	✓
A32T TWLNR 06	40	32	300	22	95°	30	1,695	✓
A25T TWLNR 08	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TWLNR 08	40	32	300	22	95°	30	1,685	✓
A40T TWLNR 08	50	40	300	27	95°	37	2,640	✓

Designation Réf. de l'article								
A20S TWLNL 06	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 06	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A20S TWLNR 06	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 06	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A32T TWLNR 06	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

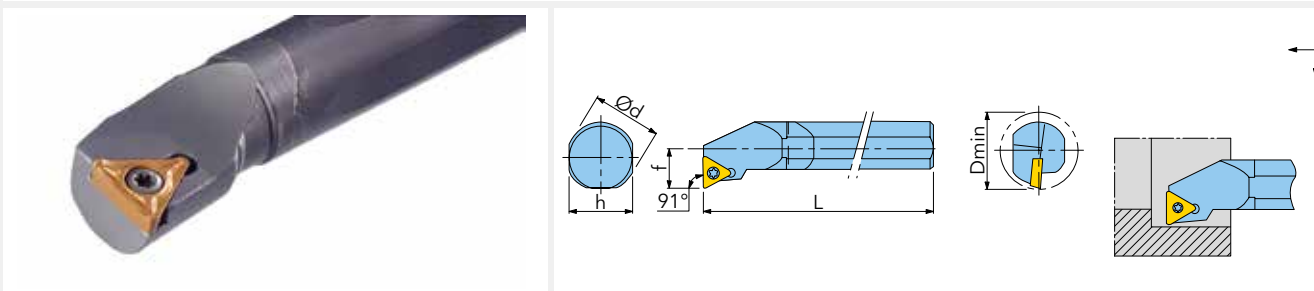
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



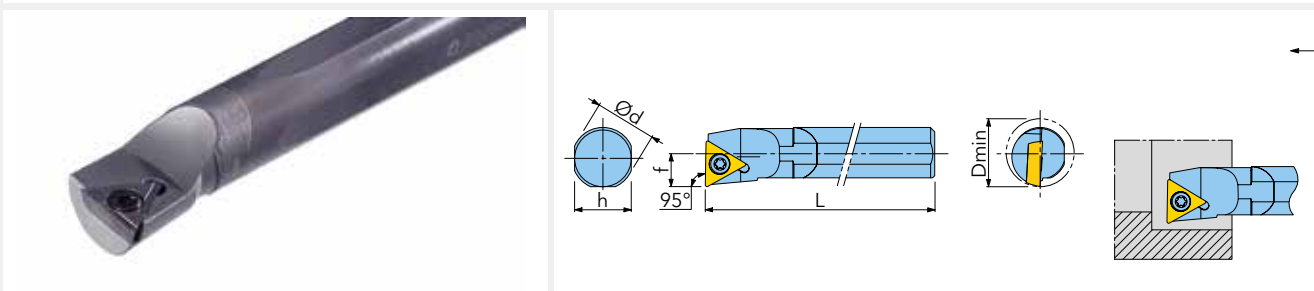
Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg			
C08K SCLCL 06	11	8	125	6	95°	7	0,080	CC_0602_	SO 25065I	T7
C10K SCLCL 06	13	10	125	7	95°	9	0,120	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCL 09	16	12	150	9	95°	11	0,215	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C16R SCLCL 09	20	16	200	11	95°	15	0,510	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C20S SCLCL 09	25	20	250	13	95°	18	1,015	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C08K SCLCR 06	11	8	125	6	95°	7	0,080	CC_0602_	SO 25065I	T7
C10K SCLCR 06	13	10	125	7	95°	9	0,125	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12K SCLCR 06	16	12	125	9	95°	11	0,175	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCR 06	16	12	150	9	95°	11	0,220	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCR 09	16	12	150	9	95°	11	0,220	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C16R SCLCR 09	20	16	200	11	95°	15	0,525	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C20S SCLCR 09	25	20	250	13	95°	18	1,005	CC_09T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
C16R STFCR 11	20	16	200	11	90°	15	0,525	TC_ 1102_	SO 25065I	T7
C10K STFCR 11	13	10	125	7	90°	9	0,125	TC_ 1102_	SO 22050I	T7
C12M STFCR 11	16	12	150	9	90°	11	0,220	TC_ 1102_	SO 25065I	T7
C16R STFCR 11	20	16	200	11	90°	15	0,530	TC_ 1102_	SO 25065I	T7

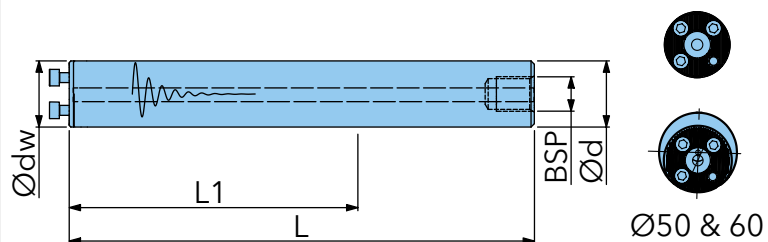
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
C10K STFPR 11	12	10	125	6	90°	9	0,125	TP_ 1103_	SO 30055I	T9
C12M STFPR 11	16	12	150	8	90°	11	0,215	TP_ 1103_	SO 30100I	T9

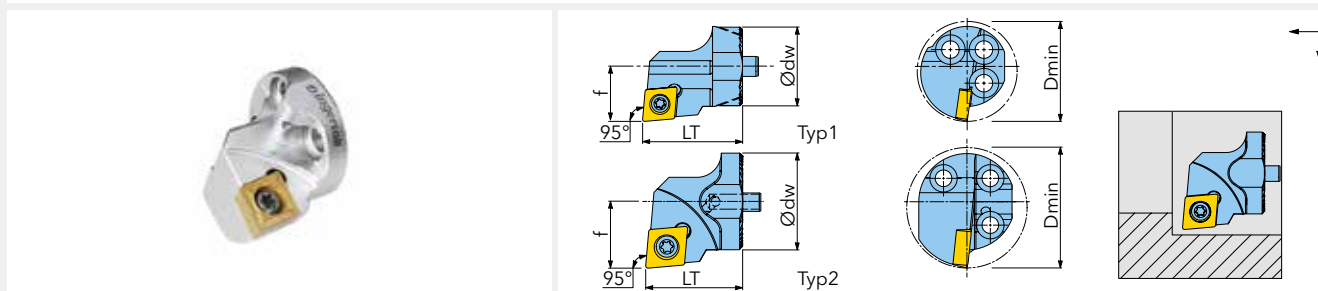
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

ANTI-VIBRATION BARS WITH THROUGH COLLANT FOR INTERCHANGEABLE TURNING HEADS
BARRES D'ALÉSAGE ANTIVIBRATOIRES AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE POUR TÊTES INTERCHANGEABLES



Designation Réf. de l'article	d	dw	L	L1	BSP	IK
DTA-D16-7D-C	16	16	156	92	-	✓
DTA-D16-10D-E	16	16	204	140	G1/8	✓
DTA-D20-7D-C	20	20	200	120	-	✓
DTA-D20-10D-E	20	20	260	180	G1/4	✓
DTA-D25-7D-C	25	25	255	155	G1/4	✓
DTA-D25-10D-C	25	25	330	230	G1/4	✓
DTA-D32-7D-C	32	32	320	192	G3/8	✓
DTA-D32-10D-C	32	32	416	288	G3/8	✓
DTA-D40-7D-C	40	40	408	248	G1/2	✓
DTA-D40-10D-C	40	40	528	368	G1/2	✓
DTA-D50-7D-C	50	40	518	318	G1/2	✓
DTA-D50-10D-C	50	40	668	468	G1/2	✓
DTA-D60-7D-C	60	40	628	388	G3/4	✓
DTA-D60-10D-C	60	40	808	568	G3/4	✓

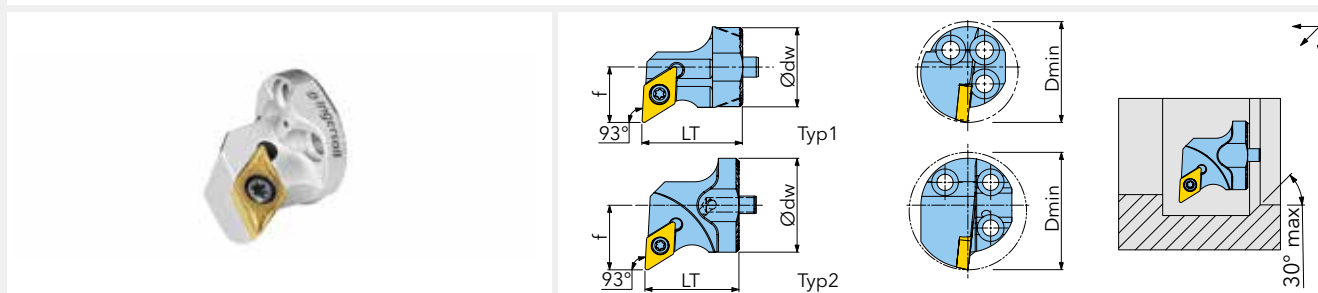
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②	③	④	⑤
DTC-D16-SCLCL-06	20	16	20	11	1	0,10	✓	CC_T0602_	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D20-SCLCL-09	25	20	20	13	2	0,15	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D25-SCLCL-09	32	25	22	17	2	0,19	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D32-SCLCL-12	40	32	32	22	2	0,22	✓	CC_T1204_	SO 45100I	-	-	T20	-
DTC-D40-SCLCL-12	50	40	38	27	2	0,25	✓	CC_T1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20	LW 5
DTC-D16-SCLCR-06	20	16	20	11	1	0,10	✓	CC_T0602_	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D20-SCLCR-09	25	20	20	13	2	0,15	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D25-SCLCR-09	32	25	22	17	2	0,19	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D32-SCLCR-12	40	32	32	22	2	0,22	✓	CC_T1204_	SO 45100I	-	-	T20	-
DTC-D40-SCLCR-12	50	40	38	27	2	0,29	✓	CC_T1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20	LW 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

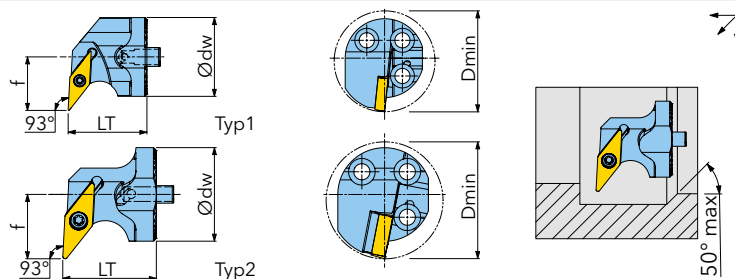
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
DTC-D16-SDUCL-07	20	16	20	11	1	0,10	✓	DC_T0702_	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D20-SDUCL-11	25	20	20	13	2	0,15	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D25-SDUCL-11	32	25	22	17	2	0,19	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D32-SDUCL-11	40	32	32	22	2	0,22	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D40-SDUCL-11	50	40	38	27	2	0,25	✓	DC_T11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15	LW 3.5
DTC-D16-SDUCR-07	20	16	20	11	1	0,10	✓	DC_T0702_	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D20-SDUCR-11	25	20	20	13	2	0,15	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D25-SDUCR-11	32	25	22	17	2	0,19	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D32-SDUCR-11	40	32	32	22	2	0,22	✓	DC_T11T3_	SO 35080I	-	-	T15	-
DTC-D40-SDUCR-11	50	40	38	27	2	0,25	✓	DC_T11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15	LW 3.5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

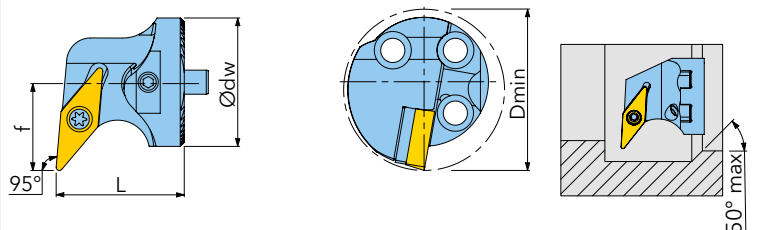
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
DTC-D20-SVUBL-11	27	20	20	16	1	0,15	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D25-SVUBL-11	31	25	25	17	1	0,19	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D32-SVUBL-16	40	32	32	22	2	0,22	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	LW 3.5
DTC-D40-SVUBL-16	50	40	32	27	2	0,25	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	LW 3.5
DTC-D20-SVUBR-11	27	20	20	16	1	0,15	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D25-SVUBR-11	31	25	25	17	1	0,19	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	-
DTC-D32-SVUBR-16	40	32	32	22	2	0,22	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	LW 3.5
DTC-D40-SVUBR-16	50	40	32	27	2	0,25	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	LW 3.5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

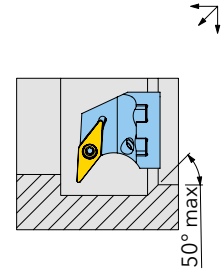
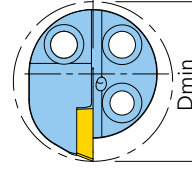
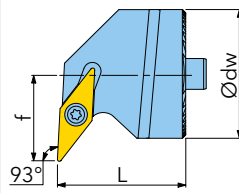
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES POSITIVES VC_ 16 , 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	35°	①	②	③	④
DTC-D32-SVLCL-16T	40	32	32	22	✓	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D40-SVLCL-16T	50	40	32	27	✓	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D32-SVLCR-16T	40	32	32	22	✓	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D40-SVLCR-16T	50	40	32	27	✓	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

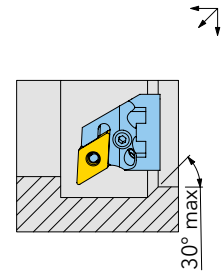
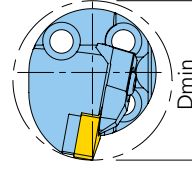
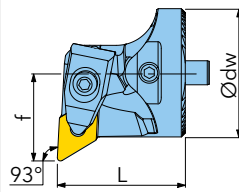
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES POSITIVES VC_11, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	35°	①	②
DTC-D20-SVUCL-11	27	20	20	16	✓	VC_1103_	SO 25065I	T7
DTC-D25-SVUCL-11	31	25	25	17	✓	VC_1103_	SO 25065I	T7
DTC-D20-SVUCR-11	27	20	20	16	✓	VC_1103_	SO 25065I	T7
DTC-D25-SVUCR-11	31	25	25	17	✓	VC_1103_	SO 25065I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 55° DN_ RHOMBIC INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES À 55° TYPE DN_

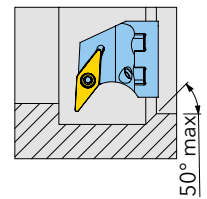
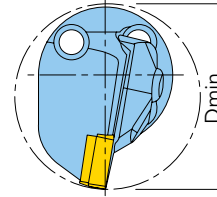
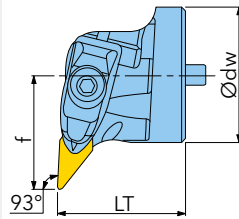


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK
DTC-D32-DDUNL-11T	40	32	32	22	✓
DTC-D40-DDUNL-15T	50	40	32	27	✓
DTC-D32-DDUNR-11T	40	32	32	22	✓
DTC-D40-DDUNR-15T	50	40	32	27	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
DTC-D32-DDUNL-11T	DN_1104_	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DLM 3	DSP 3	T 15	WS-0060
DTC-D40-DDUNL-15T	DN_15_	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DLM 4	DSP 4	T 15	WS-0060
DTC-D32-DDUNR-11T	DN_1104_	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DLM 3	DSP 3	T 15	WS-0060
DTC-D40-DDUNR-15T	DN_15_	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DLM 4	DSP 4	T 15	WS-0060

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp / Bride ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VN_ RHOMBIC INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES À 35° TYPE VN_

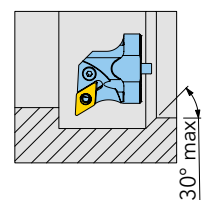
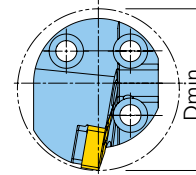
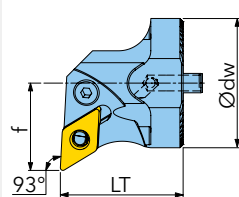


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	IK
DTC-D40-DVUNL-16T	56	40	38	34	✓
DTC-D40-DVUNR-16T	56	40	38	34	✓

Designation Réf. de l'article								
DTC-D40-DVUNL-16T	VN_1604_	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DLM 3V	DSP 5	T15	L-W4
DTC-D40-DVUNR-16T	VN_1604_	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DLM 3V	DSP 5	T15	L-W4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp / Bride ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

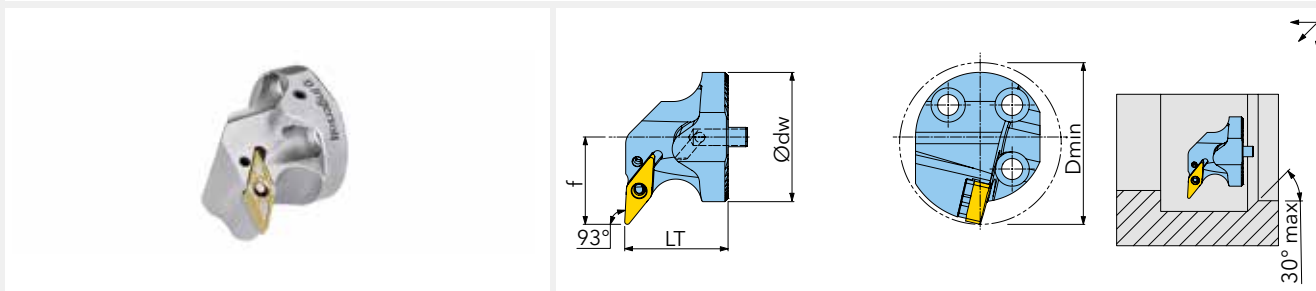
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	kg	IK						
DTC-D40-HDUNL-1305	50	40	38	27	0,25	✓	DN_G 1305_	LCL 11-NX	LCS 45	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
DTC-D40-HDUNR-1305	50	40	38	27	0,25	✓	DN_G 1305_	LCL 11-NX	LCS 45	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

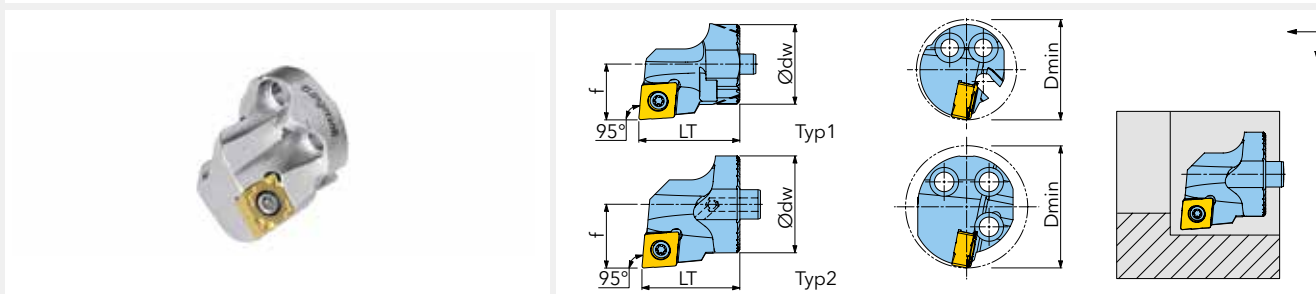
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
DTC-D40-HVUNL-1304	50	40	32	27	0,25	✓	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	LW 2.5
DTC-D40-HVUNR-1304	50	40	32	27	0,25	✓	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	LW 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

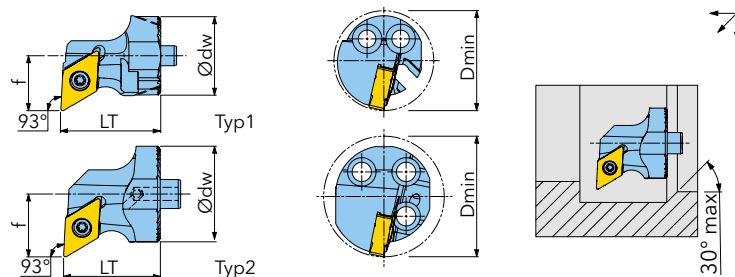
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 80° CN_X 0703_ INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES CN_X 0703_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②
DTC-D16-SCLNL-0703	20	16	20	11	1	0,10	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SCLNL-0703	25	20	20	13	2	0,15	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D16-SCLNR-0703	20	16	20	11	1	0,10	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SCLNR-0703	25	20	20	13	2	0,15	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

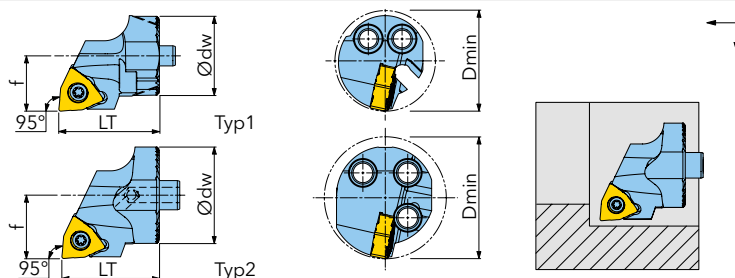
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 55° DN_X INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES DN_X NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	55°	①	②
DTC-D16-SDUNL-0803	20	16	20	11	1	0,10	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SDUNL-0803	25	20	20	13	2	0,15	✓	DN_X 0803_	TS 40G110I	T15
DTC-D32-SDUNL-1305	40	32	32	22	2	0,22	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15
DTC-D16-SDUNR-0803	20	16	20	11	1	0,10	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SDUNR-0803	25	20	20	13	2	0,15	✓	DN_X 0803_	TS 40G110I	T15
DTC-D32-SDUNR-1305	40	32	32	22	2	0,22	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

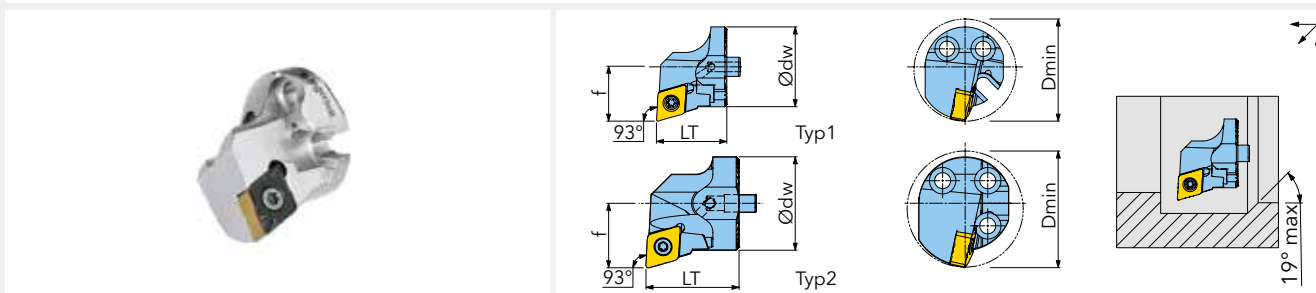
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②
DTC-D16-SWLNL-0403	20	16	20	11	1	0,10	✓	WN_X 0403_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SWLNL-0403	25	20	20	13	2	0,15	✓	WN_X 0403_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D16-SWLNR-0403	20	16	20	11	1	0,10	✓	WN_X 0403_	TS 25D060/HG-P	T7P
DTC-D20-SWLNR-0403	25	20	20	13	2	0,15	✓	WN_X 0403_	TS 25D060/HG-P	T7P

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR NEGATIVE 70° XNMG INSERTS
TÊTES D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLES, POUR PLAQUETTES XNMG NÉGATIVES 70°

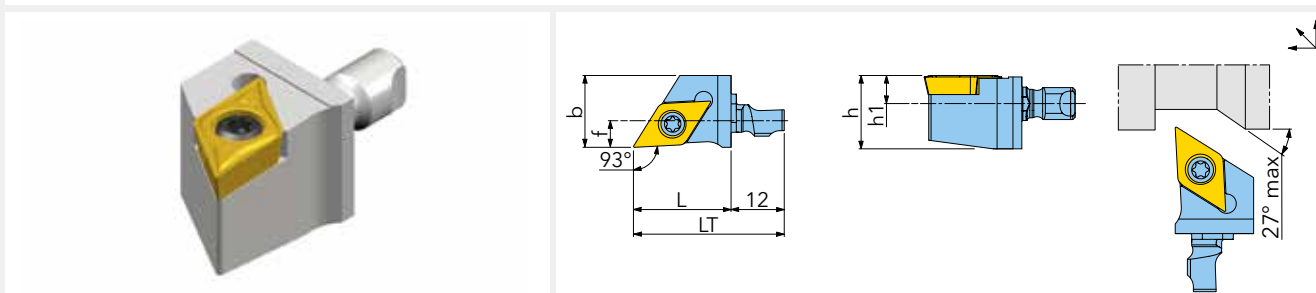


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	70°	①	②
DTC-D25-SXUNL-0904	32	25	22	17	1	0,19	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	T9
DTC-D32-SXUNL-1105	40	32	32	22	2	0,22	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	T15
DTC-D25-SXUNR-0904	32	25	22	17	1	0,19	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	T9
DTC-D32-SXUNR-1105	40	32	32	22	2	0,22	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

FLEXTURN QE1 SDJCR
QE1 SDJCR

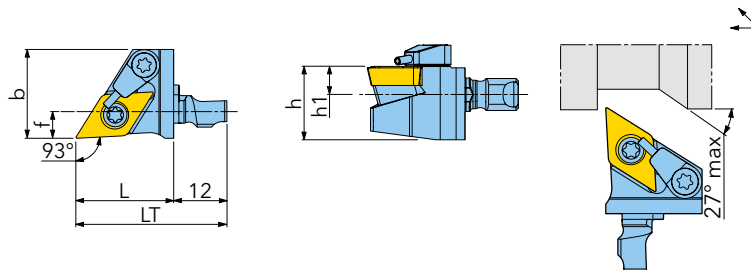
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
TÊTE MODULAIRE POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	55°	①	②
QE1 SDJCR 11	34,0	22,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

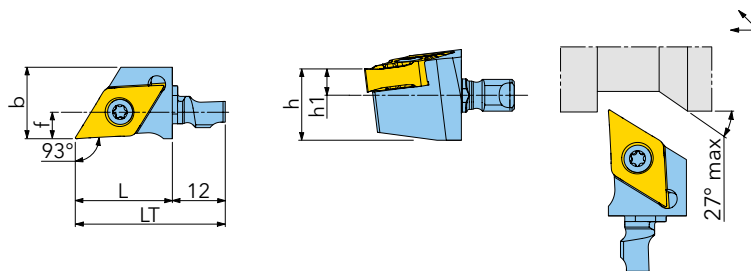
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	IK	55°	①	②	③
QE1 SDJCR 11-TB	34,0	22,0	7,0	93	16,5	6,0	20,0	0,060	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

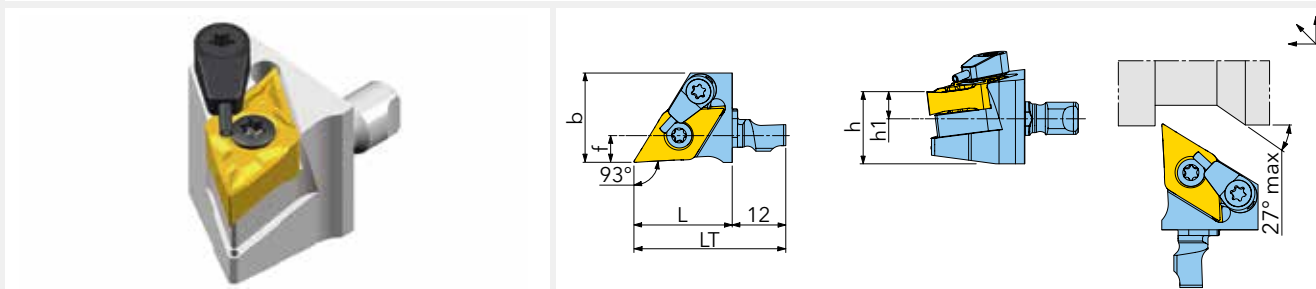
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING ON SWISS MACHINES, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	55°	①	②
QE1 SDJNR 0803	34,0	22,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P
QE1 SDJNR 1305	34,0	22,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

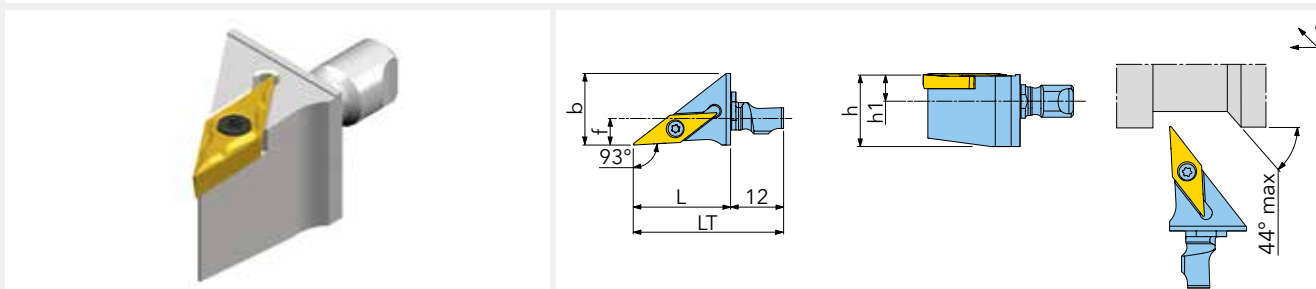
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	IK	55°	①	②	③
QE1 SDJNR 0803-TB	34,0	22,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	T7P	S-CU-TB
QE1 SDJNR 1305-TB	34,0	22,0	7,0	93	16,2	6,0	20,0	0,055	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	T15	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

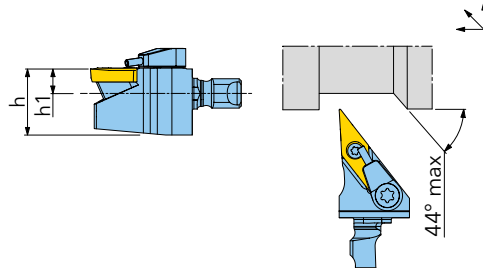
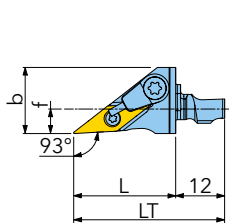
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE VB_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	35°	①	②
QE1 SVJBR 11	37,0	25,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	VB_ 11T3_	SO 25050I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

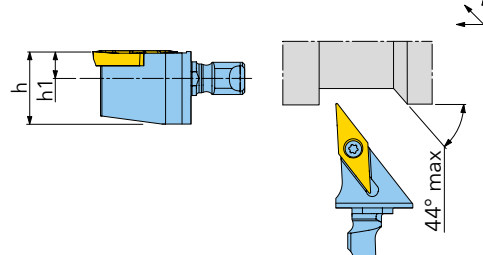
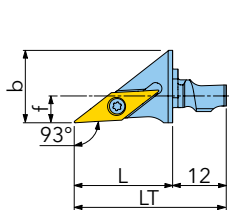
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE VB_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETE, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	IK				
QE1 SVJBR 11-TB	37,0	25,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	✓	VB_ 11T3_	SO 25050I	T7	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

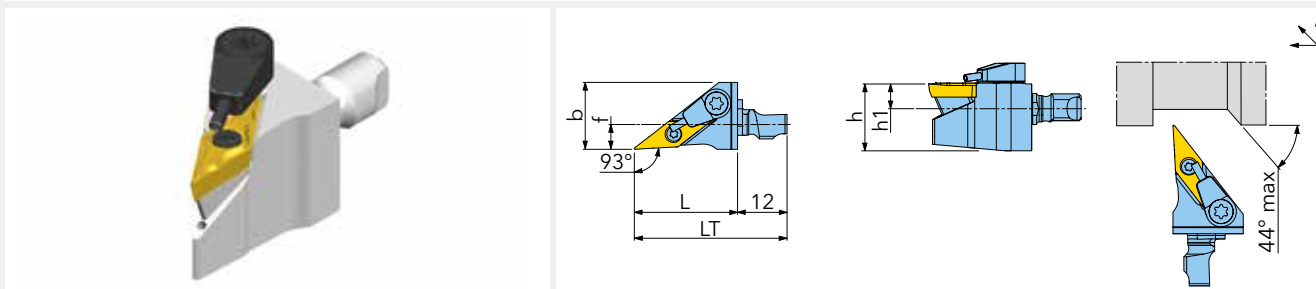
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg				
QE1 SVJCR 11	37,0	25,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055		VC_ 1103_	SO 25065I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

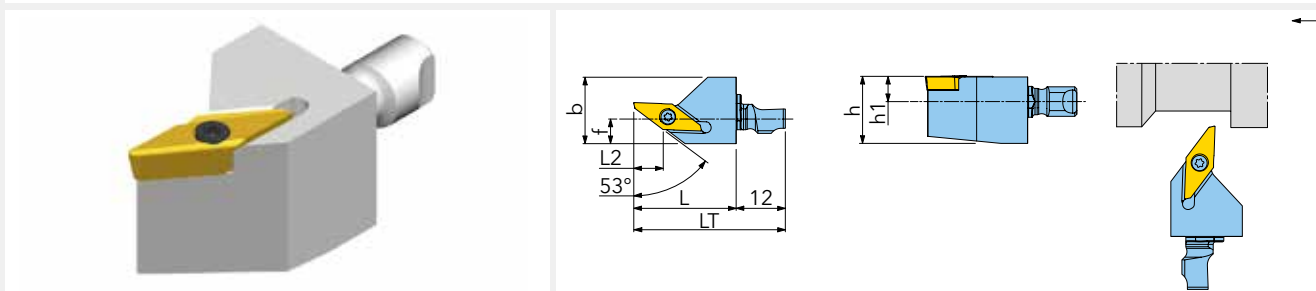
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE TOURNAGE SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	IK	VC_ 1103_	SO 250651	T7	S-CU-TB
QE1 SVJCR 11-TB	37,0	25,0	7,0	93	16,2	6,0	16,2	0,055	✓	VC_ 1103_	SO 250651	T7	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

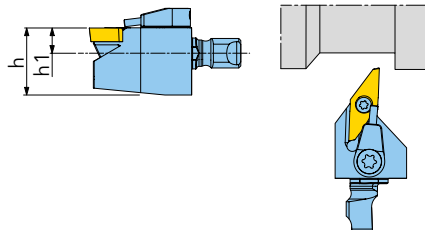
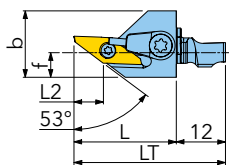
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL BACK TURNING ON SWISS MACHINES
TÊTE MODULAIRE POUR LE CHARRIOTAGE EN TIRANT SUR TOUR À DÉCOLLETER



Designation Réf. de l'article	LT	L	L2	f	κ	h	h1	b	kg	BTVC 1103_	SO 250651	T7
QE1B SVXCR 11	37,0	25,0	7,2	3,0	53	16,2	6,0	16,2	0,050	BTVC 1103_	SO 250651	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

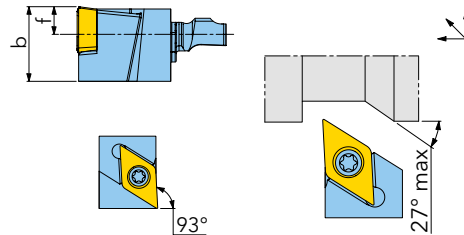
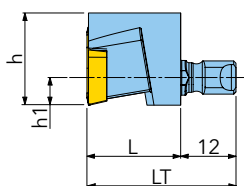
MODULAR HEAD FOR EXTERNAL BACK TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE CHARRIOTAGE EN TIRANT SUR TOUR À DÉCOLLETER



Designation Réf. de l'article	LT	L	L2	f	κ	h	h1	b	kg	IK	BTVC 1103_	SO 25065I	T7	S-CU-TB
QE1B SVXCR 11-TB	37,0	25,0	7,2	3,0	53	16,2	6,0	16,2	0,050	✓	BTVC 1103_	SO 25065I	T7	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

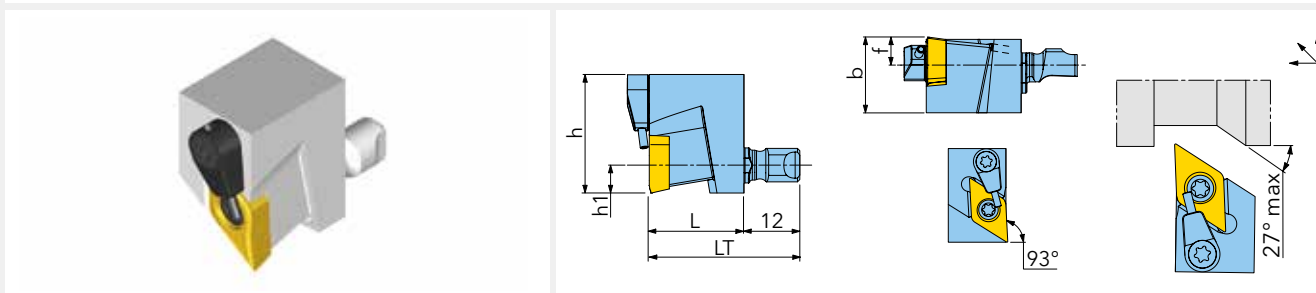
MODULAR HEAD FOR Y-AXIS TURNING ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
TÊTE MODULAIRE POUR LE TOURNAGE AXE-Y SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
QE1Y SDJCR 11	32,0	20,0	7,0	93	20,0	6,0	16,2	0,060	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

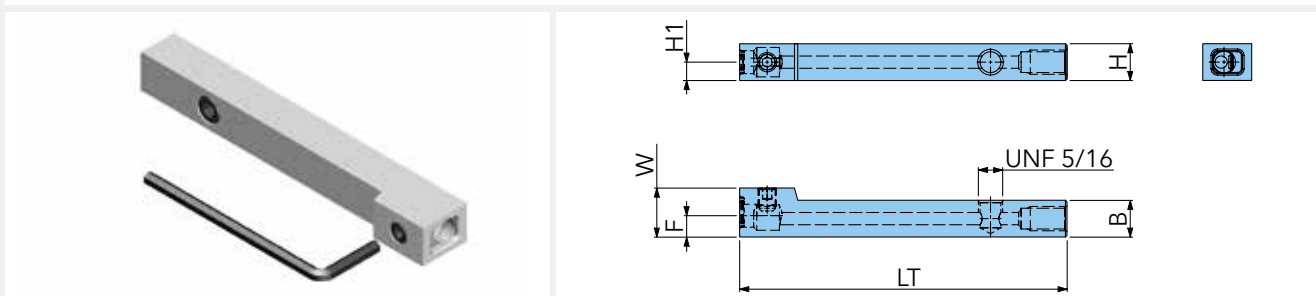
MODULAR HEAD FOR Y-AXIS TURNING WITH HIGH-PRESSURE COOLANT ON SWISS MACHINES, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
TÊTE MODULAIRE AVEC ARROSAGE HP POUR LE TOURNAGE AXE-Y SUR TOUR À DÉCOLLETER, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	LT	L	f	κ	h	h1	b	kg	IK	55°	①	②	③
QE1Y SDJCR 11-TB	32,0	20,0	7,0	93	25,5	6,0	16,2	0,060	✓	DC_ 11T3_	SO 350801	T 15	S-CU-TB

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Coolant unit / Buse d'arrosage

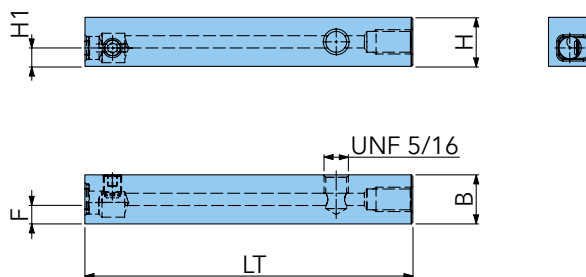
SHANK FOR HIGH-PRESSURE COOLANT TYPE SWISS MACHINES
PORTE-OUTIL AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION POUR LES TOURS À DÉCOLLETER



Designation Réf. de l'article	LT	H	H1	B	f	W	kg	IK	①	②	③	④
QE1 S12N-TB	107,0	12,0	6,0	12,0	7,0	16,0	0,170	✓	SS M6F-7	WS-0060	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

SHANK FOR HIGH-PRESSURE COOLANT TYPE SWISS MACHINES
PORTE-OUTIL AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION POUR LES TOURS À DÉCOLLETER

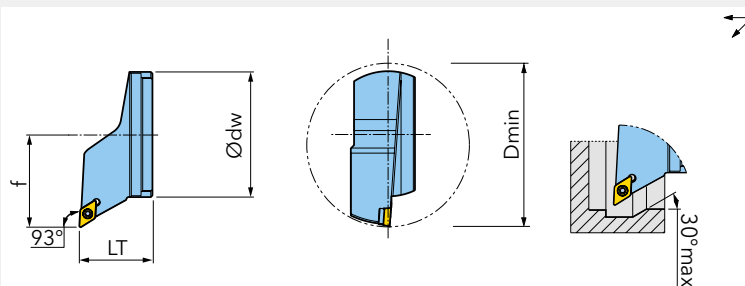


Designation Réf. de l'article	LT	H	H1	B	f	W	kg	IK	①	②	③	④
QE1 S16L-TB	107,0	16,0	6,0	16,0	7,0	16,0	0,170	✓	SS M6F-7	WS-0060	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
QE1 S16R-TB	107,0	16,0	6,0	16,0	7,0	16,0	0,170	✓	SS M6F-7	WS-0060	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

TABSORBER DTC-D80-SDUCR/L
DTC-D80-SDUCR/L

MODULAR SCREW TYPE HEAD FOR ANTI-VIBRATION BORING BAR D80
TÊTE MODULAIRE POUR BARRE D'ALÉSAGE ANTI-VIBRATOIRE D80

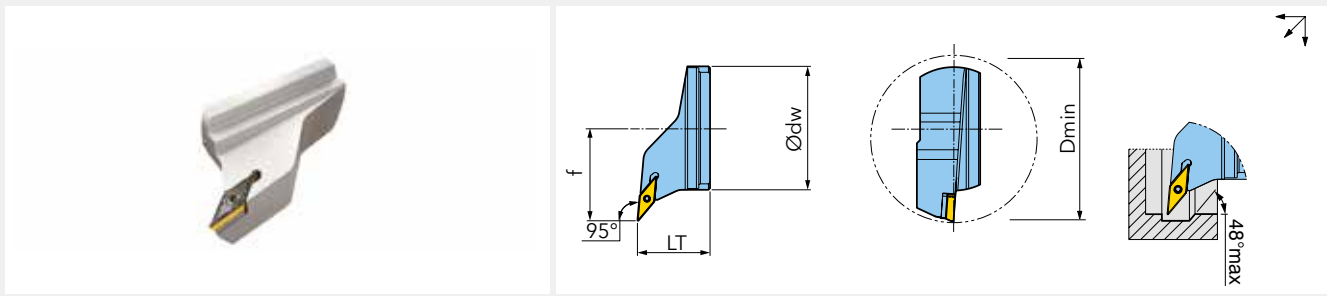


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	kg	IK
DTC-D80-SDUCL-11	100	80	45	57	0,58	✓
DTC-D80-SDUCR-11	100	80	45	57	0,58	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
DTC-D80-SDUCL-11	DC_T11T3	SR 16-236 P	TDC 3-1P	SRTC-3P	SH M3X0.5X6	T-15/5	LW 4	LW 2.5
DTC-D80-SDUCR-11	DC_T11T3	SR 16-236 P	TDC 3-1P	SRTC-3P	SH M3X0.5X6	T-15/5	LW 4	LW 2.5

① = Insert screw / Vis de serrage plaqueette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp screw / Vis de serrage
⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

MODULAR SCREW TYPE HEAD FOR ANTI-VIBRATION BORING BAR D80
TÊTE MODULAIRE POUR BARRE D'ALÉSAGE ANTI-VIBATOIRE D80

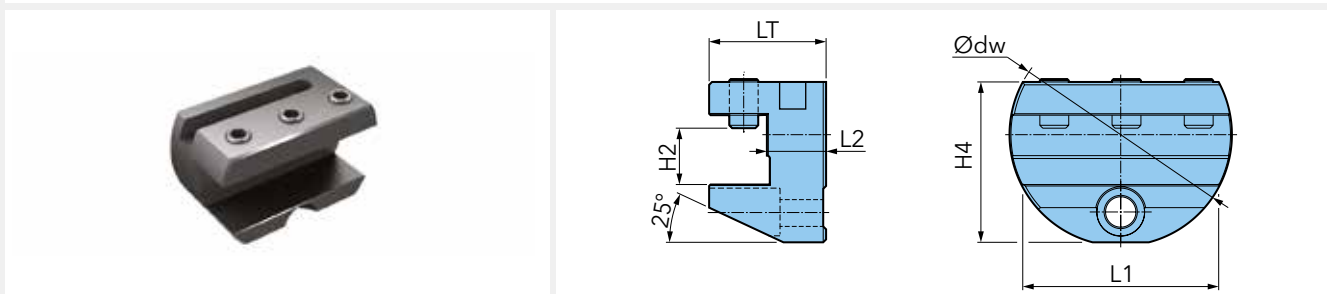


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	LT	f	kg	IK
DTC-D80-SVLCR-16	100	80	45	57	0,58	✓
DTC-D80-SVLCR-16	100	80	45	57	0,58	✓

Designation Réf. de l'article								
DTC-D80-SVLCR-16	VC_T 1604	SR 16-236 P	TVC 3-1P	SR TC-3P	SH M3X0.5X6	T-15/5	L-W 4	L-W 2.5
DTC-D80-SVLCR-16	VC_T 1604	SR 16-236 P	TVC 3-1P	SR TC-3P	SH M3X0.5X6	T-15/5	L-W 4	L-W 2.5

① = Insert screw / Vis de serrage plaquelette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp screw / Vis de serrage
⑤ = Wrench / Clé de serrage ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

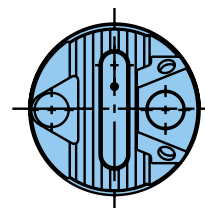
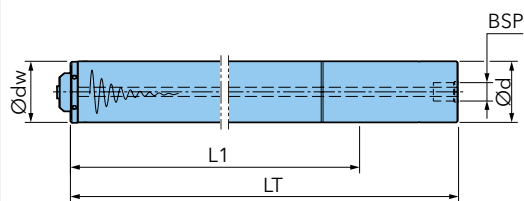
SHANK HOLDER FOR ANTI-VIBRATION BORING BAR D80
PORTE-OUTIL POUR BARRE D'ALÉSAGE ANTI-VIBATOIRE D80



Designation Réf. de l'article	dw	LT	L1	L2	H2	H4	kg		
DTC-D80-2020-VH	80	40,5	67,8	20,5	20,0	55,5	0,835	SR M10X16 DIN913	L-W 6

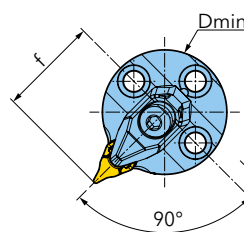
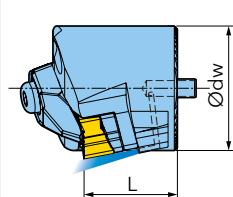
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

ANTI-VIBRATION BARS WITH THROUGH COLLANT FOR INTERCHANGEABLE TURNING HEADS
BARRES ANTI-VIBRATOIRES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ POUR TÊTES INTERCHANGEABLES



Designation Réf. de l'article	d	dw	LT	L	BSP	kg	IK
DTA-D80-7D-C	80	80	880	515	G3/4"	41,52	✓
DTA-D80-10D-C	80	80	1200	755	G3/4"	61,97	✓

INTERCHANGEABLE TURNING HEAD FOR Y-AXIS, FOR NEGATIVE ZNMV INSERTS
TÊTE DE TOURNAGE INTERCHANGEABLE POUR AXE-Y, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES ZNMW



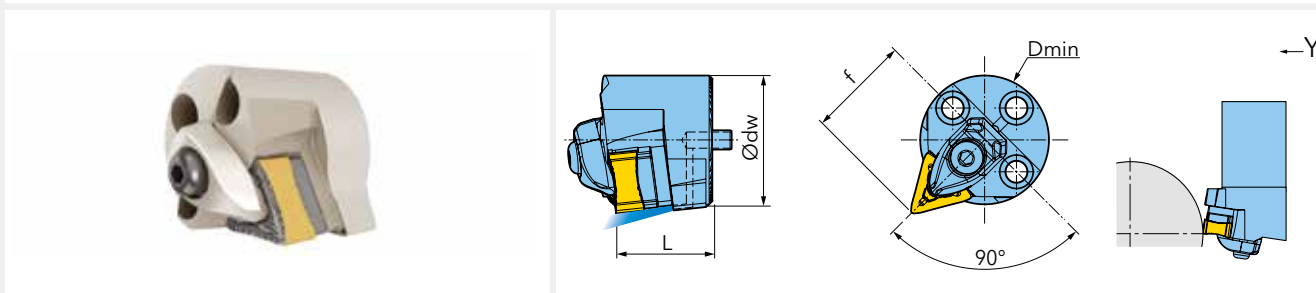
←Y

Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	kg	IK
DTC-D40Y-TZXNN-1410-TB	40	40	30	32	0,335	✓

Designation Réf. de l'article		① 	② 	③ 	④ 	⑤ 	⑥ 	⑦ 
DTC-D40Y-TZXNN-1410-TB	ZNMV 1410	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 350831/HG	LW 4	T 10

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE TURNING HEAD FOR Y-AXIS, FOR NEGATIVE 60° TNMV INSERTS
TÊTE DE TOURNAGE INTERCHANGEABLE POUR AXE-Y, POUR PLAQUETTES TNMV NÉGATIVES 60°

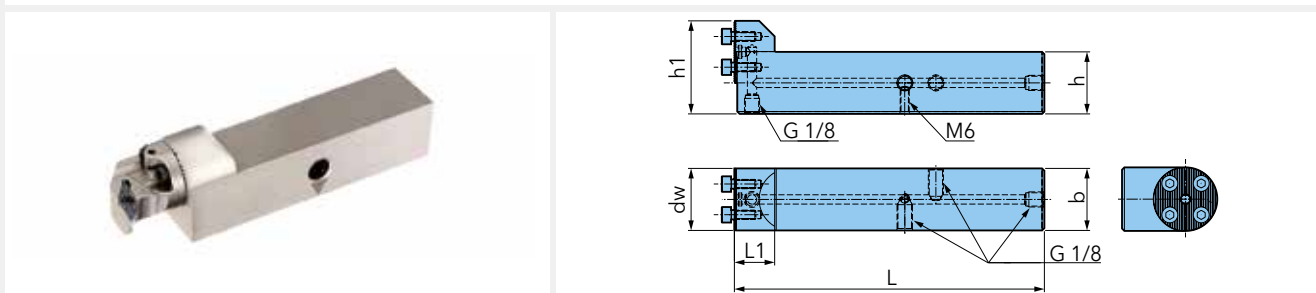


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	kg	IK
DTC-D40Y-TTXNN-2109-TB	40	40	30	32	0,335	✓

Designation Réf. de l'article	TNMV 2109_	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
DTC-D40Y-TTXNN-2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4T-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

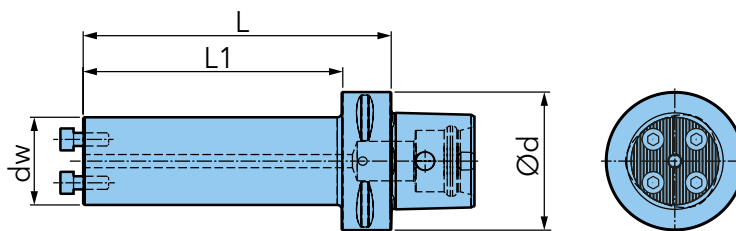
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Spring / Ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

SQUARE SHANK FOR INTERCHANGEABLE TURNING HEADS
PORTE-OUTIL CARRÉ POUR TÊTES DE TOURNAGE INTERCHANGEABLES



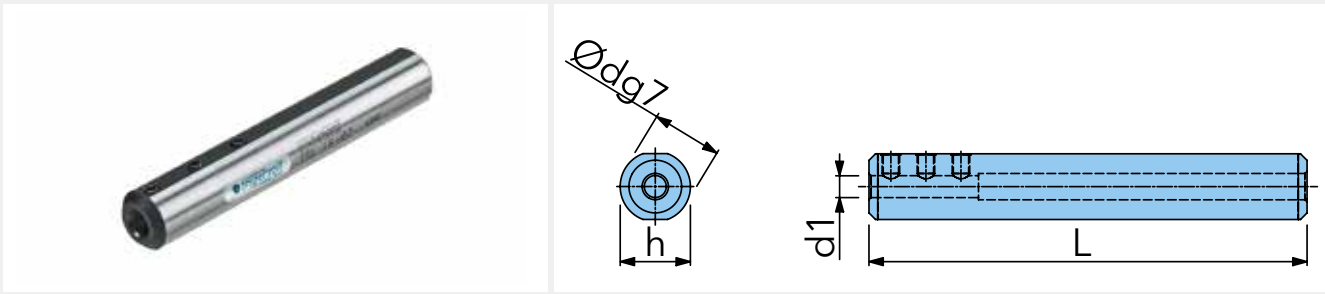
Designation Réf. de l'article	dw	L	L1	h	h1	b	BSP	kg	IK	①	②	③	④
DTA-2020N-D20-TB	20	92	21	20	30	20	G1/8	0,315	✓	SH M3.5X0.6X10	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	L-W 2.5
DTA-2020N-D25-TB	25	92	21	20	32,5	20	G1/8	0,315	✓	SH M4x0.7x12	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	WS-0060
DTA-2020N-D32-TB	32	92	21	20	36	20	G1/8	0,315	✓	SH M5x0.8x12	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	L-W 4
DTA-2525N-D25-TB	25	107	21	25	37,5	25	G1/8	0,420	✓	SH M4x0.7x12	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	WS-0060
DTA-2525N-D32-TB	32	107	21	25	41	25	G1/8	0,420	✓	SH M5x0.8x12	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	L-W 4
DTA-2525N-D40-TB	40	107	21	25	45	25	G1/8	0,420	✓	SH M6x1x16	RSS M6	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
DTA-3232N-D32-TB	32	152	21	32	48	32	G1/8	0,550	✓	SH M5x0.8x12	-	PLG G1/8-L6.5	L-W 4
DTA-3232N-D40-TB	40	152	26	32	52	32	G1/8	0,550	✓	SH M6x1x16	-	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
DTA-4040N-D40-TB	40	200	26	40	60	40	G1/8	0,610	✓	SH M6x1x16	-	PLG G1/8-L6.5	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Set screw / Vis de réglage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

C-ADAPTER SHANK FOR INTERCHANGEABLE TURNING HEADS
PORTE-OUTIL C-ADAPTER POUR TÊTES DE TOURNAGE INTERCHANGEABLES


Designation Réf. de l'article	d	dw	L	L1	kg	IK	①	②
C4-DTA-16A-2.5D	40	16	40	20	0,310	✓	SH M3X0.5X10	L-W 2.5
C4-DTA-20A-2.5D	40	20	50	30	0,345	✓	SH M3.5X0.6X10	L-W 2.5
C4-DTA-25A-2.5D	40	25	55	35	0,405	✓	SH M3.5X0.6X10	WS-0060
C4-DTA-32A-2.5D	40	32	75	55	0,615	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
C4-DTA-40A-3D	40	40	80	80	0,845	✓	SH M6x1x16	L-W 5
C5-DTA-16A-2.5D	50	16	40	20	0,510	✓	SH M3X0.5X10	L-W 2.5
C5-DTA-20A-2.5D	50	20	50	30	0,580	✓	SH M3.5X0.6X10	L-W 2.5
C5-DTA-25A-2.5D	50	25	55	35	0,645	✓	SH M3.5X0.6X10	WS-0060
C5-DTA-32A-2.5D	50	32	75	55	0,825	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
C5-DTA-40A-3D	50	40	100	80	1,265	✓	SH M6x1x16	L-W 5
C6-DTA-16A-2.5D	63	16	40	18	0,865	✓	SH M3X0.5X10	L-W 2.5
C6-DTA-20A-2.5D	63	20	50	28	0,900	✓	SH M3.5X0.6X10	L-W 2.5
C6-DTA-25A-2.5D	63	25	65	43	0,980	✓	SH M3.5X0.6X10	WS-0060
C6-DTA-32A-3D	63	32	90	68	1,235	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
C6-DTA-32A-4D	63	32	125	103	1,445	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
C6-DTA-40A-3D	63	40	100	78	1,580	✓	SH M6x1x16	L-W 5
C6-DTA-40A-4D	63	40	140	118	1,965	✓	SH M6x1x16	L-W 5
C6-DTA-16E-5D	63	16	80	58	0,945	✓	SH M3X0.5X10	L-W 2.5
C6-DTA-20E-5D	63	20	100	78	1,065	✓	SH M3.5X0.6X10	L-W 2.5
C6-DTA-25E-5D	63	25	115	93	1,265	✓	SH M3.5X0.6X10	WS-0060
C6-DTA-32E-5D	63	32	150	128	1,750	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
C6-DTA-40E-5D	63	40	185	163	2,635	✓	SH M6x1x16	L-W 5

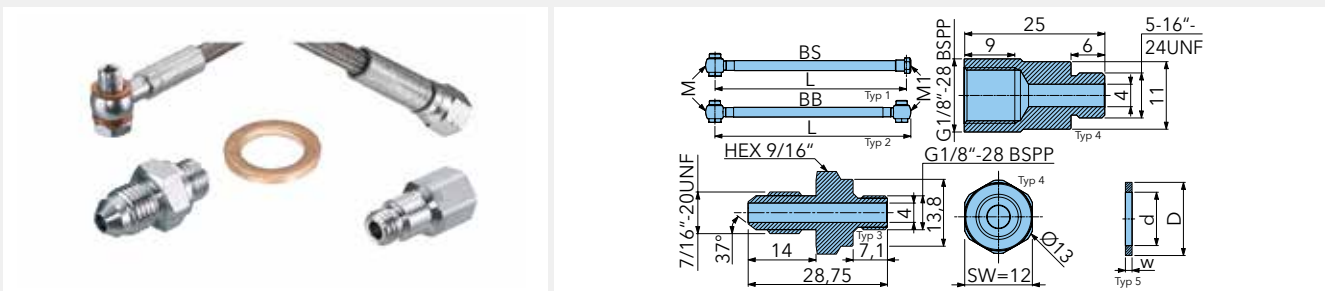
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

ADAPTION FOR CARBIDE SHANK TOOL HOLDER
ADAPTATEUR POUR GRAINS CARBURE


Designation Réf. de l'article	D	d1	L	h	kg	①	②
TSL 16-04	16	4	100	15	0,135	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-05	16	5	100	15	0,135	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-06	16	6	100	15	0,125	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-07	16	7	100	15	0,115	SS M4X0.7X4	L-W 2

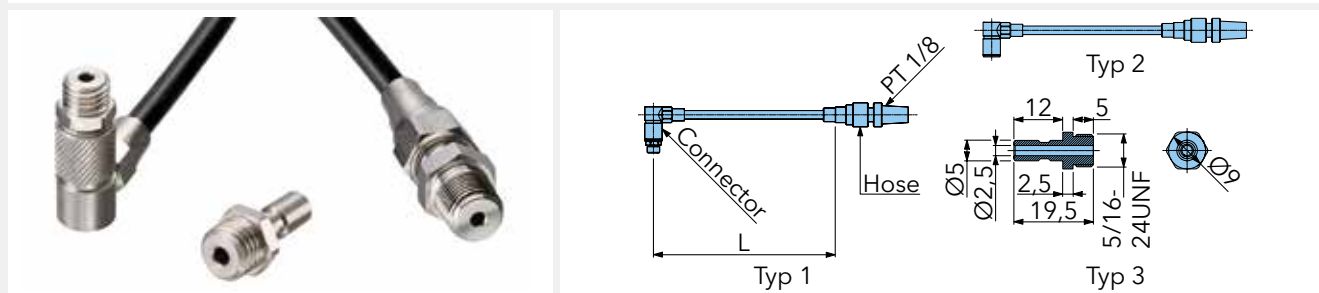
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

TBURST TB ACCESSORIES
TB ACCESSORIES

COOLANT HOSE / ADAPTER / SEAL WASHER
FLEXIBLE DE REFROIDISSEMENT / ADAPTATEUR / RONDELLE D'ETANCHEITE


Designation Réf. de l'article	D	d	L	xs	N	W	Y	Typ	n max.
TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	-	-	200	-	G 1/8"-28 BSPP	-	7/16"-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	-	-	250	-	G 1/8"-28 BSPP	-	7/16"-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-7/16-200BS	-	-	200	-	G 1/8"-28 BSPP	-	G 1/8"-28 BSPP	2	260
TB HOSE G1/8-7/16-250BS	-	-	250	-	G 1/8"-28 BSPP	-	G 1/8"-28 BSPP	2	260
TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	-	-	200	-	5/16"-24 UNF	-	7/16"-20 UNF	1	200
TB HOSE 5/16-7/16-200BS	-	-	200	-	5/16"-24 UNF	-	G 1/8"-28 BSPP	1	200
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	-	-	-	-	-	-	-	3	-
TB CONECTOR 5/16" G1/8"	13	-	-	12	-	-	-	4	-
TB COPPER SEAL 1/8"	15	10	-	-	-	1	-	5	-
TB COPPER SEAL 5/16"	12	8	-	-	-	1	-	5	-

SET / HOSE / CONNECTOR
KITS / FLEXIBLES / RACCORDS



Designation Réf. de l'article	L	Typ	n max.
S-TB Hose R1/8-COUPLE-200	200	1	140
S-TB Hose R1/8-COUPLE-300	300	1	140
Hose R1/8-COUPLE-200	200	2	140
Hose R1/8-COUPLE-300	300	2	140
TB CONNECTOR 5/16-Couple	-	3	-

