

Outils pour les tours à poupée mobile

TOURNAGE GÉNÉRAL
TRONÇONNAGE ET GORGES
FILETAGE AU TOUR
ADAPTATEURS DE TOURNAGE
FRAISAGE
PERÇAGE
ALÉSAGE
ADAPTATEURS D'OUTILS ROTATIFS



Nous vous présentons nos nouveaux catalogues

Lorsqu'il faut produire des séries de milliers de petites pièces compliquées, les outils Sandvik Coromant sont à la hauteur de la tâche. Ce catalogue vous guide à travers notre gamme étendue d'outils de précision pour l'usinage de petites pièces dans des machines à poupée mobile.

Pour vous aider à trouver et à choisir vos outils en fonction du type de votre machine, les outils de ce catalogue sont groupés en fonction de la taille de manche dans chaque rubrique.

Note : les outils cylindriques monoblocs ne sont pas inclus dans ce catalogue. Les outils cylindriques monoblocs ont leur propre catalogue.

Notre offre totale comporte environ 50 000 produits standard et est accessible sur www.sandvik.coromant.com. Si vous avez des exigences particulières, beaucoup de nos produits peuvent être adaptés en fonction de vos besoins.

Consultez le site www.sandvik.coromant.com pour être sûr d'avoir les mesures et les tolérances les plus récentes, pour obtenir les conditions de coupe et pour commander tous les produits et pièces détachées.



Explication des symboles de référence :



Plaquettes



Outils extérieurs



Outils intérieurs



Adaptateurs



Accessoires



Conditions de coupe



Description des nuances



Désignation de la géométrie



Explication des paramètres



Tailor Made



Codification



Informations sur l'arrosage



Information



Choix prioritaire



Bon choix

Les premiers choix recommandés sont un bon point de départ pour la plupart des opérations ; il est possible de choisir des nuances avec d'autres propriétés si nécessaire.



Non disponible

-
- A Tournage général
- B Tronçonnage et gorges
- C Filetage au tour
- D Adaptateurs de tournage
- E Fraisage
- F Perçage
- G Alésage
- H Adaptateurs d'outils rotatifs
- I Accessoires
- J Informations générales

Tournage général

A

Tournage extérieur

B

T-Max® P

Tournage

Ø12 – 40 mm (.472 – 1.575 pouce)

RE ≥ 0.2 mm (.0008 pouce)



CoroTurn® 107

Tournage, profilage et tournage en tirant

Ø6 – 40 mm (.236 – 1.575 pouce)

RE ≥ 0.02 mm (.0008 pouce)

Technologie Wiper



C

D



E

CoroCut® XS

Tournage, profilage, tournage en tirant

Ø1-8 mm (.040 – .315 pouce)

RE ≥ 0.03 mm (.001 pouce)



CoroTurn® TR

Tournage, profilage

Ø6 – 40 mm (.236 – 1.575 pouce)

RE ≥ 0.4 mm (.016 pouce)

iLock™



F

Tournage intérieur

G

CoroTurn® XS

Tournage, profilage, alésage en tirant

DMIN 0.3 mm (.012 pouce)



CoroCut® MB

Tournage, profilage, alésage en tirant

DMIN 10 mm (.394 pouce)



H



I

CoroTurn® 107

Tournage

DMIN 6 mm (.236 pouce)



J

CoroTurn® 107 A6

Plaquettes	A7-A22
Outils extérieurs	A31-A52
Outils intérieurs	A53-A93

T-Max® P A23

Plaquettes	A24-A26
Outils extérieurs	A31-A52
Outils intérieurs	A55-A91

CoroTurn® TR A27

Plaquettes	A28
Outils extérieurs	A31-A52
Outils intérieurs	A54-A55

CoroCut® XS A29

Plaquettes	A30
Outils extérieurs	B47-B64

CoroTurn® XS A94

Outils de coupe	A96-A104
Adaptateurs	D2

CoroCut® MB A95

Outils de coupe	A105
Adaptateurs	D2

B

C

D

E

F

G







H

I




J






Vue d'ensemble des outils

Outils extérieurs




		CoroTurn® 107			T-Max® P		CoroTurn® TR
		Outils à manche QS™-HP	Outil à manche QS™	Outils à manche rectangulaire	Outil à manche QS™	Outils à manche rectangulaire	Outils à manche rectangulaire
							
CZC _{MS}							
Cotes métriques	8 x 8		A31	A32			
	8 x 10			A32			
	10 x 12	A33					
	10 x 10		A34	A35			
	12 x 12	A36	A37	A38-A39		A39	
Pouces	16 x 16	A40	A41	A42-A43	A41		A43
	3/8 x 3/8	A44	A44	A45			
	3/8 x 1/2	A44					
	1/2 x 1/2	A46	A47	A48-A49			
	5/8 x 5/8	A49	A50	A51-A52			A51-A52

Outils intérieurs

		CoroTurn® 107	T-Max® P	CoroTurn® TR
		Tête CoroTurn® SL		
				
CZC _{MS}				
Cotes métriques	16	A53		
	20	A53		
	25	A54-A55	A55	A54-A55

		CoroTurn® 107				T-Max® P
		Queue cylindrique sans caractéristiques de serrage		Manche cylindrique avec 3 méplats		Manche cylindrique avec 3 méplats
		Barre d'alésage	Barre d'alésage carbure monobloc	Barre d'alésage	Barre d'alésage carbure monobloc	Barre d'alésage
						
CZC _{MS}						
Cotes métriques	5	A56				
	6	A56	A56	A57		
	8	A58	A58	A57		
	10	A59-A60	A59	A60		
	12	A61-A62	A61-A62	A63		
	16	A64-A65	A64	A66-A67		A67
	20	A68-A69	A68	A70-A71		A71
Pouces	25	A72		A73		A73-A74
	1/4	A75	A75	A75		
	5/16	A76	A76	A76		
	3/8	A77	A77	A78	A78	
	1/2	A79	A79	A80	A80	
	5/8	A81-A82	A81	A83-A84	A84	A83-A84
	3/4	A85	A85-A86	A87-A89	A89	A88
1	A90	A90	A91-A92	A93	A91	

Outils de coupe

		CoroTurn® XS		CoroCut® MB
		Outils carbure monobloc	Ébauche carbure	Tête carbure monobloc
				
CZC _{MS}				
Cotes métriques	4	A96-A98	A104	
	5	A99-A100	A104	
	6	A101-A102	A104	
	7	A103	A104	A105

Programme de plaquettes

CoroTurn® 107

Finition



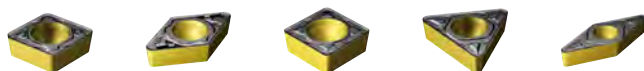
Page	CC.. A7	DC.. A10	SC.. A14	TC.. A15	VB.. A19	VC.. A19
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Semi-finition



Page	CC.. A7	DC.. A10	RC.. A13	SC.. A14	TC.. A15	VB.. A19	VC.. A19
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Ebauche



Page	CC.. A7	DC.. A10	SC.. A14	TC.. A15	VB.. A19
------	------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Diamant polycristallin (PCD)



Page	VC.. A22
------	-------------

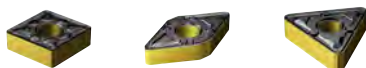
T-Max® P

Finition



Page	CN.. A24	DN.. A25	TN.. A26
------	-------------	-------------	-------------

Semi-finition



Page	CN.. A24	DN.. A25	TN.. A26
------	-------------	-------------	-------------

Ebauche



Page	CN.. A24	DN.. A25
------	-------------	-------------

CoroTurn® TR



Page	TR-DC.. A28	TR-VB.. A28
------	----------------	----------------

CoroCut® XS



A30

CoroTurn® 107

Tournage extérieur ou intérieur

États de surface excellents

Pour le tournage intérieur et l'usinage de pièces minces, vous pouvez compter sur les arêtes très vives de CoroTurn 107. Avec un grand choix de plaquettes, CoroTurn 107 est le premier choix pour le tournage en décolletage ; il offre de faibles forces de coupe et un arrosage de précision. Cette configuration garantit un bon contrôle des copeaux, ce qui permet d'obtenir d'excellents états de surface sur les pièces usinées.

Champ d'application ISO :



Application

- Tournage en tirant
- Profilage
- Semi-finition à finition

Grand choix de plaquettes (caractéristiques et avantages)

- Toutes géométries et nuances, tous types de plaquettes et angles d'attaque
- Géométries Wiper pour les grandes avances et pour d'excellents états de surface
- Plaquettes wiper rectifiées VCET et VCEX avec des arêtes de coupe très vives pour une grande précision avec de faibles avances et de grandes profondeurs de coupe
- Géométrie de précision -UM avec tolérances E et G garantissant un indexage de précision des plaquettes
- Rayon de bec minimum 0.02 mm (.0008 pouce)

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Plaquettes de forme positive

- Angle de dépouille de 5° et 7°
- Toutes formes et tailles de plaquettes
- Géométries et nuances pour tous les domaines d'application
- Nuances de plaquettes de haute technologie aussi disponibles : PCD, CBN et céramique

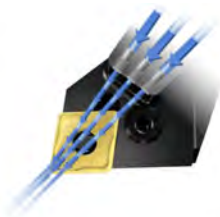
Outils

- Outils à manche QS
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Des porte-outils EasyFix™ et Silent Tools™ sont disponibles.

Conçues pour l'arrosage de précision

Les porte-plaquettes sont disponibles avec des buses d'arrosage de précision pour un excellent contrôle des copeaux.



Fixation par vis

Plus de stabilité et évacuation des copeaux sans obstacles



A5



A4



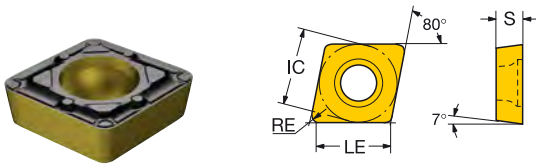
A4



J9

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)



Finition		LE	S	RE	BS	CODE ISO	P											M					K			N			S					CODE ANSI										
							1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		H13A	SC6F								
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆				
WF	06 1/4	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF	☆													☆																				CCMT 2(1.5)0-WF				
		.246	.094	.008	.014	CCMT 06 02 04-WF	☆	☆	☆	☆	☆												☆	☆	☆	☆	☆													CCMT 2(1.5)1-WF				
		.238	.094	.016	.022	CCMT 06 02 08-WF	☆			☆	☆												☆	☆	☆	☆	☆														CCMT 2(1.5)2-WF			
		.222	.094	.031	.028	CCMT 09 T3 02-WF	☆																																		CCMT 3(2.5)0-WF			
		.373	.156	.008	.014	CCMT 09 T3 04-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆																														CCMT 3(2.5)1-WF		
		.365	.156	.016	.028	CCMT 09 T3 08-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆																														CCMT 3(2.5)2-WF		
		.349	.156	.031	.028																																							
	PF	06 1/4	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF	☆																																		CCMT 2(1.5)0-PF		
			.246	.094	.008		CCMT 06 02 04-PF	☆				☆																																CCMT 2(1.5)1-PF
			.238	.094	.016							☆	☆																															
		09 3/8	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-PF	☆																																			CCMT 3(2.5)0-PF	
			.373	.156	.008		CCMT 09 T3 04-PF	☆																																			CCMT 3(2.5)1-PF	
		.365	.156	.016		CCMT 09 T3 08-PF	☆																																			CCMT 3(2.5)2-PF		
	.349	.156	.031																																									
	12 1/2	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF	☆																																		CCMT 431-PF			
		.492	.188	.016																																								
MF	06 1/4	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF	☆							☆	☆																											CCMT 2(1.5)0-MF		
		.246	.094	.008		CCMT 06 02 04-MF	☆								☆	☆	☆																									CCMT 2(1.5)1-MF		
		.238	.094	.016																																								
	09 3/8	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF	☆								☆	☆																										CCMT 3(2.5)0-MF		
		.373	.156	.008		CCMT 09 T3 04-MF	☆									☆	☆	☆																								CCMT 3(2.5)1-MF		
		.365	.156	.016		CCMT 09 T3 08-MF	☆										☆	☆	☆																							CCMT 3(2.5)2-MF		
	.349	.156	.031																																									
	12 1/2	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF	☆								☆	☆																										CCMT 431-MF		
		.492	.188	.016																																								
UF	06 1/4	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF	☆	☆							☆																											CCMT 2(1.5)0-UF		
		.246	.094	.008		CCMT 06 02 04-UF	☆	☆								☆	☆																									CCMT 2(1.5)1-UF		
		.238	.094	.016																																								
		.222	.094	.031		CCMT 06 02 08-UF	☆																																			CCMT 2(1.5)2-UF		
	09 3/8	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF	☆	☆																																		CCMT 3(2.5)0-UF		
		.373	.156	.008		CCMT 09 T3 04-UF	☆	☆																																		CCMT 3(2.5)1-UF		
	.365	.156	.016																																									



A4



A4



A108



A122



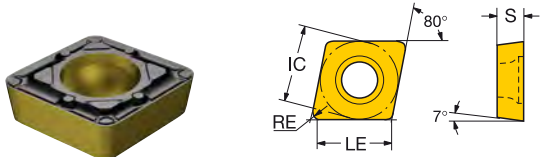
J19



J5

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)



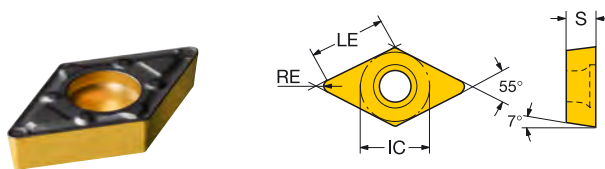
		LE	S	RE	BS	CODE ISO	P											M					K				N			S					CODE ANSI											
							1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A		SOBF										
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
Semi-finition	UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM																																			CCGT 2(1.5)03-UM				
				.250	.094	.004	CCGT 06 02 02-UM	☆																																		CCGT 2(1.5)0-UM				
				.246	.094	.008	CCGT 06 02 04-UM	☆	☆																																		CCGT 2(1.5)1-UM			
				.238	.094	.016							☆	☆	☆	☆																														
			09	3/8	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 01-UM	☆																																			CCGT 3(2.5)03-UM		
				.377	.156	.004	CCGT 09 T3 02-UM	☆	☆																																			CCGT 3(2.5)0-UM		
			.373	.156	.008	CCGT 09 T3 04-UM	☆	☆																																			CCGT 3(2.5)1-UM			
			.365	.156	.016	CCGT 09 T3 08-UM	☆	☆																																				CCGT 3(2.5)2-UM		
			.349	.156	.031																																									
		UM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆																															CCMT 2(1.5)1-UM	
				.238	.094	.016	CCMT 06 02 08-UM	☆	☆																																				CCMT 2(1.5)2-UM	
				5.6	2.38	0.79					☆	☆																																		
				.222	.094	.031	CCMT 09 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																																CCMT 3(2.5)1-UM
				.365	.156	.016	CCMT 09 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																																CCMT 3(2.5)2-UM
				.349	.156	.031																																								
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM																																					CCMT 432-UM		
		.476	.188	.031																																										
Ebauche	UR	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR																																				CCMT 2(1.5)1-UR			
				.238	.094	.016																																								
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR																																					CCMT 3(2.5)1-UR		
		.365	.156	.016																																										



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)

B



C

Finition	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P							M					K			N			S					CODE ANSI					
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	H10	H13A
WF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF	☆					★																		DCMX 2(1.5)0-WF			
			.297	.094	.008	.014	DCMX 07 02 04-WF	☆	☆	☆	★	☆															★	☆			DCMX 2(1.5)1-WF			
			.289	.094	.016	.022	DCMX 07 02 08-WF	☆	☆	☆	★	☆																	☆			DCMX 2(1.5)2-WF		
			.274	.094	.031	.024																												
			.450	.156	.008	.014	DCMX 11 T3 02-WF	☆						★															★			DCMX 3(2.5)0-WF		
			.442	.156	.016	.020	DCMX 11 T3 04-WF	☆	☆	☆	★	☆																★	☆			DCMX 3(2.5)1-WF		
PF	07	1/4	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF	☆					★																		DCMT 2(1.5)0-PF			
			.297	.094	.008		DCMT 07 02 04-PF	☆																								DCMT 2(1.5)1-PF		
			.289	.094	.016																													
			.450	.156	.008		DCMT 11 T3 02-PF	☆						★																			DCMT 3(2.5)0-PF	
			.442	.156	.016		DCMT 11 T3 04-PF	☆																									DCMT 3(2.5)1-PF	
			.426	.156	.031		DCMT 11 T3 08-PF	☆																									DCMT 3(2.5)2-PF	
MF	07	1/4	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF	☆																								DCMT 2(1.5)0-MF		
			.297	.094	.008		DCMT 07 02 04-MF	☆																									DCMT 2(1.5)1-MF	
			.289	.094	.016																													
			.450	.156	.008		DCMT 11 T3 02-MF	☆																									DCMT 3(2.5)0-MF	
			.442	.156	.016		DCMT 11 T3 04-MF	☆																									DCMT 3(2.5)1-MF	
			.426	.156	.031		DCMT 11 T3 08-MF	☆																									DCMT 3(2.5)2-MF	
UF	07	1/4	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF	☆	☆																							DCMT 2(1.5)0-UF		
			.297	.094	.008		DCMT 07 02 04-UF	☆	☆																								DCMT 2(1.5)1-UF	
			.289	.094	.016																													
			.450	.156	.008		DCMT 11 T3 02-UF	☆	☆																									DCMT 3(2.5)0-UF
			.442	.156	.016		DCMT 11 T3 04-UF	☆	☆																									DCMT 3(2.5)1-UF
			.426	.156	.031		DCMT 11 T3 08-UF	☆	☆																									DCMT 3(2.5)2-UF

H

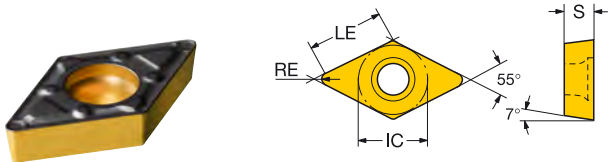
I

J



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)

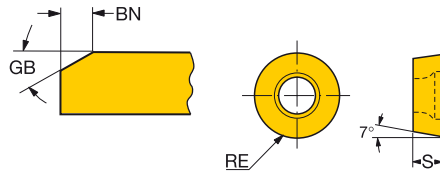


	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P										M						K			N			S					CODE ANSI			
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10		H13A	S06F	
Semi-finition	AL	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCGX 07 02 02-AL																													
				.297	.094	.008	DCGX 07 02 04-AL																													
				7.4	2.38	0.40																														
				.289	.094	.016																														
		11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCGX 11 T3 02-AL																													
				.450	.156	.008	DCGX 11 T3 04-AL																													
			11.2	3.97	0.40																															
			.442	.156	.016	DCGX 11 T3 08-AL																														
			10.8	3.97	0.79																															
			.426	.156	.031																															
Ebauche	UM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							
				.289	.094	.016	DCMT 07 02 08-UM	☆	☆			☆	☆																							
				7.0	2.38	0.79																														
			.274	.094	.031																															
	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							
			.442	.156	.016	DCMT 11 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							
		10.8	3.97	0.79																																
		.426	.156	.031																																
UR	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR					☆	☆																								
		.442	.156	.016																																

F	G	H	I	J	
A4	A4	A108	A122	J19	J5

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type R (Ronde)

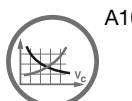


Version métrique

Semi-finition	S	RE	GB	BN	CODE ISO	P					M				K			N		S									
						1125	1515	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	H13A	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A
M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
SM	10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★							☆
	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM								☆	★	☆	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM								☆	★	☆	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL															★	★				☆	☆	☆	☆
	08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL																★	★			☆	☆	☆	☆
	10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL								☆								★	★			☆	☆	☆	☆

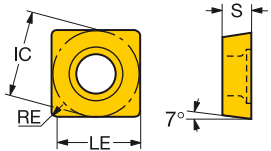
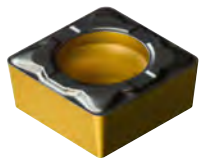
Version en pouces

Semi-finition	S	RE	GB	BN	CODE ISO	P		M		K		S			CODE ANSI
						4315	4325	H13A	1115	1125	H13A	4315	4325	H13A	
SM	1/4	.125	.125		RCMT 06 03 00-SM										RCMT 22-SM
	1/4	.125	.125	0°	.004	RCMT 06 03 00	☆	★	☆		☆	☆	★		★

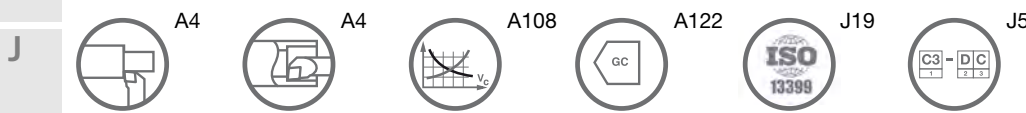


Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type S (Carrée)

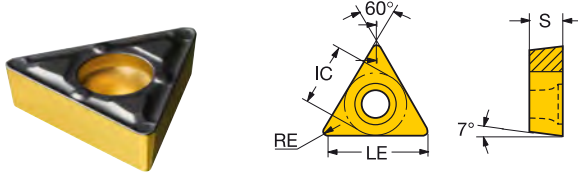


	Finition	09	3/8	LE S		RE	CODE ISO	P					M				K		N		S		CODE ANSI															
				IC	RE			1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1515	1525	2220	1525	4315		4325	5015	1125	H10	1105	1115	1125	H10							
	PF			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF		☆		★	☆																		SCMT 3(2.5)1-PF								
				.359	.156	.016																										SCMT 3(2.5)2-PF						
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-PF				☆																										
	MF			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF	☆																				★	☆	SCMT 3(2.5)1-MF								
				.359	.156	.016																											SCMT 3(2.5)2-MF					
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-MF	☆																													
	UF			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF					★	☆							☆	☆											SCMT 3(2.5)2-UF						
	SMC			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-SMC																						★		SCMT 3(2.5)1-SMC							
				.359	.156	.016																													SCMT 3(2.5)2-SMC			
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-SMC																														
	PMC			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PMC					☆	★								☆	☆												SCMT 3(2.5)1-PMC				
				.359	.156	.016																														SCMT 3(2.5)2-PMC		
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-PMC					☆	★								☆	☆															
	PM			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM				☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆											SCMT 3(2.5)1-PM			
				.359	.156	.016																															SCMT 3(2.5)2-PM	
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-PM			☆	☆	☆	★	☆	☆						☆	☆	☆	☆													
	MM			9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM	☆																					★	☆	☆	☆			SCMT 3(2.5)1-MM			
					.359	.156	.016																															SCMT 3(2.5)2-MM
					.344	.156	.031	SCMT 09 T3 08-MM	☆																													
	AL			8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																						★							SCGX 3(2.5)2-AL		
	UM			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆	☆			☆	★	☆																	☆					SCMT 3(2.5)2-UM		



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)



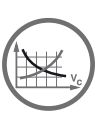
Finition	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P								M					K			N			S			CODE ANSI										
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	H10	H13A				
						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆				
WF	09 7/32	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF	☆						☆																								TCMX 1.8(1.5)0-WF	
		.361	.094	.008	.014	TCMX 09 02 04-WF					☆										☆								☆							TCMX 1.8(1.5)1-WF		
		.353	.094	.016	.022	TCMX 09 02 08-WF							☆																			☆				TCMX 1.8(1.5)2-WF		
		8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 11 03 02-WF	☆								☆																						TCMX 220-WF	
		.415	.125	.008	.014	TCMX 11 03 04-WF						☆									☆	☆	☆	☆						☆		☆				TCMX 221-WF		
		10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 08-WF							☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆						☆		☆				TCMX 222-WF		
		.407	.125	.016	.024	TCMX 16 T3 04-WF								☆																			☆				TCMX 3(2.5)1-WF	
		9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WF							☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆	☆									☆			TCMX 3(2.5)2-WF	
		.391	.125	.031	.028																																	
	PF	06 5/32	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF															☆	☆														TCMT 1.2(1.2)0-PF	
			.253	.078	.008		TCMT 06 T1 04-PF				☆												☆	☆	☆													TCMT 1.2(1.2)1-PF
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 08-PF					☆												☆	☆	☆												TCMT 1.2(1.2)2-PF
		.245	.078	.016		TCMT 09 02 02-PF																			☆	☆												TCMT 1.8(1.5)0-PF
		9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF					☆																☆	☆	☆									TCMT 1.8(1.5)1-PF
		.353	.094	.016		TCMT 11 03 02-PF																						☆	☆									TCMT 220-PF
		10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PF																							☆	☆	☆							TCMT 221-PF
		.407	.125	.016		TCMT 11 03 08-PF																																TCMT 222-PF
		9.9	3.18	0.79		TCMT 16 T3 04-PF																																TCMT 3(2.5)1-PF
		.391	.125	.031																																		
MF		06 5/32	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF									☆	☆												☆	☆	☆							TCMT 1.2(1.2)0-MF
			.253	.078	.008		TCMT 06 T1 04-MF										☆	☆	☆											☆	☆	☆						TCMT 1.2(1.2)1-MF
		6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 08-MF											☆	☆	☆										☆	☆	☆						TCMT 1.2(1.2)2-MF	
		.245	.078	.016		TCMT 09 02 02-MF																																TCMT 1.8(1.5)0-MF
		9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF																										☆		☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-MF
		.353	.094	.016		TCMT 11 03 02-MF																																TCMT 220-MF
		10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MF																												☆		☆		TCMT 221-MF
		.407	.125	.016		TCMT 11 03 08-MF																																TCMT 222-MF
		9.9	3.18	0.79		TCMT 16 T3 04-MF																														☆		TCMT 3(2.5)1-MF
		.391	.125	.031																																		
		16 3/8	16.1	3.97	0.40																																	
		.634	.156	.016																																		



A4



A4



A108



A122



J19

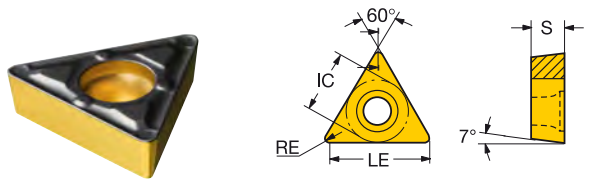


J5



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)

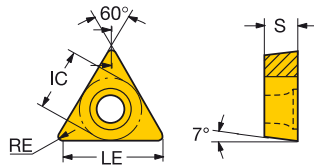


	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P						M					K			N			S			CODE ANSI					
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A		1125	H10	H13A	1105	1115
L	05 1/8	5.6	1.40	0.02	TCEX 05 01 00R/L-F	☆								☆	★								☆			★	☆			TCEX 1(1)00L-F	
		.219	.055	.001	TCEX 05 01 01R/L-F	☆									☆	★								☆			★	☆			TCEX 1(1)03L-F
	06 5/32	6.6	1.98	0.02	TCEX 06 T1 00R/L-F	☆									☆	★								☆			★	☆			TCEX 1.2(1.2)00L-F
		.261	.078	.001	TCEX 06 T1 01R/L-F	☆									☆	★								☆			★	☆			TCEX 1.2(1.2)03L-F
	06 5/32	6.5	1.98	0.10	TCEX 06 T1 02L-F	☆									☆	★								☆			★	☆			TCEX 1.2(1.2)0L-F
		.253	.078	.008	.020	TCEX 09 02 00R/L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 1.8(1.5)00L-F
	09 7/32	9.4	2.38	0.02	TCEX 09 02 01R/L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 1.8(1.5)03L-F	
		.369	.094	.001	TCEX 09 02 02L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 1.8(1.5)0L-F	
	09 7/32	9.3	2.38	0.10	TCEX 11 03 00R/L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 22(00)L-F	
		.365	.094	.004	TCEX 11 03 01R/L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 22(03)L-F	
	11 1/4	10.7	3.18	0.02	TCEX 11 03 02L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆			TCEX 220L-F	
		.423	.125	.001	TCEX 11 03 02L-F	☆						★		☆	★								☆	☆		★	☆				
K	06 5/32	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R/L-K	☆	☆								★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 1.2(1.2)0L-K	
		.253	.078	.008	TCGT 06 T1 04R/L-K	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 1.2(1.2)1L-K
	09 7/32	9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02L-K			★			☆							☆				☆									TCGT 1.8(1.5)0L-K
		.361	.094	.008	TCGT 09 02 02R/L-K	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 1.8(1.5)0L-K
	09 7/32	9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04L-K			★			☆							☆				☆									TCGT 1.8(1.5)1L-K
		.353	.094	.016	TCGT 09 02 04R/L-K	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 1.8(1.5)1L-K
	11 1/4	10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02L-K			★			☆							☆				☆									TCGT 2(1.5)0L-K
		.415	.094	.008	TCGT 11 02 02R/L-K	☆												★						☆				★			TCGT 2(1.5)0L-K
	11 1/4	10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04L-K			★			☆							☆				☆									TCGT 2(1.5)1L-K
		.407	.094	.016	TCGT 11 02 04R/L-K	☆												★						☆				★			TCGT 2(1.5)1L-K
	11 1/4	10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02R/L-K	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 220L-K
		.415	.125	.008	TCGT 11 03 04R/L-K	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGT 221L-K
11 1/4	10.3	3.18	0.40	TCGX 06 T1 04R/L-WK	☆	☆									★	☆	☆						☆			★	☆			TCGX 1.2(1.2)1L-WK	
	.407	.125	.016	TCGX 09 02 04R/L-WK	☆	☆					★				★	☆	☆						☆	☆		★	☆			TCGX 1.8(1.5)1L-WK	
11 1/4	10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04R/L-WK	☆						★				★								☆				★			TCGX 2(1.5)1L-WK	
	.407	.094	.016	TCGX 11 03 04R/L-WK	☆	☆					★				★	☆	☆						☆	☆		★	☆			TCGX 221L-WK	
11 1/4	10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04R/L-WK	☆	☆					★				★	☆	☆						☆	☆		★	☆			TCGX 221L-WK	
	.407	.125	.016	.020							★				★	☆	☆						☆	☆		★	☆				



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)



		LE	S	RE	BS	CODE ISO	P						M					K			N			S			CODE ANSI												
							1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A		1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A				
Finition	UF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-UF																											TCMT 1.2(1.2)0-UF					
				.253	.078	.008																													TCMT 1.2(1.2)1-UF				
				.245	.078	.016		TCMT 06 T1 04-UF																												TCMT 1.2(1.2)1-UF			
				.353	.094	.016		TCMT 09 02 04-UF																													TCMT 1.8(1.5)1-UF		
				.86	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UF																													TCMT 1.8(1.5)2-UF		
				.337	.094	.031																																	
		UF	11	1/4	10.5	2.38	0.20	TCMT 11 02 02-UF	☆																										TCMT 2(1.5)0-UF				
				.415	.094	.008																																	
				10.3	3.18	0.40		TCMT 11 02 04-UF	☆																													TCMT 2(1.5)1-UF	
				.407	.094	.016																																	
				9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UF																															TCMT 2(1.5)2-UF
				.391	.094	.031																																	
Semi-finition	PM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM																													TCMT 1.8(1.5)1-PM			
				.353	.094	.016																																	
				.86	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-PM																														TCMT 1.8(1.5)2-PM	
				.337	.094	.031																																	
				11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM	☆																												TCMT 221-PM	
				.407	.125	.016																																	
		PM	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PM																														TCMT 222-PM		
				.391	.125	.031																																	
				9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PM																														TCMT 223-PM	
				.376	.125	.047																																	
				16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PM	☆																												TCMT 3(2.5)1-PM	
				.634	.156	.016																																	
	MM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MM	☆																												TCMT 1.8(1.5)1-MM			
			.353	.094	.016																																		
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-MM	☆																													TCMT 1.8(1.5)2-MM		
			.337	.094	.031																																		
			11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MM	☆																												TCMT 221-MM		
			.407	.125	.016																																		
	MM	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MM	☆																													TCMT 222-MM			
			.391	.125	.031																																		
			16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-MM	☆																												TCMT 3(2.5)1-MM		
			.634	.156	.016																																		
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MM	☆																													TCMT 3(2.5)2-MM		
			.618	.156	.031																																		
		15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MM	☆																													TCMT 3(2.5)3-MM			
		.602	.156	.047																																			



A4



A4



A108



A122



J19

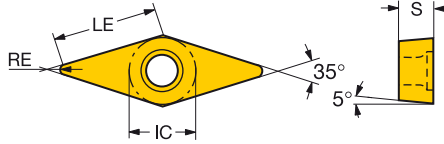
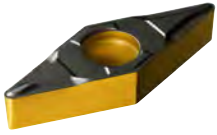


J5



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)



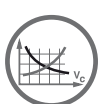
		LE	S	RE	CODE ISO	P					M					K			N			S					CODE ANSI											
						1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SC6F			
Finition	PF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF	☆																										VCMT 220-PF				
				.428	.125	.008			☆																										VCMT 11 03 04-PF	VCMT 221-PF		
				10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF		☆	★		☆								☆		☆	☆													VBMT 220-PF		
				.428	.125	.008																														VBMT 11 03 04-PF	VBMT 221-PF	
				10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 08-PF		☆		★	☆									☆		☆	☆												VBMT 222-PF		
				.420	.125	.016																														VBMT 11 03 12-PF	VBMT 223-PF	
			16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF		☆						★																			VBMT 330-PF			
			.646	.188	.008																														VBMT 16 04 04-PF	VBMT 331-PF		
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 08-PF		☆		★	☆											☆	☆	☆												VBMT 332-PF		
			.638	.188	.016																															VBMT 16 04 12-PF	VBMT 333-PF	
			15.8	4.76	0.79																																	
			.622	.188	.031																																	
		15.4	4.76	1.19																																		
		.607	.188	.047																																		
	MF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF	☆																										VCMT 220-MF				
			.428	.125	.008																															VCMT 11 03 04-MF	VCMT 221-MF	
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF		☆																													VBMT 220-MF	
			.428	.125	.008																																VBMT 11 03 04-MF	VBMT 221-MF
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 08-MF		☆																													VBMT 222-MF	
			.420	.125	.016																																	
		16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF		☆																											VBMT 16 04 08-MF	VBMT 332-MF	
		.646	.188	.008																																		
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF		☆																															
		.638	.188	.016																																		
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF		☆																															
		.622	.188	.031																																		
	UF	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆																					VBMT 2(1.5)0-UF		
			.428	.094	.008																																VBMT 11 02 04-UF	VBMT 2(1.5)1-UF
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 08-UF		☆		★	☆	☆	☆	☆	☆																							VBMT 2(1.5)2-UF
		.420	.094	.016																																		
		10.3	2.38	0.79																																		
		.404	.094	.031																																		



A4



A4



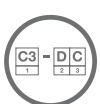
A108



A122



J19

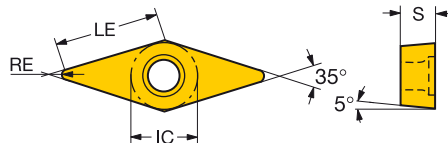
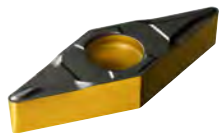


J5



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)

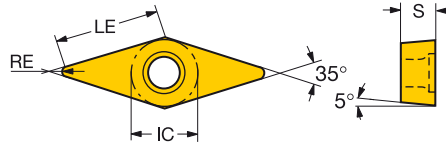
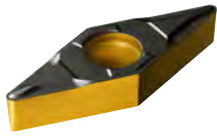


LE	S	RE	CODE ISO	P						M					K			N			S					CODE ANSI														
				1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	SCOF							
16	3/8	16.2 .638	4.76 .188	0.40 .016	VBMT 16 04 04-SMC																											VBMT 331-SMC								
					VBMT 16 04 08-SMC																														VBMT 332-SMC					
					VBMT 16 04 12-SMC																															VBMT 333-SMC				
16	3/8	16.2 .638	4.76 .188	0.40 .016	VBMT 16 04 04-PMC								☆	☆					☆	☆												VBMT 331-PMC								
					VBMT 16 04 08-PMC								☆	☆							☆	☆														VBMT 332-PMC				
					VBMT 16 04 12-PMC								☆	☆									☆	☆													VBMT 333-PMC			
16	3/8	16.2 .638	4.76 .188	0.40 .016	VBMT 16 04 04-PM					☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆										VBMT 331-PM								
					VBMT 16 04 08-PM					☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆															VBMT 332-PM			
					VBMT 16 04 12-PM								☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆													VBMT 333-PM		
11	1/4	10.7 .420	3.18 .125	0.40 .016	VCMT 11 03 04-PM							☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆											VCMT 221-PM								
					VCMT 11 03 08-PM					☆		☆	☆	☆								☆	☆														VCMT 222-PM			
16	3/8	16.5 .650	4.76 .188	0.10 .004	VBGT 16 04 01-UM					☆									☆	☆	☆	☆											VBGT 3303-UM							
					VBGT 16 04 02-UM					☆	☆													☆	☆												VBGT 330-UM			
					VBGT 16 04 04-UM					☆	☆														☆	☆												VBGT 331-UM		
					VBGT 16 04 08-UM					☆	☆															☆	☆												VBGT 332-UM	
11	1/4	11.0 .432	3.18 .125	0.10 .004	VCET 11 03 01-UM					☆													☆											VCET 22(03)-UM						
					VCET 11 03 02-UM					☆																☆												VCET 220-UM		
					VCGT 11 03 01-UM					☆																☆	☆											VCET 2203-UM		
					VCGT 11 03 02-UM					☆	☆																☆	☆											VCET 220-UM	
					VCGT 11 03 04-UM					☆	☆																☆	☆												VCET 221-UM



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)



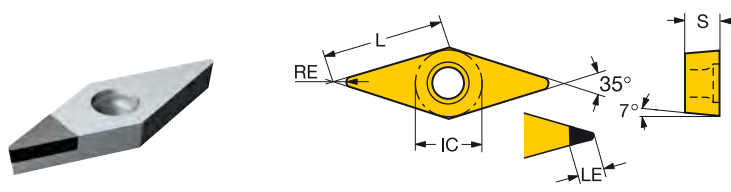
	LE	S	RE	CODE ISO	P							M					K			N			S					CODE ANSI												
					1125	1515	1525	4315	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H10	H13A	SC6F							
Semi-finition	AL	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																											VCGX 2(1.5)0-AL						
				.428	.094	.008	VCGX 11 02 04-AL																													VCGX 2(1.5)1-AL				
		10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																															VCGX 220-AL				
					.428	.125	.008	VCGX 11 03 04-AL																													VCGX 221-AL			
		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																													VCGX 331-AL				
							.638	.188	.016	VCGX 16 04 08-AL																													VCGX 332-AL	
	15.8	4.76	0.79	.622	.188	.031	VCGX 16 04 12-AL																													VCGX 333-AL				
							.607	.188	.047																															
	UM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 331-UM				
							VBMT 16 04 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBMT 332-UM	
							VBMT 16 04 12-UM	☆	☆		☆																													VBMT 333-UM
							.607	.188	.047																															
Ebauche	UR	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR				☆	☆	☆																							VBMT 331-UR				
							.638	.188	.016																															



Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)

Matériaux de coupe de haute technologie

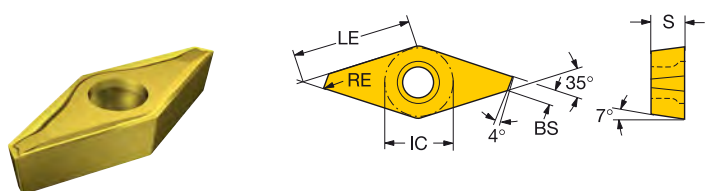


C

Finition	LE	S	RE	CODE ISO	N		CODE ANSI	
					CD05	CD10		
11	1/4	4.4	2.38	0.4	VCMW110204FP	☆	★	VCMW2(1.5)1FP
		.173	.094	.016				
		4.4	3.18	0.4	VCMW110304FP		★	VCMW221FP
	3/8	4.4	4.76	0.4	VCMW160404FP	☆	★	VCMW331FP
		.173	.125	.016				
		3.5	4.76	0.8	VCMW160408FP	☆	★	VCMW332FP
16	3/8	2.7	4.76	1.2	VCMW160412FP		★	VCMW333FP
		.106	.188	.047				
		.138	.188	.031				

Turning and back turning

E



F

Finition	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P		M			K	N	S			CODE ANSI						
						1020	1125	5015	1020	1105	1115	1125	5015	1125	1020		1105	1115	1125			
11	1/4	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	VCEX 22(00)L-F			
						.436	.125	.001	.054													
						11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	VCEX 22(03)L-F
						.432	.125	.004	.048													

G

H

I

J



T-Max® P

Optimisé pour le tournage extérieur

Tournage extérieur productif de pièces de moyenne à grande taille

T-Max P offre une productivité élevée et une bonne économie pour les pièces de moyenne à grande taille. Les plaquettes réversibles sont résistantes et offrent deux fois plus d'arêtes que les plaquettes non réversibles. Des nuances et géométries sont disponibles pour toutes les matières.

Champ d'application ISO :



Application

- Chariotage
- Dressage
- Profilage
- Ebauche à finition
- Tournage intérieur dans des alésages de grand diamètre, à partir de 50 mm (2 pouces)



Caractéristiques et avantages

- Solution productive avec les technologies Wiper et Xcel
- Usinage fiable et sûr, même dans les opérations d'ébauche
- Plaquettes réversibles avec arêtes résistantes

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Plaquettes

- Toutes formes et tailles de plaquettes
- Géométries et nuances pour tous les domaines d'application
- Nuances de plaquettes de haute technologie aussi disponibles : PCD, CBN et céramique
- Plaquettes spécifiques pour l'arrosage de précision

Outils

- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

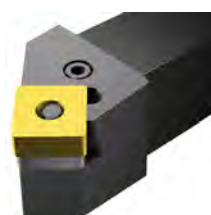
Arrosage de précision

Les porte-plaquettes sont disponibles avec des buses d'arrosage de précision pour un excellent contrôle des copeaux.



Plusieurs solutions de bridage

Fixation par levier



Bridage rigide



A5



A4



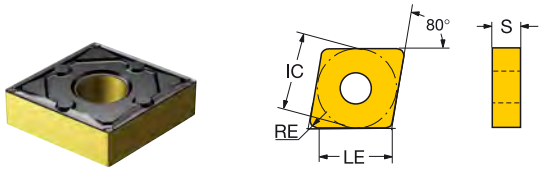
A4



J9

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)

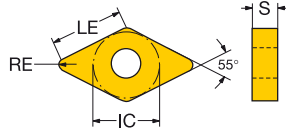
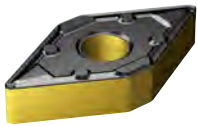


		IC	LE	S	RE	BS	CODE ISO	P				M		K		N	S	CODE ANSI					
								1125	1525	4315	4325	4335	5015	1115	1125	1525	2220		1525	4315	4325	5015	1125
Finition	WF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF	☆											CNMG 321-WF			
				.365	.125	.016	.018																
				8.9	3.18	0.79	0.7		CNMG 09 03 08-WF	☆	★					☆					CNMG 322-WF		
				.349	.125	.031	.028																
				09	3/8	9.3	3.18	0.40			☆	★	☆			☆	☆	☆	☆			CNMG 321-PF	
				.365	.125	.016																	
		PF			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆			CNMG 322-PF		
				.349	.125	.031																	
				09	3/8	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF	☆				★	☆				☆	☆	CNMG 321-MF	
				.365	.125	.016																	
						8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF	☆				★	☆			☆	☆		CNMG 322-MF	
				.349	.125	.031																	
Semi-finition	PM	09	3/8	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆			☆	☆			CNMG 321-PM			
				.365	.125	.016																	
				8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆			☆	☆			CNMG 322-PM		
				.349	.125	.031																	
				09	3/8	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM	☆					☆	☆			☆	☆	★	CNMG 321-MM
				.365	.125	.016																	
		MM			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM	☆					☆	☆	☆			☆	☆	★	CNMG 322-MM
				.349	.125	.031																	
				09	3/8	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM			☆	★			☆	☆				CNMG 321-QM	
				.365	.125	.016																	
						8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM			☆	★	☆			☆	☆				CNMG 322-QM
				.349	.125	.031																	



Plaquettes de tournage T-Max[®] P

Plaquette type D (Rhombique 55°)



		LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K			N			S			CODE ANSI					
							1125	1525	4315	4325	4335	5015	1105	1115	1125	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	1125	1105	1115		1125	H13A	SD5F		
Finition	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆	☆	☆									DNMX 331-WF	
				.442	.188	.016	.020	DNMX 11 04 08-WF	☆	☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆								DNMX 332-WF	
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF			☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆									DNMG 331-PF	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-PF			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆									DNMG 332-PF
				10.8	4.76	0.79	0.6	DNMG 11 04 12-PF			☆	☆	☆						☆	☆	☆									DNMG 333-PF	
	MF	11	3/8	11.2	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆				DNMG 332-MF	
				.442	.188	.031		DNMG 11 04 04-MF	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		★	☆	☆			DNMG 331-MF	
	LC	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-LC			★								☆											DNMG 331-LC	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-LC			★	☆								☆	☆									DNMG 332-LC	
				10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 12-LC			★	☆								☆	☆									DNMG 333-LC	
	SF	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF							☆	★	☆		☆					★	☆	☆	☆			DNMG 331-SF	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-SF							☆	★	☆		☆					★	☆	☆	☆			DNMG 332-SF	
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 12-SF							☆	★	☆		☆					★	☆	☆	☆			DNMG 333-SF		
Semi-finition	SMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SMC																★					DNMG 331-SMC		
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-SMC																★					DNMG 332-SMC		
	PMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PMC			☆	★							☆	☆										DNMG 331-PMC	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-PMC			☆	★								☆	☆									DNMG 332-PMC	
	PM	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PM			☆	★	☆						☆	☆										DNMG 331-PM	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 08-PM			☆	☆	★	☆			☆			☆	☆	☆								DNMG 332-PM	
				10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 12-PM			☆	★	☆							☆	☆									DNMG 333-PM	
	MM	11	3/8	11.2	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MM	☆							☆	☆	☆					☆		☆	★				DNMG 332-MM	
				.442	.188	.031		DNMG 11 04 12-MM									☆													DNMG 333-MM	
				10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 04-QM												☆	☆									DNMG 331-QM	
	QM	11	3/8	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 08-QM				★								☆					★					DNMG 332-QM	
				.442	.188	.016		DNMG 11 04 12-QM				☆	★							☆	☆									DNMG 333-QM	
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 04-SM							☆	★	☆							★	☆	☆	☆	☆		DNMG 331-SM		



A4



A4



A108



A122



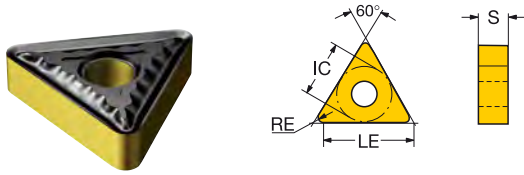
J19



J5

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type T (triangulaire)



	LE	S	RE	CODE ISO	P			K		CODE ANSI	
					4315	4325	4335	5015	4315		4325
Finition MF	11 1/4	10.8	3.18	0.20	TNMG 11 03 02-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 220-MF
	.425	.125	.008								
	10.6	3.18	0.40		TNMG 11 03 04-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 221-MF
	.417	.125	.016								
	10.2	3.18	0.79		TNMG 11 03 08-MF	★	☆	☆	☆	☆	TNMG 222-MF
	.402	.125	.031								
Semi-finition QM	9.8	3.18	1.19		TNMG 11 03 12-MF		★		☆		TNMG 223-MF
	.386	.125	.047								
	11 1/4	10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 221-QM
	.417	.125	.016								
	10.2	3.18	0.79		TNMG 11 03 08-QM	☆	★	☆	☆	☆	TNMG 222-QM
	.402	.125	.031								

E

F

G

H

I

J



CoroTurn® TR

Pour le tournage extérieur

Tolérances inégalées avec des conditions de coupe élevées

CoroTurn TR autorise un usinage stable dans les opérations exigeantes. Le bridage stable et sûr des plaquettes réduit le temps de montage et autorise des conditions de coupe plus élevées, ce qui est idéal pour les productions en grandes séries.

Champ d'application ISO :



Application

- Profilage
- Semi-finition à finition

Caractéristiques et avantages

- Le bridage stable des plaquettes (iLock) offre une bonne répétabilité et une grande précision qui autorisent des conditions de coupe élevées



www.sandvik.coromant.com/coroturntr

Interface iLock™

Le rail en T du porte-plaquette et la gorge correspondante sur les plaquettes s'emboîtent afin de fixer les plaquettes avec précision et sécurité.



A5



A4



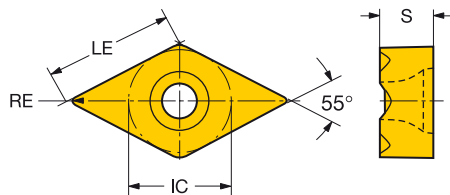
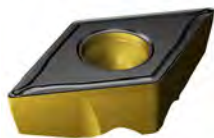
A4



J16

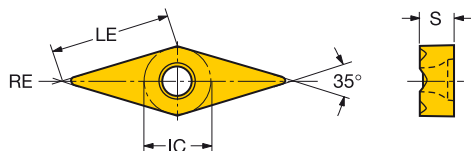
Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

Plaquette type D (Rhombique 55°)



			P					M					K			S								
Finition	F	LE S RE	CODE ISO																					
			1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
Finition	F	13 12.6 5.53 0.40	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
		.496 .218 .016	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
		12.2 5.53 0.79	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
Semi-finition	M	.480 .218 .031	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
		11.8 5.53 1.19	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
		.465 .218 .047	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆

Plaquette type V (Rhombique 35°)



			P					M					K			S								
Finition	F	LE S RE	CODE ISO																					
			1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
Finition	F	13 12.8 4.53 0.20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.504 .178 .008	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.6 4.53 0.40	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆
		.496 .178 .016	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆
		12.2 4.53 0.79	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆
		.480 .178 .031	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆
Semi-finition	M	11.8 4.53 1.19	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	
		.465 .178 .047	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	



CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

Pièces de précision

Les outils CoroCut XS offrent de faibles forces de coupe grâce à leurs arêtes extrêmement vives. À faible avance, CoroCut XS est excellent pour les pièces de précision avec des tolérances serrées. De plus, un seul et même porte-outil convient à toutes les plaquettes, ce qui permet de réduire le stock d'outils.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage

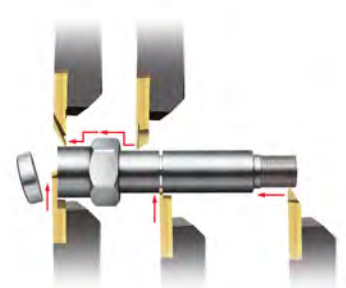
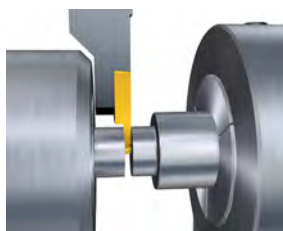
Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.

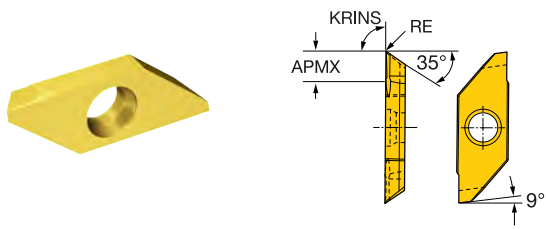


A30

Plaquette CoroCut® XS pour le tournage

Tournage, tournage frontal

B



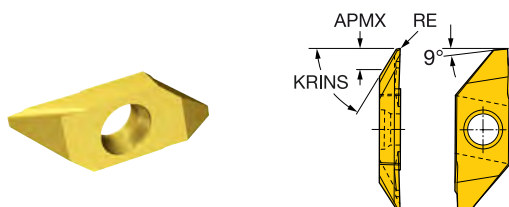
C

						P		M		K		N		S					
		SSC	S	RE	APMX	CODE ISO	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A			
Finition		3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			.125	.001	.157														
			3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			.125	.002	.157														
			3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		.125	.004	.157															
		3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		.125	.008	.157															

D

Tournage, tournage en tirant

E



F

						P		M		K		N		S				
		SSC	S	RE	APMX	CODE ISO	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A		
Finition		3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			.125	.001	.157													
			3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			.125	.002	.157													
			3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	
		.125	.004	.157														
		3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		.125	.008	.157														

G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

H

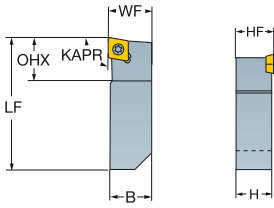
I





J



Outils à manche

Attachement à manche QS -métrique : 8 x 8



					Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	8 x 8	90°	0°	8.0	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8	95°	0°	8.0	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8	93°	27°	12.7	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8	72°	70°	21.0	8.0	8.0	50.0	4.3	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = Neutre, R = À droite



A5



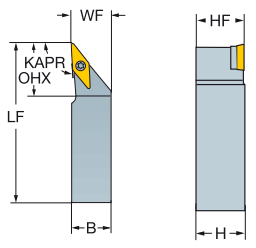
J19



J9

Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 8 x 8 - 8 x 10



	CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	11	8 x 10	93°	50°	26.0	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	8 x 10	90°	53°	26.0	SVABR 0810K 11-S-B1	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	06	8 x 8	95°	0°	8.0	SCLCR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8	90°	0°	8.0	SCACR/L 0808K 06-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8	93°	27°	12.7	SDJCR/L 0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	8 x 8	90°	33°	12.7	SDACR/L0808K 07-S	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8	72°	70°	21.0	SVVBN 0808K 11-S-B1	8.0	8.0	125.0	4.3	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

G

H

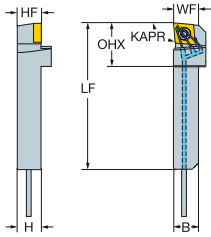
I




J



Outils à manche

Attachement manche QS-HP - métrique : 10 x 12



							Dimensions, mm									
						Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 X 12	95°	0°	21.0	1	12.0	10.0	70.0	12.0	10.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 X 12	93°	27°	21.0	1	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	10 X 12	93°	50°	28.0	1	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.08	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



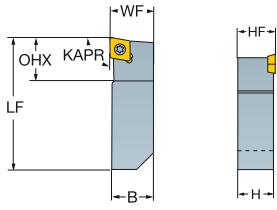
J9



J16

Outils à manche

Attachement à manche QS -métrique : 10 x 10



		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	10 x 10	90°	0°	10.0	QS-SCACR1010E06	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	11	10 x 10	93°	0°	16.0	QS-STJCR1010E11	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10	93°	50°	26.0	QS-SVJBR1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10	72°	70°	21.0	QS-SWBN1010E11-B1	10.0	10.0	70.0	5.3	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

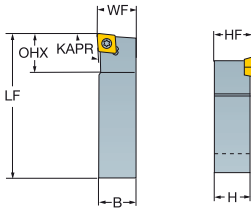
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = Neutre, R = À droite



Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 10 x 10



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	10 x 10		95°	0°	10.0	SCLCR/L 1010K 06-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 10		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		90°	33°	15.0	SDACR/L 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		62°	57°	15.0	SDNCN 1010K 07-S	10.0	10.0	125.0	5.2	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	05	10 x 10	10.0		90°	14.0	SRDCN 1010E 05	10.0	10.0	70.0	7.5	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	RCMT 05 02 M0
	11	10 x 10		93°	0°	16.0	STJCR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	10 x 10		72°	70°	21.0	SWBN 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	5.3	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10		90°	53°	26.0	SVABR/L 1010K 11-S-B1	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5



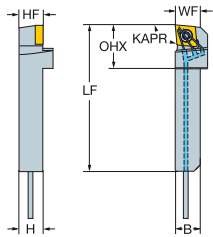
J19



J9

Outils à manche

Attachement manche QS-HP -métrique : 12 x 12



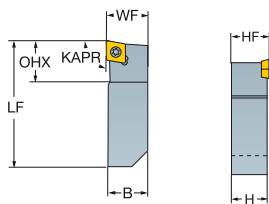
							Dimensions, mm											
		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PROFAM	MIID	
		09	12 x 12	95°	0°	21.0	1	QS-SCLCR1212E09HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.12	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
D		07	12 x 12	93°	27°	22.0	1	QS-SDJCR1212E07HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
E		07	12 x 12	62°	58°	22.0	1	QS-SDNCN1212E07HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
		11	12 x 12	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
F		11	12 x 12	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1212E11HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.11	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
		11	12 x 12	93°	50°	29.0	1	QS-SVJCR/L1212E11HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
G		11	12 x 12	72°	68°	30.0	1	QS-SWBN1212E11HP	12.0	12.0	70.0	6.4	12.7	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

H Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com N = neutre, R = à droite, L = à gauche



Outils à manche

Attachement à manche QS -métrique : 12 x 12



		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	06	12 x 12	90°	0°	12.0	QS-SCACR1212E06	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	95°	0°	12.0	QS-SCLCR1212E09	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	15.0	QS-SDJCR1212E07	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	18.0	QS-SDJCR1212E11	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1212E11	12.0	12.0	70.0	6.2	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5



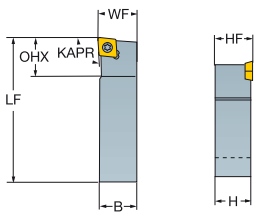
J19



J9

Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 12 x 12



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm					NM	KG	PRODFAM	MIID
								B	H	LF	WF	HF				
	06	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 06-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12		90°	0°	12.0	SCACR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1212K 07-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.16	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12		93°	27°	18.0	SDJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		90°	33°	18.0	SDACR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		62°	57°	21.0	SDNCN 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	6.2	12.0	3.0	0.12	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	06	12 x 12	12.0		90°	12.0	SRDCN 1212F 06	12.0	12.0	80.0	9.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	RCMT 06 02 M0
	11	12 x 12		93°	0°	16.0	STJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		72°	70°	21.0	SVBN 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	6.3	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

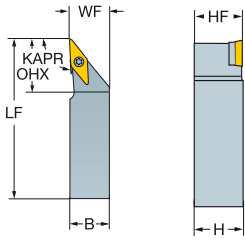
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com





N = neutre, R = à droite, L = à gauche



Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 12 x 12



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	12 x 12		93°	50°	30.0	SVJBR/L 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.18	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	12 x 12		90°	53°	40.0	SVABR 1212K 16-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	12 x 12		91°	0°	15.8	PTGNR 1212K11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.0	0.16	T-Max P	TNMG 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

B

C

D

E

F

G

H

I

J



A5



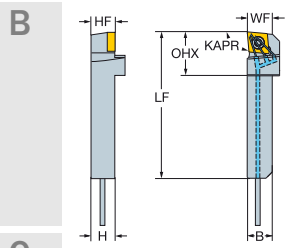
J19



J9

Outils à manche

Attachement manche QS-HP - métrique : 16 x 16



							Dimensions, mm									
		KAPR	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID	
	09	16 x 16	95°	0°	21.0	1	QS-SCLCR1616E09HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	27.5	1	QS-SDJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	93°	0°	16.0	1	QS-STJCR1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.17	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	93°	50°	28.0	1	QS-SVJCR/L1616E11HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

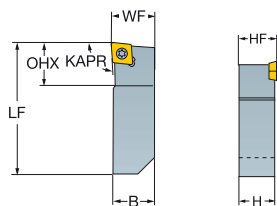
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Outils à manche

Attachement à manche QS -métrique : 16 x 16



		CZC _{MS}	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	QS-SCLCR1616E09	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	20.0	QS-SDJCR1616E11	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1616E11	16.0	16.0	70.0	8.5	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.13	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	72°	70°	21.0	QS-SWBN1616E11-B1	16.0	16.0	70.0	8.3	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	90°	53°	40.0	QS-SVABL1616E16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	16 x 16	93°	50°	40.0	QS-SVJBR1616E16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	91°	0°	15.8	QS-PTGNR 1616E11	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.0	0.15	T-Max P	TNMG 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5



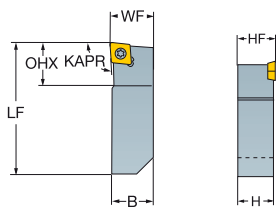
J19



J9

Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 16 x 16



							Dimensions, mm						PRODFAM	MID		
	CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM			KG	
	06	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16		90°	0°	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16		95°	0°	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16		93°	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		90°	33°	20.0	SDACR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		62°	57°	21.0	SDNCN 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	8.5	16.0	3.0	0.25	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	16 x 16	16.0		90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	CoroTurn 107	RCMT 08 03 M0
	11	16 x 16		93°	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16 x 16		72°	70°	21.0	SVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		90°	53°	26.0	SVABR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

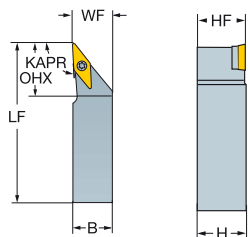
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com







N = neutre, R = à droite, L = à gauche



Outils à manche

Manche rectangulaire -métrique : 16 x 16



		CZC _{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	16	16 x 16		93°	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	16 x 16		90°	53°	40.0	SVABR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	13	16 x 16		93°	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	16 x 16		62°	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	16 x 16		93°	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	16 x 16		72°	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	CoroTurn TR	TR-VB1308

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5

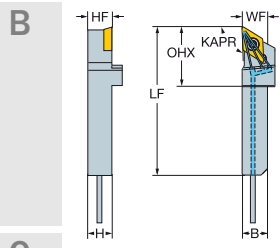


J19



J9

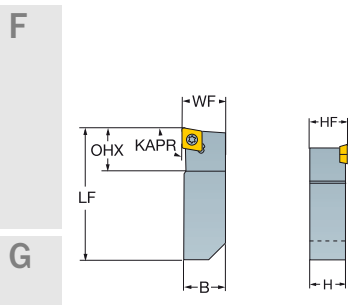
Outils à manche



Attachement manche QS-HP -pouces : 3/8 x 3/8 - 3/8 x 1/2

		Dimensions, pouces																
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
D		07	3/8 X 1/2	27°	93°	.827	1	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	1.87	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
		11	3/8 X 1/2	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	0.18	CoroTurn 107	VCMT 221
E		06	3/8 x 3/8	0°	95°	.827	1	QS-SCLCR06082XHP	.375	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1

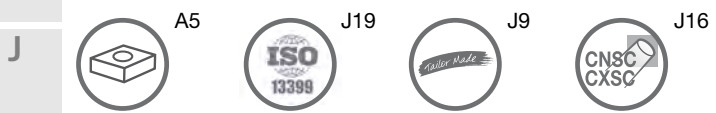
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche



Attachement manche QS - pouces : 3/8 x 3/8

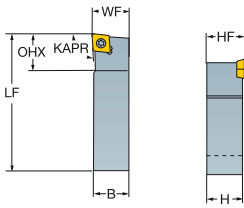
		Dimensions, pouces														
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
H		06	3/8 x 3/8	0°	90°	.394	QS-SCACR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	0.14	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
I		11	3/8 x 3/8	70°	72°	.827	QS-SWBN 062X-B1	.375	.375	2.756	.201	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	VBMT 221






Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com N = Neutre, R = À droite



Outils à manche

Manche rectangulaire -pouces : 3/8 x 3/8



		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	06	3/8 x 3/8		0°	95°	.375	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.54	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8 x 3/8		0°	90°	.375	SCACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		27°	93°	.590	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.31	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		33°	90°	.500	SDACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.26	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	1.060	SVJBR 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		70°	72°	.830	SWBN 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.190	.375	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5



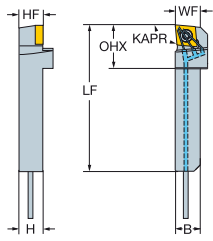
J19



J9

Outils à manche

Attachement manche QS-HP -pouces : 1/2 x 1/2



C

								Dimensions, pouces									
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.827	1	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.27	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2	58°	62°	.866	1	QS-SDNCN082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.24	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	0°	93°	.630	1	QS-STJCR082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	1.142	1	QS-SVJCR/L082XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	1/2 x 1/2	68°	72°	1.181	1	QS-SWBN082XHP	.500	.500	2.756	.250	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

H

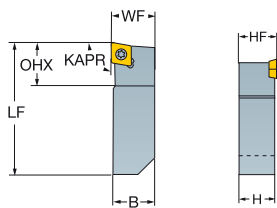
I

J



Outils à manche

Attachement manche QS - pouces : 1/2 x 1/2



B

		Dimensions, pouces													
Image	CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS		PRODFAM	MIID	
											FT	LBS			
	09	1/2 x 1/2	0°	90°	.591	QS-SCACR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.30	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.591	QS-SCLCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	.787	QS-SDJCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.23	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	.787	QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	2.756	.500	.500	0.7	0.21	CoroTurn 107	VBMT 221

C

D

E

F

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = A droite

G

H

I

J



A5



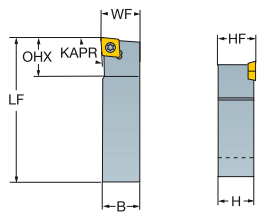
J19



J9

Outils à manche

Manche rectangulaire -pouces : 1/2 x 1/2



C

		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces					FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
								B	H	LF	WF	HF				
	06	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.41	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2		0°	90°	.500	SCACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.31	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2		27°	93°	.669	SDJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		27°	93°	.940	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.40	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		33°	90°	.750	SDACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.88	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		57°	62°	.830	SDPCN 083C-S	.500	.500	5.000	.251	.500	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	06	1/2 x 1/2	.500	90°		.500	SRDCN 08 2	.500	.500	3.500	.372	.500	0.7	0.26	CoroTurn 107	RCMT 22
	11	1/2 x 1/2		0°	93°	.630	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.39	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	1.060	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.37	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	1.060	SVABR 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.51	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		70°	72°	.830	SVBPN 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.260	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	.787	SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.36	CoroTurn 107	VBMT 221

D

E

F

G

H

I

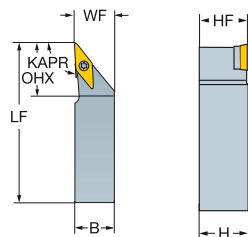
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

J



Outils à manche

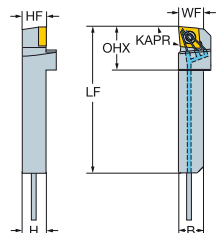


Manche rectangulaire -pouces : 1/2 x 1/2

		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	.790	SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	1/2 x 1/2		50°	93°	1.610	SVJBR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.37	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1/2 x 1/2		53°	90°	1.610	SVABR 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.55	CoroTurn 107	VBMT 332

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Attachement manche QS-HP -pouces : 5/8 x 5/8

		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	PSI			FT/LBS	LBS
	09	5/8 x 5/8	0°	95°	.827	1	QS-SCLCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	27°	93°	1.083	1	QS-SDJCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.34	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	0.32	CoroTurn 107	VCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



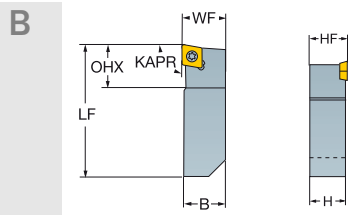
J9








J16

Outils à manche

Attachement manche QS - pouces : 5/8 x 5/8



		Dimensions, pouces														
		CZC _{MS}	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
D		09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	QS-SCLCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
		11	5/8 x 5/8	27°	93°	.787	QS-SDJCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.33	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
		11	5/8 x 5/8	50°	93°	.787	QS-SVJBR 102X-B1	.625	.625	2.756	.625	.625	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
E		16	5/8 x 5/8	50°	93°	1.181	QS-SVJBR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.18	CoroTurn 107	VBMT 332

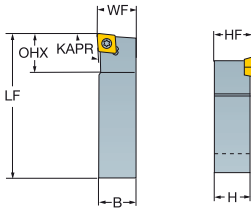
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com











R = A droite



Outils à manche

Manche rectangulaire -pouces : 5/8 x 5/8



		CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	09	5/8 x 5/8		0°	95°	.625	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8		0°	90°	.625	SCACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.60	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		27°	93°	.940	SDJCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.58	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		33°	90°	.750	SDACR 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		57°	62°	.830	SDPCN 103C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	1.06	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8	.625	90°		.774	SRDCN 10 3	.625	.625	4.000	.497	.625	1.0	0.43	CoroTurn 107	RCMT 3(2.5)
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	1.060	SVJBR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8 x 5/8		70°	72°	.830	SWBN 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.363	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	.787	SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	5/8 x 5/8		50°	93°	1.610	SVJBR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.56	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	5/8 x 5/8		53°	90°	1.610	SVABR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.71	CoroTurn 107	VBMT 332
	13	5/8 x 5/8		27°	93°	1.122	TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.60	CoroTurn TR	TR-DC1308

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



A5



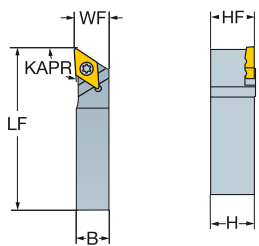
J19



J9

Outils à manche

Manche rectangulaire -pouces : 5/8 x 5/8



		Dimensions, pouces														
Image	CZC _{MS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
								13	5/8 x 5/8		57°	62°	1.024	TR-D13NCN 10C-S	.625	.625
	13	5/8 x 5/8		50°	93°	1.260	TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.5	0.57	CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	5/8 x 5/8		70°	72°	1.260	TR-V13VBN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	1.5	0.58	CoroTurn TR	TR-VB1308

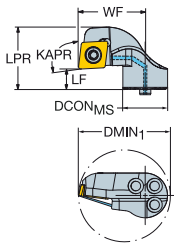
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



N = neutre, R = à droite, L = à gauche





Tête pour le tournage

Tête SL (fixation par vis) -taille 16



		Dimensions, mm, pouce															
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNCS	Référence de commande	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	LAMS	BAR NM KG			PRODFAM	MIID	
	09	16	33.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	22.0	7.0	24.0	-7	70	3.0	0.05	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.299	93°	7°			.630	.866	.276	.945	-7	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

Tête SL (fixation par vis) -taille 20

		Dimensions, mm, pouce															
	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNCS	Référence de commande	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	LAMS	BAR NM KG			PRODFAM	MIID	
	09	20	41.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20	22.0	7.0	30.0	-3	70	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.614	93°	7°			.787	.866	.276	1.181	-3	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = A droite



A5



J19



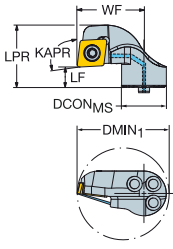
J9



J16

Tête pour le tournage

Tête SL (fixation par vis) -taille 25



		Dimensions, mm, pouce														
Image	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	07	25	33.0	93°	27°	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25	27.9	15.0	18.0	-2	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
			1.299	93°	27°		.984	1.098	.591	.709	-2	1160	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1		
	07	25	33.0	62°	60°	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25	19.7	15.0	18.0	-1	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
			1.299	62°	60°		.984	.776	.591	.709	-1	1160	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1		
	09	25	32.0	95°	0°	SL-SCLCR/L-25-09HP	25	20.0	17.0	-6	80	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08	
			1.260	95°	0°		.984	.787	.669	-6	1160	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2			
	09	25	44.0	93°	7°	SL-SCUCR-25-09-18X	25	24.0	7.0	30.5	-4	70	3.0	0.09	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.732	93°	7°		.984	.945	.276	1.201	-4	1015	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2		
	11	25	32.0	93°	27°	SL-SDUCR/L-25-11HP	25	23.0	17.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08	
			1.260	93°	27°		.984	.906	.669	-6	1160	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2			
	11	25	32.0	91°	0°	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25	20.0	17.0	-2	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04	
			1.260	91°	0°		.984	.787	.669	-2	1160	CoroTurn 107	TCMT 221			
	16	25	35.0	95°	45°	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25	25.0	20.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08	
			1.378	95°	45°		.984	.984	.787	-6	1160	CoroTurn 107	VBMT 332			
	13	25	36.0	93°	27°	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	32.1	17.0	21.0	-5	10	3.0	0.09	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.417	93°	27°		.984	1.264	.669	.827	-5	145	CoroTurn TR	TR-DC1308		
	13	25	35.0	95°	45°	TR-SL-V13LBR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	2.0	0.08	CoroTurn TR	TR-VB1308	
			1.378	95°	45°		.984	1.063	.787	-5	145	CoroTurn TR	TR-VB1308			

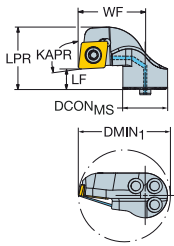
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Tête pour le tournage

Tête SL (fixation par vis) -taille 25



		Dimensions, mm, pouce											PRODFAM	MIID			
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	LAMS			BAR	NM	KG
	13	25	35.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25	27.0	20.0	-5	10	3.0	0.08	CoroTurn TR	TR-DC1308	
			1.378	93°	27°			.984	1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308	
	13	25	35.0	62°	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-25	25	23.3	20.0	20.0	-5	10	3.0	0.07	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.378	62°	60°			.984	.917	.787	.787	-5	145		CoroTurn TR	TR-DC1308	
	13	25	33.0	117°	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25	28.0	17.0	-5	10	2.0	0.07	CoroTurn TR	TR-VB1308	
			1.299	117°	25°			.984	1.102	.669	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308	
	09	25	34.0	95°	0°	1	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25	28.0	19.0	-10	80	1.7	0.08	T-Max P	CNMG 09 03 08	
			1.339	95°	0°			.984	1.102	.748	-10	1160			T-Max P	CNMG 322	
	11	25	38.0	93°	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25	32.0	21.0	-10	80	2.0	0.10	T-Max P	DNMG 11 04 08	
			1.496	93°	27°			.984	1.260	.827	-10	1160			T-Max P	DNMG 332	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19

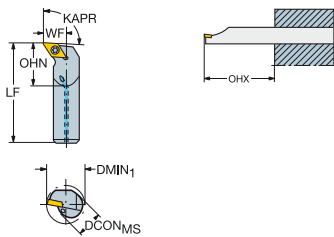


J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage



Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique : 5 avec gorges pour manchons EasyFix

										Dimensions, mm								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	05	5	6.0	93°	0°	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00R-F
	05	5	6.0	93°	0°	30.0	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00R-F

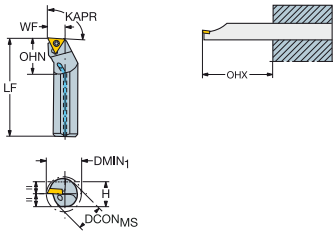
Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :6 avec gorges pour manchons EasyFix

										Dimensions, mm								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	05	6	7.0	93°	0°	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00R-F
	05	6	7.0	93°	0°	36.0	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00R-F
	06	6	8.5	91°	0°	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	6	8.5	91°	0°	36.0	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage



Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique : 6

Image	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID		
									DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM			KG	
	06	6	8.5	91°	0°	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :8 avec gorges pour manchons EasyFix

Image	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG			
	06	8	10.0	95°	0°	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	10.0	95°	0°	48.0	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	9.0	93°	0°	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	9.0	93°	0°	48.0	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	11.0	91°	0°	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	8	11.0	91°	0°	48.0	20.0	1	E08K-STFCR/L 06-R	8	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



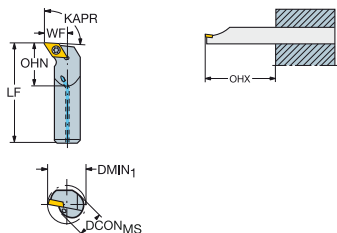
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :8



		Dimensions, mm																	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	8	10.0	95°	0°	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	11.0	91°	0°	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

E Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche

F

G

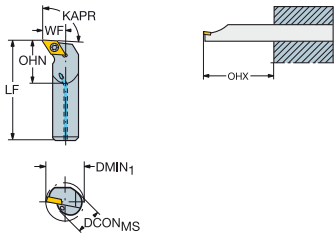
H

I



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :10
avec gorges pour manchons EasyFix



										Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	10	12.0	95°	0°	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	10	12.0	95°	0°	60.0	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	10.0	125.0	9.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	06	10	11.0	93°	0°	40.0	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	10	11.0	93°	0°	60.0	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	09	10	13.0	91°	0°	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	60.0	25.0	1	E10M-STFCR/L 09-R	10	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19

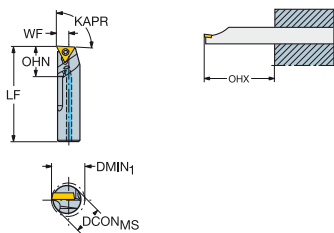


J9



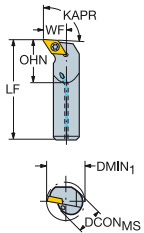
J16

Barre d'alésage pour le tournage



Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :10 avec gorges pour manchons EasyFix

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm					PRODFAM	MIID
									DCON _{MS}	LF	WF	NM	KG		
	07	10	15.0	93°	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04



Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :10

		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID	
										DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM			KG
	06	10	12.0	95°	0°	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	13.0	93°	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

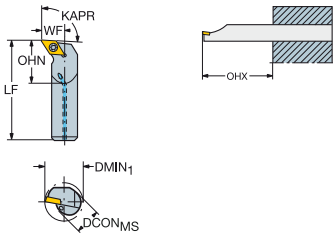
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :12
avec gorges pour manchons EasyFix



										Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	12	16.0	95°	0°	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	12	16.0	95°	0°	72.0	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	12.0	150.0	11.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	72.0	30.0	1	E12Q-STFCR/L 09-R	12	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



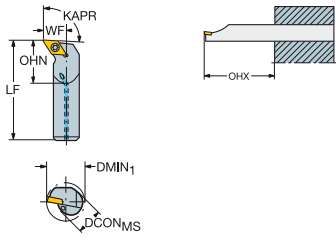
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :12
avec gorges pour manchons EasyFix



C

		Dimensions, mm														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	NM	KG	PRODFAM	MIID	
D		07	12	18.0	93°	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	180.0	11.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
E		09	12	16.0	91°	0°	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12	180.0	9.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

F

G

H

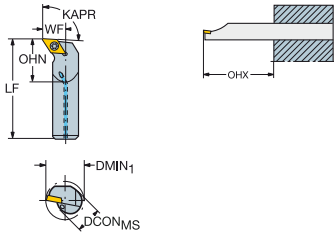
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :12



										Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	12	16.0	95°	0°	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	16.0	93°	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



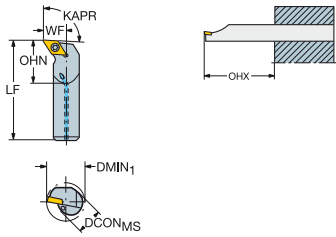
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :16
avec gorges pour manchons EasyFix



C

D

E

F

G

H

I

J

										Dimensions, mm							PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	06	16	20.0	95°	0°	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	16	20.0	95°	0°	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16	20.0	95°	0°	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	20.0	93°	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	117°	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	16.0	125.0	9.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	08	16	20.0		90°	64.0	24.0	1	A16K-SRDDN 08-R	16	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	R300-0828..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

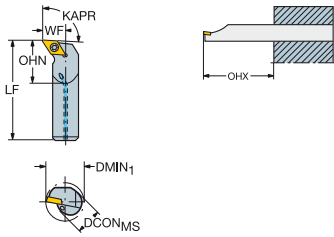
N = neutre, R = à droite, L = à gauche



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :16
avec gorges pour manchons EasyFix



										Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	D _{CONMS}		BD	LF	WF	BAR	NM	KG			
	11	16	20.0	91°	0°	96.0	33.2	1	E16R-STFCR/L 11-R	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04	
	11	16	20.0	91°	0°	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04	
	11	16	20.0	91°	0°	96.0	40.0	1	E16R-STFCR/L 11-RB1	16	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04	
	11	16	22.0	93°	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04	
	11	16	22.0	107°	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04	
	11	16	22.0	107°	35°	96.0	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04	
	11	16	22.0	93°	50°	96.0	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04	
	11	16	22.0	93°	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



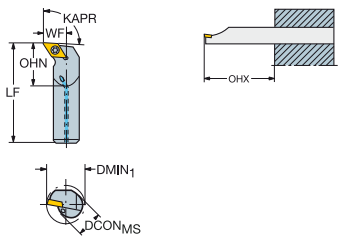
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :16



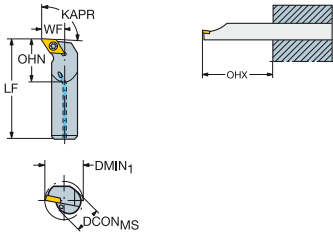
										Dimensions, mm										PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG				
	06	16	20.0	95°	0°	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04		
	09	16	20.0	95°	0°	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08		
	07	16	22.0	93°	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04		
	07	16	20.0	93°	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04		
	07	16	20.0	107°	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04		
	07	16	20.0	62°	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04		
	11	16	20.0	91°	0°	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04		
	11	16	20.0	91°	0°	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04		
	11	16	22.0	107°	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04		
	11	16	22.0	93°	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04		
	11	16	22.0	107°	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :16



	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID			
									DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR			NM	KG	
	11	16	22.0	93°	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	09	16	26.0	95°	0°	64.0	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16	15.0	16.0	200.0	11.0	275	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	16	20.0	95°	0°	64.0	26.0	1	A16R-PCLNR/L 09	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	16	28.0	91°	0°	64.0	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16	15.0	16.0	200.0	11.0	275	1.2	0.29	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	64.0	27.8	1	A16R-PTFNR/L 11	16	15.0	16.0	200.0	11.0	10	1.2	0.28	T-Max P	TNMG 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



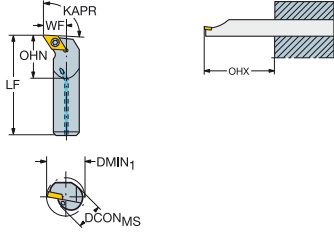
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :20
avec gorges pour manchons EasyFix



C

D

E

F

G

H

I

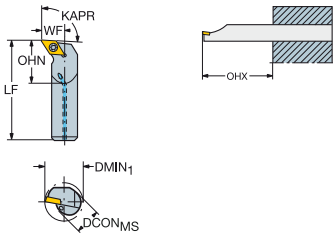
Image	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID		
									DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM			KG	
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	20.0	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	120.0	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	25.0	93°	27°	80.0	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20	20.0	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	80.0	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20	20.0	250.0	13.0	275	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	27.0	93°	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.60	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	120°	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	20.0	150.0	12.0	10	3.0	0.33	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	80.0	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20	20.0	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :20
avec gorges pour manchons EasyFix



										Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	20	25.0	107°	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	62°	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08 10	20 20	25.0 25.0	0°	0°	80.0 80.0	30.0 30.0	1 1	A20M-SRXDR/L 08-R A20M-SRXDR/L 10-R	20 20	20.0 20.0	150.0 150.0	9.0 9.0	10 10	1.2 3.0	0.34 0.30	CoroTurn 107 CoroTurn 107	R300-0828.. R300-1032..
	11	20	25.0	91°	0°	80.0	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20	20.0	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	120.0	36.3	1	E20S-STFCR/L 11-RB1	20	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	27.0	107°	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



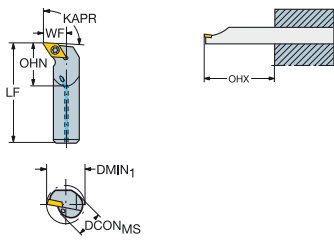
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :20



	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID		
									DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM			KG	
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	27.0	93°	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	80.0	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	93°	27°	80.0	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	80.0	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	62°	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	91°	0°	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04

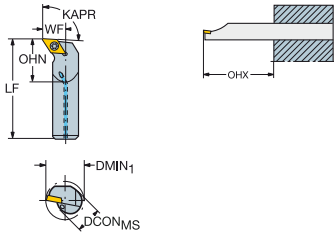
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :20



	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID		
									DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM			KG	
	11	20	25.0	91°	0°	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	27.0	107°	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	93°	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	107°	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	2.0	0.55	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	20	25.0	95°	0°	80.0	29.0	1	A20S-PCLNR/L 09	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	2.0	0.53	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	20	28.0	91°	0°	80.0	30.9	1	A20S-PTFNR/L11HP	20	18.0	20.0	250.0	13.0	275	1.2	0.54	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	80.0	30.4	1	A20S-PTFNR/L 11	20	18.0	20.0	250.0	13.0	10	1.2	0.53	T-Max P	TNMG 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



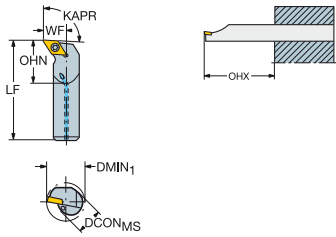
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :25
avec gorges pour manchons EasyFix



C

D

E

F

G

										Dimensions, mm								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	25	32.0	95°	0°	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25	25.0	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	100.0	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25	25.0	300.0	17.0	275	3.0	1.03	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	100.0	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25	25.0	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	100.0	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25	25.0	300.0	17.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	16	25	32.0	117°	30°	100.0	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25	25.0	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	100.0	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25	25.0	300.0	18.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

H

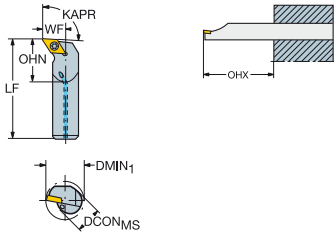
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :25



											Dimensions, mm							PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	25	32.0	95°	0°	100.0	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	100.0	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	100.0	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	100.0	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	11	25	33.0	93°	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25	23.0	25.0	300.0	18.0	275	0.9	0.96	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	25	32.0	117°	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	107°	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25	23.0	25.0	300.0	18.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25	23.0	25.0	300.0	18.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	09	25	32.0	95°	0°	100.0	37.5	1	A25T-DCLNR/L 09	25	23.0	25.0	300.0	17.0	10	1.7	0.96	T-Max P	CNMG 09 03 08

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



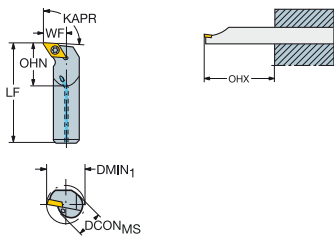
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :25



		CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID		
										DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR			NM	KG
	09	25	32.0	95°	0°	100.0	33.0	1	A25T-PCLNR/L 09	25	23.0	25.0	300.0	17.0	10	2.0	0.95	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	25	32.0	93°	27°	100.0	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	2.0	0.95	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	100.0	37.5	1	A25T-DDUNR/L 11	25	23.0	25.0	300.0	17.0	10	1.7	0.97	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	100.0	39.4	1	A25T-PDUNR/L 11	25	23.0	25.0	300.0	17.0	10	2.0	0.94	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	91°	0°	100.0	30.9	1	A25T-PTFNR/L11HP	25	23.0	25.0	300.0	17.0	275	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	25	32.0	91°	0°	100.0	34.4	1	A25T-PTFNR/L 11	25	23.0	25.0	300.0	17.0	10	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

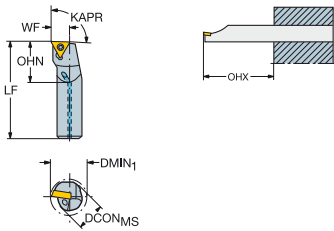
H

I

J



Barre d'alésage pour le tournage

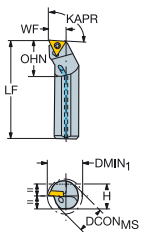


Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 1/4 avec gorges pour manchons EasyFix

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
									DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	3.250	.172	145	0.4	0.07	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	1/4	.343	0°	91°	.625	1	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	4.000	.172	145	0.4	0.12	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces : 1/4

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2	.250	.210	3.250	.172	145	0.4	0.06	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



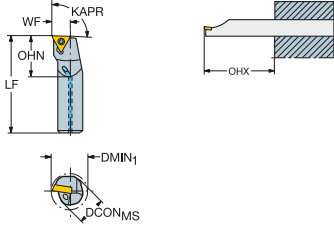
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 5/16
avec gorges pour manchons EasyFix



C

		Dimensions, pouces															
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
D		06	5/16	.413	0°	95°	.781	1	E05K-SCLCR/L 2-R	.313	5.000	.219	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
		06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR/L 1.2-R	.313	4.000	.219	145	0.4	0.11	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
		06	5/16	.413	0°	91°	.781	1	E05K-STFCR 1.2-R	.313	5.000	.219	145	0.4	0.20	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

D

E

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :5/16

		Dimensions, pouces																
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
G		06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	A05H-STFCR 1.2	.313	.272	4.000	.219	145	0.4	0.09	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

G

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com R = à droite, L = à gauche

H

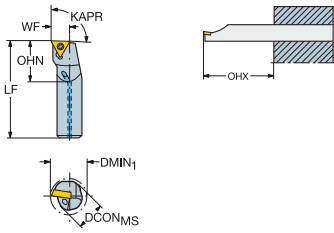
I








J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 3/8
avec gorges pour manchons EasyFix



									Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/ LBS	LBS		
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.5	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2-R	.375	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2-R	.375	6.000	.375	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 1.8-R	.375	6.000	.266	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2-RB1	.375	6.000	.250	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



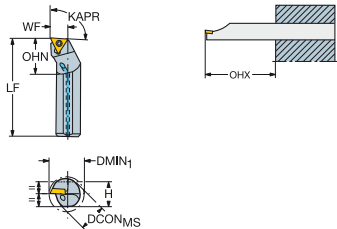
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :3/8



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS			LBS
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	A06M-SCLCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	A06M-SDUCR/L 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	A06M-SDQCR 2	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR/L 2	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	A06M-STFCR 2-B1	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/8	.500	0°	91°	.938	1	C06M-STFCR/L-2C	.375	.340	6.000	.250	145	0.7	0.28	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	E06M-SCLCR/L 2	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.938	1	E06M-SDUCR/L 2	.375	.359	6.000	.375	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 1.8	.375	.359	6.000	.264	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.480	0°	91°	.938	1	E06M-STFCR/L 2-B1	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.29	CoroTurn 107	TCMT 221

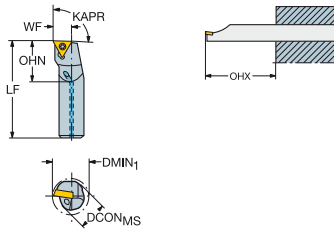
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com







R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces :1/2
avec gorges pour manchons EasyFix



									Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2-R	.500	6.000	.312	145	0.5	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2-R	.500	8.000	.312	145	0.7	0.76	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR 2-R	.500	6.000	.438	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8-R	.500	6.000	.344	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	6.000	.312	145	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



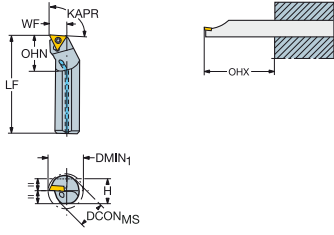
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :1/2



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID		
								DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS			LBS	
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.5	0.32	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR/L 2	.500	.460	6.000	.438	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	17°	107°	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	6.000	.437	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.681	60°	62°	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	6.000	.392	145	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8	.500	.460	6.000	.344	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	1/2	.624	0°	91°	1.250	1	C08R-STFCR/L-2C	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.71	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.717	27°	93°	1.250	1	E08R-SDUCR/L 2	.500	.484	8.000	.438	145	0.7	0.76	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.630	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR 1.8	.500	.484	8.000	.342	145	0.7	0.76	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	1.250	1	E08R-STFCR/L 2-B1	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	TCMT 221

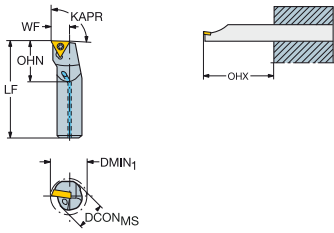
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces :5/8
avec gorges pour manchons EasyFix



									Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.5	0.65	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2-R	.625	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	0.69	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 3-R	.625	8.000	.406	145	2.2	1.11	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2-R	.625	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.787	5°	117°	.938	1	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	4.921	.354	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	08	5/8	.787	90°		.938	1	A10K-SRDDN 08-R	.625	4.921	.157	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	R300-0828..
	11	5/8	.772	0°	91°	.938	1	A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	8.000	.406	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	TCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



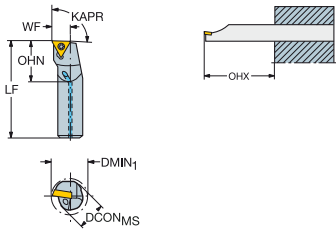
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces :5/8
avec gorges pour manchons EasyFix



C

		Dimensions, pouces															
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
D		11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-ERB1	.625	8.000	.486	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	VBMT 221
		11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCL 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
		11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-ER	.625	8.000	.486	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	VCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

F

G

H

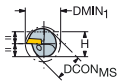
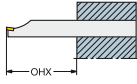
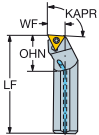
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :5/8



		Dimensions, pouces										PRODFAM	MIID				
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF			WF	PSI	FT/ LBS	LBS
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3	.625	.562	8.000	.406	145	2.2	0.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	17°	107°	.938	1	A10R-SDQCR 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	60°	62°	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.60	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2-B1	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	TCMT 221	
	09	5/8	1.063	0°	95°	1.488	1	A10R-PCLNR/L3HP	.625	.591	8.000	.406	3988	1.5	1.32	T-Max P	CNMG 322

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



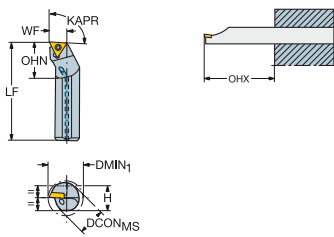
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :5/8



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS			LBS
	11	5/8	1.063	0°	91°	1.272	1	A10R-PTFNR/L2HP	.625	.591	8.000	.406	3988	0.9	0.62	T-Max P	TNMG 221
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	27°	93°	1.563	1	E10R-SDUCR/L 2	.625	.609	8.000	.500	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	1.112	1	E10R-STFCR/L 2-B1	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.06	CoroTurn 107	TCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G

H

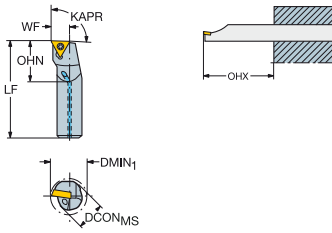
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 3/4
avec gorges pour manchons EasyFix



									Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	09	3/4	.929	0°	95°	1.327	1	A12S-SCLCR/L 3HP-R	.750	10.000	.500	3988	2.2	1.18	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3-R	.750	10.000	.500	145	2.2	1.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.437	1	E12R-SCLCR/L 3-R	.750	8.752	.500	145	2.2	1.74	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-ERX	.750	10.000	.625	145	0.7	1.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.437	1	E12R-SDUCR/L 3-R	.750	8.752	.625	145	2.2	1.81	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR 3-R	.750	10.000	.625	145	2.2	1.20	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.984	3°	120°	1.181	1	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	5.906	.472	145	2.2	0.68	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.929	1	A12S-SDUCR/L 3HP-R	.750	10.000	.625	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	.953	1	A12S-SDQCR/L 3HP-R	.750	10.000	.562	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	08	3/4	.984	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	5.906	.354	145	0.9	0.68	CoroTurn 107	R300-0828..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



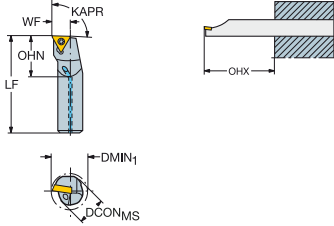
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 3/4
avec gorges pour manchons EasyFix



C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
									DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	10	3/4	.748	0°		1.181	1	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	5.906	.354	145	2.2	0.80	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	3/4	.929	0°	91°	1.067	1	A12S-STFCR/L 2HP-RB1	.750	10.000	.500	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	.929	0°	91°	1.437	1	E12R-STFCR 2-RB1	.750	8.752	.500	145	0.7	1.72	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.125	1	A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	10.000	.580	145	0.7	1.19	CoroTurn 107	VBMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G

H

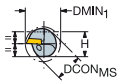
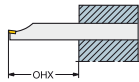
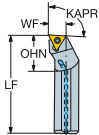
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :3/4



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	3/4	.929	0°	95°	1.280	1	A12S-SCLCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	2.2	1.15	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	2.2	1.26	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	.709	10.000	.625	145	0.7	0.93	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	.980	17°	107°	.783	1	A12S-SDQCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.562	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	1.051	27°	93°	.799	1	A12S-SDUCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.625	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	10.000	.562	145	2.2	1.01	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.917	1	A12S-SDUCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.625	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.012	60°	62°	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	10.000	.580	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



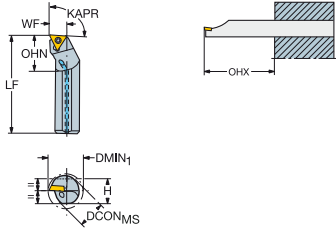
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :3/4



								Dimensions, pouces							PRODFAM	MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS	LBS			
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.14	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.125	1	A12S-DCLNR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	1.3	1.16	T-Max P	CNMG 322
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.362	1	A12S-PCLNR/L3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	1.5	1.10	T-Max P	CNMG 322
	11	3/4	1.201	27°	93°	1.125	1	A12S-DDUNR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	1.3	1.19	T-Max P	DNMG 332
	11	3/4	1.063	0°	91°	1.217	1	A12S-PTFNR/L2HP	.750	.709	10.000	.500	3988	0.9	1.10	T-Max P	TNMG 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-E	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	1.16	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.012	50°	93°	.906	1	A12S-SVUBR/L 2HP-EB1	.750	.710	10.000	.580	3988	0.7	1.06	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-EB1	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	0.88	CoroTurn 107	VBMT 221
	09	3/4	.929	0°	95°	1.875	1	E12S-SCLCR/L 3	.750	.734	10.000	.500	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

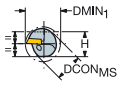
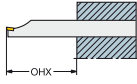
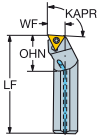
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :3/4



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNCS	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/ LBS			LBS
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.875	E12S-SDUCR/L 3	.750	.734	10.000	.625	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.000	0°	91°	1.875	C12S-STFCR-2C	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.90	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/4	.929	0°	91°	1.624	E12S-STFCR/L 2-B1	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.81	CoroTurn 107	TCMT 221

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



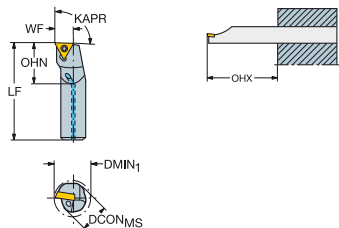
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 1
avec gorges pour manchons EasyFix



C

									Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS		
	09	1	1.201	0°	95°	1.291	1	A16T-SCLCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	2.37	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.547	1	E16S-SCLCR 3-R	1.000	10.752	.640	145	2.2	3.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.496	1	A16T-SCLCR 4HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 432
	11	1	1.299	27°	93°	.984	1	A16T-SDUCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.228	1	A16T-STFCR/L 3HP-R	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	11	1	1.240	50°	93°	.965	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DRB1	1.000	12.000	.680	3988	0.7	4.19	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	1	1.299	30°	117°	1.287	1	A16T-SVPBR/L 3HP-R	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	VBMT 332

H

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

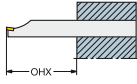
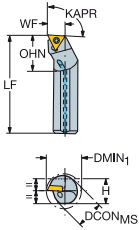
I

J



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :1



								Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-DCLNR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	1.3	2.29	T-Max P	CNMG 322
	11	1	1.252	27°	93°	1.488	1	A16T-PDUNR/L3HP	1.000	.906	12.000	.700	3988	1.5	2.25	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-DDUNR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	1.3	2.31	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.201	0°	91°	1.217	1	A16T-PTFNR/L2HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	0.9	2.43	T-Max P	TNMG 221
	09	1	1.201	0°	95°	1.272	1	A16T-SCLCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.27	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 4	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	0.00	CoroTurn 107	CCMT 432
	07	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	.906	12.000	.750	145	0.7	2.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	17°	107°	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



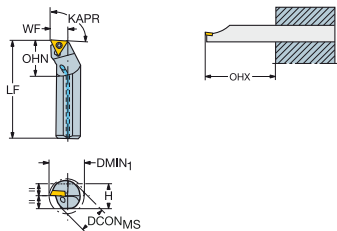
J9



J16

Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :1



		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
									DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FTZ LBS			LBS
	11	1	1.299	27°	93°	1.000	1	A16T-SDUCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.280	60°	62°	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	12.000	.720	145	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.209	1	A16T-STFCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.28	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.500	1	A16T-STFCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.299	35°	107°	1.500	1	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	25°	117°	1.500	1	A16T-SVPBR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	30°	117°	1.276	1	A16T-SVPBR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.24	CoroTurn 107	VBMT 332
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.27	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1	1.240	50°	93°	.980	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DB1	1.000	.910	12.000	.680	3988	0.7	2.29	CoroTurn 107	VBMT 221

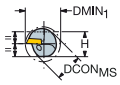
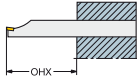
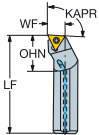
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com






R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour le tournage

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :1



								Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	KAPR	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/ LBS			LBS
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-DB1	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.12	CoroTurn 107	VBMT 221
	09	1	1.201	0°	95°	2.500	1	E16T-SCLCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.86	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	2.500	1	E16T-SDUCR/L 3	1.000	.984	12.000	.750	145	2.2	3.66	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	2.500	1	E16T-STFCR/L 3	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.62	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



A5



J19



J9



J16

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

Trous de grande qualité

Cet outil de précision rectifié est parfait pour produire des trous de petit diamètre de grande qualité. Le grand choix d'adaptateurs permet de le monter sur la plupart des machines à poupée mobile. La conception garantit un positionnement précis des plaquettes afin d'apporter plus de précision et une meilleure répétabilité.

Champ d'application ISO :



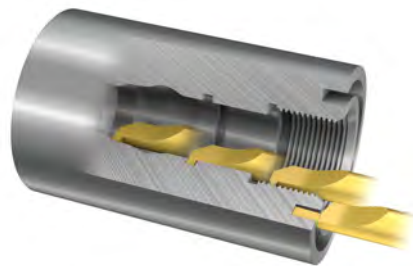
Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges
- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage



Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Les mini barres dans la géométrie A sont optimisées pour empêcher les bourrages de copeaux dans les trous de petit diamètre.



Arrosage intérieur

- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr



Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



CoroCut® MB

For internal machining and face grooving

Usinage intérieur de précision

Les arêtes vives de CoroCut MB sont idéales pour l'usinage intérieur de qualité à faible vitesse et avance. L'indexage est aisé et le montage des plaquettes aussi bien que des outils se fait facilement, ce qui permet de réduire les temps morts des machines. Il existe des queues acier et carbure pour les grandes longueurs de porte-à-faux, jusqu'à $5.5 \times$ diamètre de barre.

Champ d'application ISO :



Application

- Pour l'usinage intérieur d'alésages de petit diamètre
- Pré-tronçonnage
- Gorges
- Gorges frontales
- Profilage
- Tournage
- Copiage
- Alésage en tirant
- Filetage

Caractéristiques et avantages

- Usinage exempt de vibrations
- Montage rapide, tant des plaquettes que des outils
- Interface entre la plaquette et le porte-outil stable et très précise
- Outil de coupe interchangeable à montage frontal
- Arêtes vives
- Géométries et nuances pour toutes les matières
- Queues carbure pour les grands porte-à-faux
- Arrosage par l'intérieur
- Serrage avec manchon Easy Fix
- Outils pour les gorges avec un grand choix de largeurs et de rayons ainsi que pour les gorges normalisées comme les gorges de joints toriques et les gorges de circlips.

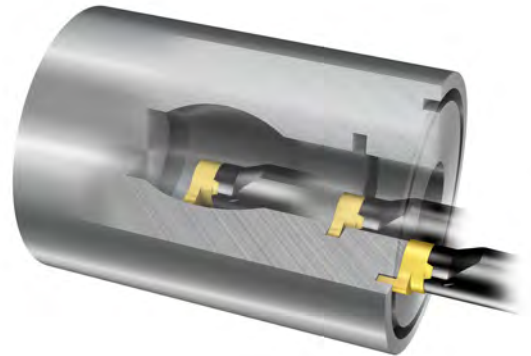
www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Utiliser les barres d'alésage cylindriques en carbure et en acier avec des manchons EasyFix pour obtenir une hauteur de centre exacte.

Barres d'alésage CoroCut® MB

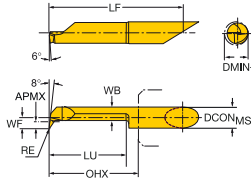
Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.



Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS - métrique : 4

TSYC CXS-xxT098..R/L



CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM						
									P		M		N		S		H			O		DCON _{MS}	WB	LF	WF
									1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	1025		H10F					
4	0.3	0.00	1.2	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.2	27.3	0.1	CoroTurn XS					
	.012	.000	.047	.002	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.007	1.073	.004	CoroTurn XS					
4	0.4	0.00	1.6	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0401R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.3	27.3	0.2	CoroTurn XS					
	.016	.000	.063	.003	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.011	1.073	.006	CoroTurn XS					
4	0.5	0.00	2.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0502R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.4	27.3	0.2	CoroTurn XS					
	.020	.000	.079	.003	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.015	1.073	.008	CoroTurn XS					
4	0.6	0.00	2.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0602R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.5	27.3	0.3	CoroTurn XS					
	.024	.000	.098	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.018	1.073	.010	CoroTurn XS					
4	0.7	0.00	3.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0703R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.6	27.3	0.3	CoroTurn XS					
	.028	.000	.138	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.022	1.073	.012	CoroTurn XS					
4	0.8	0.00	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0804R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.6	27.3	0.4	CoroTurn XS					
	.031	.000	.157	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.025	1.073	.014	CoroTurn XS					
4	0.9	0.00	5.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0905R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.4	CoroTurn XS					
	.035	.000	.197	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.029	1.073	.016	CoroTurn XS					
4	2.7	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.001	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS					
4	3.2	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-3210R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.001	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS					
4	4.2	0.03	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.001	.394	.012	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS					
4	1.0	0.05	4.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1004R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.002	.157	.004	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS					
4	1.0	0.05	6.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1006R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.002	.236	.004	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS					
4	1.7	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1706R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.002	.236	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1709R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.002	.354	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS					
4	2.2	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2206R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS					
	.087	.002	.236	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS					
4	2.2	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2209R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS					
	.087	.002	.354	.008	98°	17°	.472		*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS					
4	2.7	0.05	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-05-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.002	.394	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS					
4	2.7	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-2715R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS					
	.106	.002	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.270	.047	CoroTurn XS					
4	3.2	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-3215R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.002	.591	.008	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS					
4	3.2	0.05	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-3220R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS					
	.126	.002	.787	.008	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.591	.012	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.787	.012	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS					
4	4.2	0.05	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-05-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS					
	.165	.002	.984	.012	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS					
4	1.0	0.10	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1004R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.004	.157	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS					
4	1.0	0.10	6.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1006R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS					
	.039	.004	.236	.004	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					
4	1.7	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1709R/L	*	*	*	*	*	*	*	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS					
	.067	.004	.354	.008	98°	17°	.512		*	*	*	*	*	*	*	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS					

R = à droite, L = à gauche

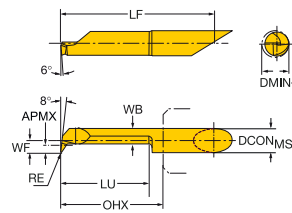
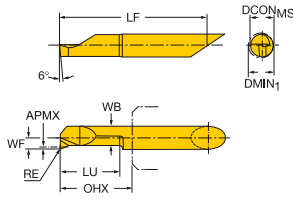


Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique : 4

TSYC CXS-xxT090..R/L

CXS-xxT098..R/L



CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce										PRODFAM				
									P		M		N		S		H			O			
									1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025		1025	1025	1025	
4	2.2	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2206R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS
	.087	.004	.236	.008	98°	17°	.512	CXS-04T098-10-2209R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS
4	2.2	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS
	.087	.004	.354	.008	98°	17°	.512	CXS-04T098-10-2213R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS
4	2.2	0.10	13.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-10-2213R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	1.6	32.3	1.0	CoroTurn XS
	.087	.004	.512	.008	98°	17°	.709	CXS-04T098-15-2710R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.061	1.270	.037	CoroTurn XS
4	2.7	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS
	.106	.006	.394	.008	98°	17°	.512	CXS-04T098-15-2715R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS
4	2.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-2715R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS
	.106	.006	.591	.008	98°	17°	.709	CXS-04T098-15-3210R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.081	1.270	.057	CoroTurn XS
4	3.2	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-3210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS
	.126	.006	.394	.008	98°	17°	.512	CXS-04T098-15-3215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS
4	3.2	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS
	.126	.006	.591	.008	98°	17°	.709	CXS-04T098-15-3220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS
4	3.2	0.15	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-3220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS
	.126	.006	.787	.008	98°	17°	.906	CXS-04T098-15-4210R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS
	.165	.006	.394	.012	98°	17°	.512	CXS-04T098-15-4215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS
	.165	.006	.591	.012	98°	17°	.709	CXS-04T098-15-4220R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS
	.165	.006	.787	.012	98°	17°	.906	CXS-04T098-15-4225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS
	.165	.006	.984	.012	98°	17°	1.102	CXS-04T098A08-4230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS
4	4.2	0.08	30.0	0.5	98°	2°	38.0	CXS-04T098A15-4210R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.6	52.3	2.0	CoroTurn XS
	.165	.003	1.181	.020	98°	2°	1.496	CXS-04T098A15-4220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.140	2.057	.077	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	10.2	0.5	98°	0°	13.0	CXS-04T098A15-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	27.3	2.0	CoroTurn XS
	.165	.006	.402	.020	98°	0°	.512	CXS-04T098A20-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.073	.077	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	20.3	0.5	98°	0°	23.0	CXS-04T098A20-4225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	37.3	2.0	CoroTurn XS
	.165	.006	.799	.020	98°	0°	.906	CXS-04T090-15-3212R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.467	.077	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	25.3	0.5	98°	0°	28.0	CXS-04T090-15-3212R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.8	42.3	2.0	CoroTurn XS
	.165	.006	.996	.020	98°	0°	1.102	CXS-04T090-15-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.150	1.663	.077	CoroTurn XS
4	4.2	0.15	15.3	0.3	98°	0°	18.0	CXS-04T090-15-4215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4	3.1	32.3	2.0	CoroTurn XS
	.165	.006	.602	.012	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.157	.120	1.270	.077	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



D2



A106



B109



J19



J9



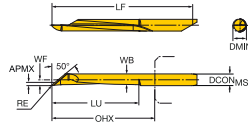
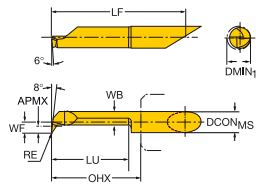
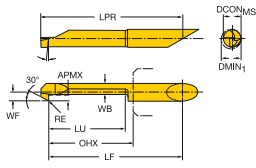
Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique : 4

TSYC CXS-xxB090..R/L

CXS-xxT098..R/L (ISO)
CXS-xxTE98..R/L

CXS-xxT140..R/L



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM				
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F		DCON _{MS}	WB	LF	WF
	4	3.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R							*				4	3.1	32.3	1.7	CoroTurn XS
		.146	.006	.591	.008	98°	17°	.709								*				.157	.120	1.270	.067	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R		*		*	*			*		4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS	
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906			*	*	*	*		*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS	
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R/L	*	*		*	*		*	*		4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS	
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906		*	*		*	*		*	*		.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS	
	4	4.2	0.15	23.4	0.8	92°	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	*	*		*	*		*	*		4	2.6	40.3	2.0	CoroTurn XS	
		.165	.006	.921	.031	92°	27°	1.024		*	*		*	*		*	*		.157	.102	1.585	.077	CoroTurn XS	
	4	4.2	0.05	30.0	0.1	140°	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	*	*		*	*		*	*		4	3.6	52.3	2.0	CoroTurn XS	
		.165	.002	1.181	.002	140°	2°	1.496		*	*		*	*		*	*		.157	.140	2.057	.077	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche

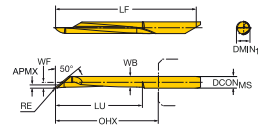
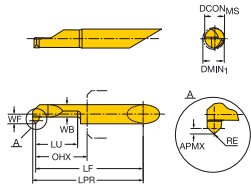


Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique : 5

TSYC CXS-xxT045..R/L

CXS-xxT140..R/L



C

	CZCMS	DMIN1	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM		
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F		DCONMS	WB
	5	5.2	0.20	15.0	0.7	45°	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R/L	★	★	★	★	★	★	★	★	5	3.8	36.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.028	45°	42°	.669	CXS-05T045-20-5220R/L	★	★	★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.427	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R/L	★	★	★	★	★	★	★	★	5	3.8	41.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.028	45°	42°	.866	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	★	★	★	.197	.148	1.624	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	40.0	0.1	140°	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	★	★	★	5	4.6	67.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	1.575	.002	140°	2°	1.890		★	★	★	★	★	★	★	★	.197	.179	2.648	.096	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche

E

F

G

H

I

J

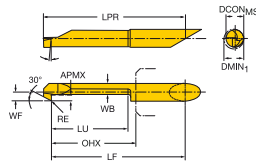
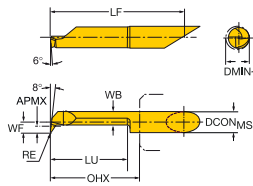


Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique : 6

TSYC CXS-xxT098..R/L
CXS-xxTE98..R/L

CXS-xxB090..R/L



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM						
										P		M		N		S		H			O		DCON _{MS}	WB	LF	WF
										1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON _{MS}		WB	LF				
	6	6.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-05-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.002	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS				
6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	57.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.254	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.08	45.0	0.5	98°	2°	53.0	CXS-06T098A08-6245R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.5	72.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.003	1.772	.020	98°	2°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.217	2.844	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	15.2	0.8	98°	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	37.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	.598	.030	98°	0°	.709		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.467	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	20.3	0.8	98°	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	42.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	.799	.030	98°	0°	.906		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.663	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	25.4	0.8	98°	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	47.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.000	.030	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	1.860	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	30.5	0.5	98°	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.7	52.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.201	.020	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.224	2.057	.116	CoroTurn XS					
6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS					
	.244	.008	1.575	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS					
	6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.15	28.5	1.8	92°	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	50.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.006	1.122	.071	92°	27°	1.221		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.157	1.979	.116	CoroTurn XS				

R = à droite, L = à gauche



D2



A106



B109



J19



J9

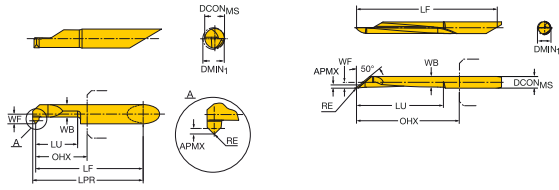


Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique :6

TSYC CXS-xxT045..R/L

CXS-xxT140..R/L



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM						
										P		M		N		S		H			O		DCON _{MS}	WB	LF	WF
										1025	1025	1025	1025	1025	1025	7015	1025	1025	1025		1025					
	6	6.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	41.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.624	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.20	25.0	0.7	45°	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R/L	*	*	*	*	*	*	*	*	6	4.0	46.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.008	.984	.028	45°	42°	1.063		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.156	1.821	.116	CoroTurn XS				
	6	6.2	0.05	45.0	0.1	140°	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	*	*	*	*	*	*	*	*	6	5.5	72.3	3.0	CoroTurn XS				
		.244	.002	1.772	.002	140°	2°	2.087		*	*	*	*	*	*	*	*	.236	.217	2.844	.116	CoroTurn XS				

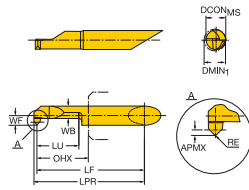
R = à droite, L = à gauche



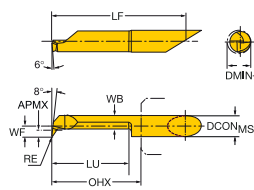
Outil carbure monobloc pour le tournage

CoroTurn XS -métrique : 7

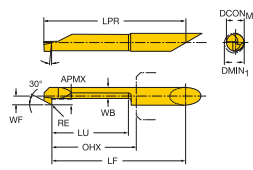
TSYC CXS-xxT045..R/L



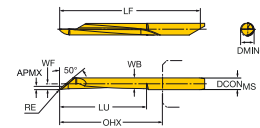
CXS-xxT098..R/L
CXS-xxTE98..R/L



CXS-xxB090..R/L



CXS-xxT140..R/L



									Référence de commande	P M N S H O						Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX		1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
										1025	H10F	H10F	H10F	H10F	H10F					
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
7	7.2	0.20	45.0	0.5	98°	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	67.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.772	.020	98°	17°	1.890		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.648	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.08	55.0	0.5	98°	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	*	*	*	*	*	*	7	6.5	82.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.003	2.165	.020	98°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	.276	.256	3.238	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	25.4	0.9	98°	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.7	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.000	.035	98°	0°	1.102		*	*	*	*	*	*	.276	.262	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	30.5	0.9	98°	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.7	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.201	.035	98°	0°	1.299		*	*	*	*	*	*	.276	.262	2.057	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	40.6	0.5	98°	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.7	62.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.598	.020	98°	0°	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.262	2.451	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	40.0	2.5	98°	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	6.3	62.3	4.2	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.575	.098	98°	44°	1.693		*	*	*	*	*	*	.276	.246	2.451	.163	CoroTurn XS	
7	7.2	0.15	27.5	2.5	92°	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	49.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.006	1.083	.098	92°	27°	1.182		*	*	*	*	*	*	.276	.169	1.940	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	41.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	.787	.028	45°	42°	.866		*	*	*	*	*	*	.276	.167	1.624	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.20	40.0	0.7	45°	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	61.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.008	1.575	.028	45°	42°	1.654		*	*	*	*	*	*	.276	.167	2.411	.136	CoroTurn XS	
7	7.2	0.05	55.0	0.1	140°	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	*	*	*	*	*	*	7	6.5	82.3	3.5	CoroTurn XS	
	.283	.002	2.165	.002	140°	2°	2.480		*	*	*	*	*	*	.276	.256	3.238	.136	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche



D2



A106



B109



J19



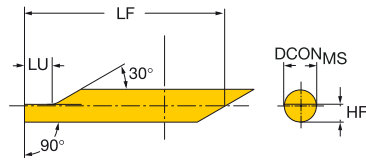
J9



Ébauche carbure CoroTurn® XS

Ebauches

B



C



D

CZC _{MS}	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce							
		P	M	K	N				
		HF	HF	HF	HF	DCON _{MS}	LF	LU	HF
4	CXS-04B-50	*	*	*	*	04	50	3.5	2.25
							1.968	.138	.0886
5	CXS-05B-65	*	*	*	*	05	65	4	2.750
							2.559	.157	.108
6	CXS-06B-70	*	*	*	*	06	70	5	3.250
							2.756	.197	.128
7	CXS-07B-70	*	*	*	*	07	70	6	3.750
							2.756	.236	.148

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

F

G

H

I

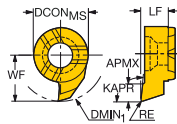
J



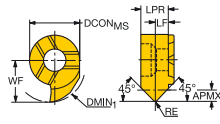
Tête carbure monobloc pour le tournage

CoroCut MB -taille 07

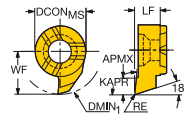
TSYC MB..T020



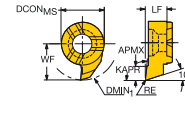
MB..T045



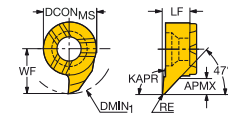
MB..T093



MB..T093A



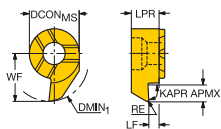
MB..TE



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RE	APMX	KAPR	RMPX	Référence de commande	P	M	N	S	H	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
								1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	LF	WF		
	07	10.0	0.20	1.5	110°	17°	MB-07T020-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB	
		.394	.008	.059	110°	17°		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
	07	10.0	0.20	1.5	45°	42°	MB-07T045-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	2.0	5.8	CoroCut MB	
		.394	.008	.059	45°	42°		*	*	*	*	*	*	.276	.079	.228	CoroCut MB	
	07	10.0	0.20	1.8	93°	45°	MB-07TE93-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB	
		.394	.008	.071	93°	45°		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB	
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093-02-10R					*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB	
		.394	.008	.071	93°	15°						*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093-02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB	
		.394	.008	.071	93°	15°		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093A02-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	CoroCut MB	
		.394	.008	.071	93°	15°		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.220	CoroCut MB	

Tête carbure monobloc pour l'alésage en tirant

CoroCut MB -taille 07



	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	APMX	KAPR	RMPX	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	
	07	0.2	10.0	2.0	92°	27°	1.3	MB-07B030-02-10R/L	*	*	*	*	*	7	4.0	1.3	5.8	CoroCut MB
		.008	.394	.079	92°	27°	.051		*	*	*	*	*	.276	.156	.051	.228	CoroCut MB
	07	0.2	11.0	2.6	92°	27°	1.3	MB-07B030-02-11R/L	*	*	*	*	*	7	4.0	1.3	6.8	CoroCut MB
		.008	.433	.102	92°	27°	.051		*	*	*	*	*	.276	.157	.051	.268	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



A106



B109



J19



J9



CoroTurn® XS

Taille de logement	Dimensions, mm, pouce				Plage d'application							
					Tournage général / Alésage en tirant				Avance recommandée			
					Profondeur de coupe rec.							
CZC	WB mm	WB pouces	RE mm	RE pouces	a_p mm	mini - maxi	a_p pouces	mini - maxi	f_r mm/tr	mini - maxi	f_r pouces/tr	mini - maxi
4	0.18	.007	-	-	0.05	(0.01 - 0.08)	.0020	(.0004 - .0031)	0.007	(0.050 - 0.015)	.00028	(.00020 - .00059)
4	0.28	.011	-	-	0.06	(0.01 - 0.10)	.0024	(.0004 - .0041)	0.010	(0.050 - 0.014)	.00039	(.00020 - .00059)
4	0.38	.015	-	-	0.08	(0.01 - 0.15)	.0031	(.0004 - .0059)	0.012	(0.008 - 0.017)	.00047	(.00032 - .00067)
4	0.46	.018	-	-	0.09	(0.01 - 0.20)	.0035	(.0004 - .0071)	0.015	(0.010 - 0.020)	.00059	(.00039 - .00079)
4	0.56	.022	-	-	0.12	(0.01 - 0.22)	.0047	(.0004 - .0087)	0.018	(0.010 - 0.025)	.00071	(.00039 - .00098)
4	0.63	.025	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
4	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 - 0.30)	.0059	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
4	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 - 0.30)	.0059	(.0039 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
4	0.74	.029	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
4	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 - 0.30)	.0071	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
4	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 - 0.30)	.0071	(.0004 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
4	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 - 0.40)	.0079	(.0020 - .0158)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
4	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 - 0.40)	.0079	(.0039 - .0158)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
4	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.51)	.0098	(.0020 - .0200)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
4	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 - 0.51)	.0098	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
4	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
4	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
4	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
4	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
4	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
5	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
5	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
5	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
5	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.60)	.0098	(.0020 - .0236)	0.030	(0.020 - 0.040)	.00118	(.00079 - .00157)
5	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
6	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
6	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
6	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 - 0.70)	.0157	(.0079 - .0276)	0.045	(0.020 - 0.080)	.00177	(.00079 - .00315)
7	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
7	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 - 0.80)	.0197	(.0079 - .0315)	0.050	(0.030 - 0.080)	.00197	(.00118 - .00315)

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (v_c), m/min (pieds/min)

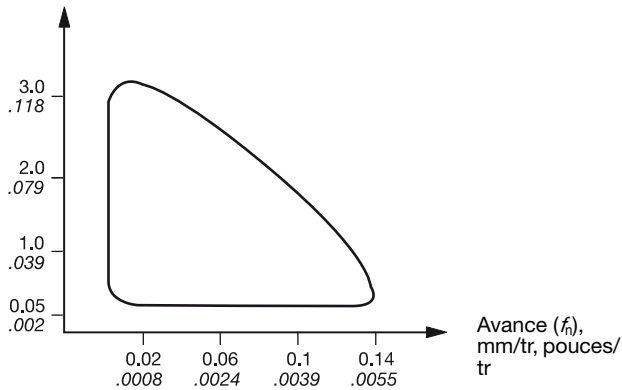
Nuance 1025/1105



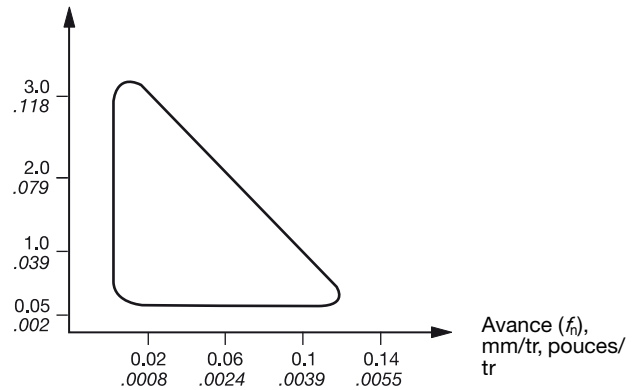
60-200 60-180 90-400 20-50
 (195-655) (195-590) (295-1310) (65-165)

CoroCut® XS

Tournage

Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces

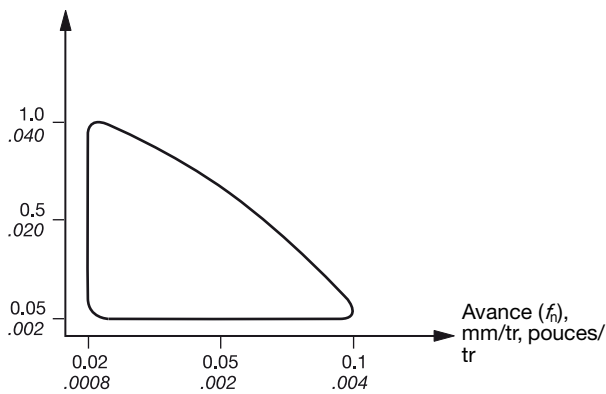
Tournage en tirant

Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces

CoroCut® MB

Tournage

Taille plaquette 07

Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (v_c), m/min (pieds/min)

Nuance 1025/1105	P	M	N	S
	60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex} , mm = avance f_n , mm/tr			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié C = 0.1-0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%) Non trempé	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%) Recuit	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé Non allié	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex} , mm = avance f_n , mm/tr			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique Barres/forgés Non trempé	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique Barres/forgés Austénitique	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Barres/forgés Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique Coulés Non trempé	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
P5.0.C.HT	15.12	Durci par précipitation	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique Coulés Austénitique	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
M2.0.C.AQ	15.22	Durci par précipitation	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Super austénitique	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Coulés Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex} , mm = avance f_n , mm/tr			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise Faible résist. à la traction	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS Ferritique	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	-	-	-	350-305-260

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

TENACITE >>>>										
GC4325	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									
TENACITE >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									
TENACITE >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Métaux non-ferreux Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/tr		
					Vitesse de coupe (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Alliages d'aluminium Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants Forgé, ou forgé et vieilli	400 650	60 100	- -	2 000 (2500-250) ¹⁾ 2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾ 2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		Alliages d'aluminium Coulés, inaptes au vieillissement Coulé, ou coulé et vieilli	600 700	75 90	2 000 (2500-250) ¹⁾ 2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾ 2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾ 2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Alliages d'aluminium Coulés, 13-15% Si Coulés, 16-22% Si	700 700	130 130	1 550 (1950-195) ¹⁾ 770 (960-95) ¹⁾	1 550 (1950-195) ¹⁾ 770 (960-95) ¹⁾	450 (560-55) ¹⁾ 300 (375-38) ¹⁾
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Alliages bronze et laiton Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb Laiton, bronzes au plomb, $\leq 1\%$ Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	550 550 1350	110 90 100	- - -	500 (630-65) ¹⁾ 500 (630-65) ¹⁾ 300 (375-38) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾ 500 (630-65) ¹⁾ 300 (375-38) ¹⁾
ISO S	CMC No.	Matières réfractaires Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/tr		
					Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Superalloys réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2400 2500	200 280	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	2650 2900 3000	250 350 320	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	2700 3000 3100	200 300 320	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Alliages de titane²⁾ Pur marchand (99.5% Ti) Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits Alliages $\alpha + \beta$ en condition vieillis. Alliages β , recuits ou vieillis	1300 1400 1400	400 950 1050	- - -	- - -	185-155-130 80-65-50 75-55-45
ISO H	CMC No.	Matières trempées Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm ²	Dureté	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex} mm \approx avance f_n mm/tr		
					Vitesse de coupe (V_c), m/min		
H1.1.Z.HA H1.1.Z.HA H1.2.Z.HA	04.1 04.1 04.1	Acier dur Trempé et revenu	2500 3050 3650	45HRC 50HRC 55HRC	- 395-300-250 330-250-210	- 350-265-225 295-225-185	- 350-265-225 295-225-185
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1 04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	4300 5000	60HRC 65HRC	280-215-180 240-185-155	250-190-160 215-165-135	250-190-160 215-165-135
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400 HB	-	-	-

1) Les vitesses de coupe indiquées dans le tableau sont valables pour toutes les avances de la plage.

2) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et du liquide de coupe.

3) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

H13A							
0.15-0.8							
1 900 (2400-240) ¹⁾							
1 900 (2400-240) ¹⁾							
1 900 (2400-240) ¹⁾							
1 900 (2400-240) ¹⁾							
400 (500-50) ¹⁾							
250 (315-31) ¹⁾							
450 (560-55) ¹⁾							
450 (560-55) ¹⁾							
270 (340-34) ¹⁾							
GC1125 H13A							
0.1-0.2-0.5 0.1-0.3-0.5							
75-60-45	80-65-50						
55-45-35	60-50-40						
45-35-25	50-40-30						
35-25-15	40-30-20						
23-17-12	25-20-15						
45-35-25	50-40-30						
35-25-15	40-30-20						
23-17-12	25-20-15						
-	50-40-30						
-	40-30-20						
-	25-20-15						
CB7025 CB7525							
0.05-0.15-0.25 0.1-0.25-0.4							
-	-						
250-210-185	205-165-135						
210-175-155	175-140-110						
180-150-135	145-120-95						
155-130-115	125-100-80						
-	180-150-120						

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE							
					CT5015		GC1525		GC4305		GC4315	
					h_{ex} , pouces = avance, f_n , pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°							
					.002-.004-.008		.002-.004-.008		.004-.016-.031		.004-.016-.031	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe v_c , pieds/min							
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié										
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1-0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	2050-1450-1100	1850-1350-990				
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25-0.55%	233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1850-1300-970	1650-1200-880				
		C = 0.55-0.80%	247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	1750-1250-920	1500-1100-790				
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)										
P2.1.Z.AN	02.12	Non trempé	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	2000-1350-940	1800-1200-860				
P2.5.Z.HT	02.2	Acier à roulements	259,500	210	-	-	1750-1150-820	1500-990-710				
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	268,000	275	920-770-610	650-540-435	1050-750-570	980-680-510				
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	298,000	350	740-620-495	520-435-350	870-610-460	790-550-415				
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)										
P3.0.Z.HT	03.21	Recuit	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	1450-970-720	1350-880-650				
		Acier à outils trempé	435,500	325	640-530-420	465-370-290	710-460-345	650-415-315				
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé										
P2.6.C.UT	06.2	Non allié	225,000	180	850-700-570	740-600-470	1100-770-610	990-700-550				
P3.0.C.UT	06.3	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	230,500	200	880-730-550	580-470-345	950-670-510	860-610-470				
		Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345				
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE							
					GC1115		GC1125		GC2015		GC2220	
					h_{ex} , pouces = avance, f_n , pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°							
					.004-.008-.012		.004-.008-.012		.008-.016-.024		.008-.016-.024	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min							
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique										
P5.0.Z.PH	05.12	Barres/forgés	262,000	200	1100-840-650	910-700-550	850-720-650	-				
P5.0.Z.HT	05.13	Non trempé	411,500	330	610-490-390	510-405-325	410-325-260	-				
		Durci par précipitation	340,000	330	650-530-460	540-440-385	475-390-275	-				
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	259,000	180	870-700-530	730-580-445	950-780-620	740-540-400				
M1.0.Z.PH	05.22	Barres/forgés	414,000	330	610-490-390	510-405-325	425-325-260	330-235-175				
M2.0.Z.AQ	05.23	Durci par précipitation	328,000	200	730-630-510	610-520-420	520-440-325	425-325-245				
M3.1.Z.AQ	05.51	Super austénitique	286,500	230	830-660-510	690-550-420	720-600-470	620-485-355				
M3.2.Z.AQ	05.52	Austénitique-ferritique (Duplex)	356,500	260	740-550-430	620-455-355	620-490-390	490-390-290				
P5.0.C.UT	15.11	Barres/forgés										
P5.0.C.HT	15.12	Ferritique/ martensitique	246,500	200	1050-860-660	870-720-550	820-680-550	-				
	15.13	Coulés	354,500	330	530-430-310	445-360-260	325-225-180	-				
		Non trempé	311,000	330	570-470-350	475-390-290	360-290-195	-				
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	248,000	180	910-730-560	760-610-465	720-590-455	660-500-370				
M2.0.C.AQ	15.23	Durci par précipitation	356,000	330	530-430-310	445-360-260	345-260-195	275-180-130				
		Super austénitique	310,500	200	690-590-490	570-490-405	475-375-310	425-290-210				
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex)	258,000	230	750-550-390	620-455-325	600-490-440	490-390-290				
M3.2.C.AQ	15.52	Coulés	326,000	260	670-510-350	560-420-290	530-455-340	410-340-260				
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE							
					CB7525		CB7925		CC6190		CC650	
					h_{ex} , pouces = avance, f_n , pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°							
					.004-.010-.016		.004-.010-.016		.008-.016-.024		.004-.010-.016	
MC No.		Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (v_c), pieds/min							
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable	115,000	130	-	-	2650-2150-1800	2600-2300-1950				
	07.2	Ferritique (copeaux courts)	131,000	230	-	-	2300-1800-1450	2300-1950-1600				
K2.1.C.UT	08.1	Perlitique	130,000	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2900-2350-1950	2650-2300-1950				
K2.2.C.UT	08.2	Fonte grise	140,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2600-2000-1650	2500-2100-1750				
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS	130,000	160	-	-	-	2000-1800-1450				
K3.3.C.UT	09.2	Ferritique	194,500	250	-	-	-	1650-1450-1150				
K3.4.C.UT	09.3	Perlitique	307,000	380	-	-	-	1150-1000-860				
		Martensitique										

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

TENACITE >>>>										
GC4325	GC4335									
.004-.016-.031	.004-.016-.031									
1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560									
980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225									
780-500-345 360-225-165	780-500-345 360-225-165									
600-450-335 540-320-235 470-305-220	600-450-335 540-320-235 470-305-220									
TENACITE >>>>										
GC2025	GC2035									
.008-.016-.024	.008-.016-.024									
739-575-427 328-230-148 378-263-181	590-520-420 280-210-145 310-225-160									
624-476-361 328-230-181 427-328-246	560-470-375 280-210-145 330-295-225									
443-328-230 328-230-164	520-440-340 425-360-275									
525-410-296 328-230-148 378-263-181	560-470-375 230-165-130 240-190-160									
558-443-328 279-181-131 427-296-213	490-390-310 230-165-130 330-260-195									
378-279-197 328-230-164	425-360-275 345-310-245									
TENACITE >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016								
1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	460-410-360 410-360-295								
1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	590-470-355 460-375-310								
1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	445-470-310 410-375-290 330-275-210								

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Métaux non-ferreux Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} pouces ≈ avance, f_n pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°		
					Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Alliages d'aluminium Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants Forgé, ou forgé et vieilli	58,000 94,500	60 100	- -	6550 (8200-820) ¹⁾ 6550 (8200-820) ¹⁾	6550 (8200-820) ¹⁾ 6550 (8200-820) ¹⁾
N1.3.C.UT N1.3.C.AG		Alliages d'aluminium Coulés, inaptes au vieillissement Coulé, ou coulé et vieilli	87,000 101,500	75 90	6550 (8200-820) ¹⁾ 6550 (8200-820) ¹⁾	6550 (8200-820) ¹⁾ 6550 (8200-820) ¹⁾	6550 (8200-820) ¹⁾ 6550 (8200-820) ¹⁾
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Alliages d'aluminium Coulés, 13-15% Si Coulés, 16-22% Si	101,500 101,500	130 130	5000 (6250-630) ¹⁾ 2500 (3150-315) ¹⁾	5000 (6250-630) ¹⁾ 2500 (3150-315) ¹⁾	1500 (1900-190) ¹⁾ 980 (1250-125) ¹⁾
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Alliages bronze et laiton Alliages de décolletage, ≥1% Pb Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	79,500 80,000 196,000	110 90 100	- - -	1650 (2050-205) ¹⁾ 1650 (2050-205) ¹⁾ 980 (1250-125) ¹⁾	1650 (2050-205) ¹⁾ 1650 (2050-205) ¹⁾ 980 (1250-125) ¹⁾
ISO S	CMC No.	Matières réfractaires Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex} pouces ≈ avance, f_n pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°		
					Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Superaliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	348,000 359,000	200 280	520-435-355 410-345-280	490-325-225 390-260-195	395-260-180 315-210-155
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	383,000 420,500 436,500	250 350 320	325-275-225 295-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	235-150-75 215-135-70 190-120-60
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	391,500 432,000 450,500	200 300 320	325-275-225 290-245-200 260-220-180	295-185-95 265-165-85 235-150-75	240-150-75 210-135-70 190-120-60
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Alliages de titane²⁾ Pur marchand (99.5% Ti) Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits Alliages $\alpha + \beta$ en condition vieillis. Alliages β , recuits ou vieillis	188,500 203,000 203,000	Rm³⁾ 400 950 1050	- - -	- - -	610-500-425 255-205-170 245-180-155
ISO H	CMC No.	Matières trempées Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex} pouces ≈ avance, f_n pouces/tr avec angle d'attaque de 0° à -5°		
					Vitesse de coupe (v_c), pieds/min		
H1.1.Z.HA H1.1.Z.HA H1.2.Z.HA	04.1 04.1 04.1	Acier dur Trempé et revenu	336,000 445,500 532,000	<i>45HRC</i> <i>50HRC</i> <i>55HRC</i>	- 1300-980-820 1100-820-690	- 1150-870-730 960-730-610	- 1150-870-730 960-730-610
H1.3.Z.HA H1.4.Z.HA	04.1 04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	625,500 726,500	<i>60HRC</i> <i>65HRC</i>	920-700-580 790-600-500	820-620-520 710-530-450	820-620-520 710-530-450
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400 HB	-	-	-

1) Les vitesses de coupe indiquées dans le tableau sont valables pour toutes les avances de la plage.

2) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et du liquide de coupe.

3) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

H13A							
.006-.031							
6250 (7800-780) ¹⁾ 6250 (7800-780) ¹⁾							
6250 (7800-780) ¹⁾ 6250 (7800-780) ¹⁾							
1300 (1650-165) ¹⁾ 820 (1050-105) ¹⁾							
1500 (1900-190) ¹⁾ 1500 (1900-190) ¹⁾ 890 (1100-110) ¹⁾							
GC1125 H13A							
.004-.012-.020 .004-.012-.020							
245-195-145 180-145-115	260-210-160 195-165-130						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
- - -	590-485-410 245-200-165 235-175-150						
CB7025 CB7525							
.002-.006-.010 .004-.010-.016							
- 820-690-610 690-580-510	- 680-540-435 570-455-365						
590-490-435 510-425-375	480-385-310 415-330-270						
-	590-480-390						

B

C

D

E

F

G

H

I

J

Profondeur de coupe et avance recommandées, métriques

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	Recom.	$a_p = \text{mm}$		Recom.	$f_n = \text{mm/tr}$	
		Min.	max.		Min.	max.
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	Recom.	$a_p = \text{mm}$		Recom.	$f_n = \text{mm/tr}$	
		Min.	max.		Min.	max.
CNMG090304-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.50	0.15	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.35
CNMG090308-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.30
DNMG110404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-QM	3.00	1.00	5.50	0.25	0.18	0.30
DNMG110404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1.00	0.40	4.00	0.15	0.10	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110408-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.20	0.50
DNMG110408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG110412-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.25	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40

Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

TR-DC1304-F	1.00	0.15	3.00	0.20	0.08	0.30
TR-DC1304S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1308-F	1.00	0.15	3.00	0.24	0.10	0.40
TR-DC1308-M	2.00	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TR-DC1308S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1312-M	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TR-VB1302-F	0.30	0.05	1.00	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.80	0.10	2.00	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1308-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40
TR-VB1308S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1312-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40

Profondeur de coupe et avance recommandées, pouces

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	a_p = pouces			f_n = pouce/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TCEX06T101L-F	.008	.002	.039	.003	0	.005
TCEX06T101R-F	.003	.002	.059	.003	0	.005
TCEX06T102L-F	.008	.002	.039	.003	.001	.006
TCEX090200L-F	.012	.002	.047	.002	0	.003
TCEX090200R-F	.016	.002	.055	.002	0	.003
TCEX090201L-F	.016	.002	.047	.002	.001	.003
TCEX090201R-F	.024	.002	.079	.003	.001	.004
TCEX090202L-F	.016	.002	.047	.003	.001	.005
TCEX110300L-F	.02	.002	.059	.002	0	.003
TCEX110300R-F	.031	.002	.157	.003	0	.004
TCEX110301L-F	.024	.002	.067	.002	.001	.004
TCEX110301R-F	.031	.002	.157	.003	.001	.006
TCEX110302L-F	.028	.002	.079	.003	.001	.005
TCGT06T102L-K	.012	.004	.028	.002	.001	.004
TCGT06T102R-K	.012	.004	.039	.002	.001	.006
TCGT06T104L-K	.02	.006	.028	.002	.001	.006
TCGT06T104R-K	.02	.006	.039	.003	.001	.008
TCGT090202L-K	.012	.004	.033	.002	.001	.004
TCGT090202R-K	.012	.004	.047	.002	.001	.006
TCGT090204L-K	.02	.006	.033	.003	.001	.006
TCGT090204R-K	.02	.006	.047	.004	.001	.008
TCGT090204-UM	.039	.02	.089	.008	.003	.01
TCGT110201-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110202L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110204L-K	.02	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110204R-K	.02	.006	.059	.004	.001	.01
TCGT110204-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.01
TCGT110208-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110302L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110302R-K	.012	.004	.059	.002	.001	.006
TCGT110302-UM	.012	.004	.059	.003	.001	.005
TCGT110304L-K	.02	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110304R-K	.02	.006	.059	.004	.001	.01
TCGT110304-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.01
TCGT110308-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT16T304-UM	.059	.02	.11	.004	.003	.007
TCGT16T308-UM	.059	.02	.11	.006	.005	.01
TCGX06T104-AL	.039	.02	.079	.008	.004	.012
TCGX06T104L-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX06T104R-WK	.02	.006	.039	.006	.001	.01
TCGX090202-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
TCGX090204-AL	.059	.02	.157	.008	.004	.012
TCGX090204L-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX090204R-WK	.02	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX110202-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110204-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
TCGX110204L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110204R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110208-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
TCGX110302-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110304-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
TCGX110304L-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110304R-WK	.02	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110308-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
TCGX16T304-AL	.059	.02	.276	.008	.004	.012
TCGX16T308-AL	.059	.02	.276	.012	.006	.024
TCMT06T102-MF	.01	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT06T102-PF	.01	.002	.059	.002	.002	.004
TCMT06T102-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
TCMT06T104-MF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-PF	.01	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT06T108-MF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT06T108-PF	.01	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT090202-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT090202-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
TCMT090204-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT090204-UM	.039	.012	.098	.008	.002	.012

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	a_p = pouces			f_n = pouce/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TCMT090204-UM	.039	.02	.098	.008	.003	.012
TCMT090208-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.01
TCMT090208-UM	.039	.02	.098	.01	.005	.016
TCMT110202-UF	.016	.008	.079	.003	.002	.006
TCMT110204-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
TCMT110204-UM	.049	.02	.118	.008	.003	.012
TCMT110204-UR	.079	.039	.118	.01	.006	.012
TCMT110208-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.01
TCMT110208-UM	.049	.02	.118	.01	.005	.016
TCMT110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
TCMT110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT110304-MM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT110304-PM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT110308-MM	.026	.017	.098	.007	.004	.01
TCMT110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
TCMT110308-PM	.026	.017	.098	.007	.004	.01
TCMT110312-PM	.026	.02	.098	.008	.004	.012
TCMT16T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
TCMT16T304-MM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
TCMT16T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
TCMT16T304-PM	.031	.01	.118	.006	.003	.009
TCMT16T304-UM	.059	.02	.157	.008	.003	.012
TCMT16T304-UR	.098	.039	.157	.01	.006	.012
TCMT16T308-MM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
TCMT16T308-PM	.031	.02	.118	.008	.004	.012
TCMT16T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.01
TCMT16T308-UM	.059	.02	.157	.01	.005	.016
TCMT16T312-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMT16T312-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMW090204FP	.02	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110204FP	.02	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110208FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
TCMW110304FP	.02	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110308FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
TCMW16T304FLP	.02	.004	.276	.004	.002	.008
TCMW16T304FP	.02	.004	.134	.004	.002	.008
TCMW16T304FRP	.02	.004	.276	.004	.002	.008
TCMW16T308FP	.039	.004	.122	.006	.002	.016
TCMX090202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX090204-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.012
TCMX090208-WF	.028	.012	.079	.01	.004	.014
TCMX110302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX110304-WF	.039	.012	.098	.008	.003	.012
TCMX110308-WF	.039	.012	.098	.01	.005	.016
TCMX16T304-WF	.047	.012	.138	.008	.003	.014
TCMX16T308-WF	.047	.012	.138	.01	.005	.02
VBGT160401-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VBGT160402-UM	.02	.004	.059	.003	.001	.006
VBGT160404-UM	.049	.012	.157	.008	.003	.012
VBGT160408-UM	.049	.012	.157	.01	.005	.012
VBMT110202-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
VBMT110204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
VBMT110208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.01
VBMT110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
VBMT110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.01
VBMT110312-PF	.012	.005	.067	.006	.003	.012
VBMT160402-MF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160402-PF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160404-MF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-MM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-PF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-PM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-UM	.049	.02	.157	.008	.003	.012
VBMT160404-UR	.079	.039	.157	.01	.006	.012

Profondeur de coupe et avance recommandées, pouces

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	a _p = pouces			f _n = pource/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
VBMT160408-MF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-MM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT160408-PF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-PM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT160408-UM	.049	.02	.157	.01	.005	.016
VBMT160412-MM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-PF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
VBMT160412-PM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-UM	.049	.02	.157	.01	.004	.016
VCET110301-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
VCET110302-UM	.02	.008	.157	.001	.001	.003
VCEX110300L-F	.039	.001	.118	.002	0	.006
VCEX110300R-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX110301L-F	.039	.002	.118	.003	0	.008
VCEX110301R-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
VCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VCGT110302-UM	.02	.004	.059	.003	.001	.006
VCGT110304-UM	.049	.012	.118	.006	.003	.01
VCGX110202-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110204-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
VCGX110302-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110304-AL	.059	.02	.118	.008	.004	.012
VCGX160404-AL	.059	.02	.197	.008	.004	.012
VCGX160408-AL	.059	.02	.197	.012	.006	.024
VCGX160412-AL	.059	.02	.197	.016	.006	.031
VCGX220520-AL	.059	.02	.276	.024	.01	.039
VCGX220530-AL	.059	.02	.276	.024	.01	.039
VCMT110302-PF	.012	.003	.059	.003	.002	.005
VCMT110304-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-MM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT110304-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-PM	.03	.012	.1	.006	.004	.01
VCMT110308-MM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
VCMT110308-PM	.03	.024	.1	.008	.005	.013
VCMW110204FP	.02	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW110304FP	.02	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW160408FP	.039	.004	.11	.006	.002	.016
VCMW160412FP	.039	.004	.083	.006	.002	.016

Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.008	.003	.012
TR-DC1304S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.009	.004	.016
TR-DC1308-M	.079	.020	.197	.010	.004	.016
TR-DC1308S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1312-M	.079	.020	.197	.012	.006	.020
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.003	.001	.005
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.006	.002	.014
TR-VB1304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016
TR-VB1308S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe			Avance		
	a _p = pouces			f _n = pource/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNMG090304-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.010
CNMG090304-MM	.059	.006	.157	.010	.004	.016
CNMG090304-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
CNMG090304-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
CNMG090304-QM	.118	.039	.177	.010	.007	.012
CNMG090304-WF	.020	.012	.059	.006	.002	.010
CNMG090308-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.014
CNMG090308-MM	.079	.020	.157	.010	.004	.016
CNMG090308-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012
CNMG090308-PM	.079	.020	.157	.012	.006	.020
CNMG090308-QM	.118	.039	.177	.014	.008	.020
CNMG090308-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.012
DNMG110404-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG110404-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
DNMG110404-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
DNMG110404-QM	.118	.039	.217	.010	.007	.012
DNMG110404-SF	.016	.006	.059	.005	.003	.009
DNMG110404-SM	.039	.016	.157	.006	.004	.012
DNMG110408-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-MM	.079	.020	.173	.010	.004	.018
DNMG110408-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-PM	.079	.020	.197	.012	.006	.020
DNMG110408-QM	.118	.039	.217	.014	.008	.020
DNMG110408-SF	.020	.008	.059	.006	.004	.010
DNMG110412-MM	.079	.020	.173	.012	.004	.024
DNMG110412-PF	.031	.014	.059	.010	.006	.020
DNMG110412-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.020
DNMG110412-QM	.118	.039	.217	.014	.010	.024
DNMX110404-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012
DNMX110408-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016

Nuances pour le tournage général

P

Aciers, aciers coulés, aciers inoxydables martensitiques, fonte malléable à copeaux longs

B

Nuances de base



GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)

Nuance avec revêtement CVD recommandée pour les conditions stables lorsque des débits copeaux élevés sont nécessaires dans les applications d'ébauche et semi-finition des aciers. Supporte les températures élevées.

C



GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)

Nuance carbure à revêtement CVD pour ébauche à finition dans des applications avec coupe continue à légèrement interrompue dans les aciers et les aciers coulés.

D



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Nuance carbure à revêtement CVD pour l'ébauche à la finition des aciers et aciers coulés. Cette nuance supporte les coupes continues aussi bien qu'intermittentes avec forts débits copeaux. Champ d'applications étendu.

E



GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)

Nuance avec revêtement CVD pour le tournage des aciers avec des performances sûres et fiables dans les opérations difficiles et exigeantes. Idéale pour les surface difficiles, les problèmes de vibrations, les interruptions lourdes et les conditions instables.

F

G

H

I

J

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

M Acier inoxydable austénitique, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.

Nuances de base



GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)

Nuance carbure à revêtement CVD pour la finition et l'ébauche légère. Bon choix pour les coupes continues à des vitesses modérées à élevées.



GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)

Nuance carbure revêtue CVD, optimisé pour l'ébauche à la semi-finition. Bonnes performances dans les coupes interrompues.



GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)

Nuance optimisée pour les aciers inoxydables. Pour le tournage ébauche à semi-finition extérieur et intérieur, à sec ou sous arrosage. Convient aux conditions stables avec coupe continue ou légèrement interrompue à des vitesses élevées à moyennes.



GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)

Nuance carbure à revêtement PVD. S'utilise pour l'ébauche à la semi-finition à vitesse de coupe faible à modérée.

Nuances complémentaires



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Nuance carbure à revêtement PVD. Recommandée pour les faibles avances ou les vitesses de coupe moyennes.



GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)

Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général



Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.

B

Nuances de base



GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)

Nuance carbure cémenté à revêtement CVD. Convient pour tous les types de fontes dans des conditions d'usinage favorables à moyennes. Pour coupes continues ou interrompues.

C



GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)

Nuance carbure cémenté à revêtement CVD. Convient pour tous les types de fontes dans des conditions d'usinage moyennes à défavorables. Supporte les interruptions légères à lourdes.

D



CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)

Nuance céramique à base de nitrure de silicium pur. S'utilise pour l'ébauche à finition des fontes à grande vitesse si les conditions sont bonnes. Elle peut supporter les coupes légèrement interrompues.

E

Nuances complémentaires



H13A (HW) – K20 (K10-K30)

Nuance carbure non revêtu. Pour vitesses modérées à faibles et avances élevées dans les fontes.



CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)

Nuance nitrure de bore cubique. Pour la finition à grande vitesse des fontes grises avec coupe continue ou interrompue.



CC650 (CM) – K01 (K01-K05)

Céramique mixte Al_2O_3 . Recommandée pour la finition sous vitesses élevées des fontes grises et des fontes trempées en conditions stables.

F



CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)

Nuance nitrure de bore cubique. Convient à l'usinage des fontes grises et des fontes en coquille, avec ou sans interruptions.

G

H

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

N

Métaux non-ferreux

Nuances de base



H10 (HW) – N15 (N01-N25)

Nuance carbure non revêtue. Pour le tournage ébauche à finition des alliages d'aluminium.



CD05 – N01 (N01-N10)

Nuance diamant polycristallin pour la semi-finition et la finition des matières très abrasives non ferreuses et non métalliques, des composites MMC à matrice métallique, de la fibre de verre et des stratifiés bois.



CD10 (DP) – N05 (N01-N10)

Nuance de diamant polycristallin pour finition et semi-finition de métaux non ferreux et matières non métalliques.

Nuances complémentaires



H13A (HW) - N15 (N05-N25)

Nuance carbure non revêtu pour le tournage ébauche à semi-finition des alliages d'aluminium.



GC1125 (HC) – N25 (N15-N30)

Nuance carbure à revêtement PVD pour les opérations exigeantes en ténacité ou qui nécessitent une arête vive.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

S

Superalliages réfractaires

B

Nuances de base



GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)

Nuance carbure à revêtement PVD. Pour les opérations de semi-finition à finition.

Nuances complémentaires



GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)

Nuance carbure avec revêtement PVD à utiliser dans les opérations à petite vitesse de coupe ou avec interruptions légères.

C



S05F (HC) - S05 (S05-S15)

Nuance carbure à revêtement CVD. Pour la finition à grande vitesse et les coupes longues à petite vitesse. A utiliser dans les applications où l'usure en entaille n'est pas un problème important, notamment avec les plaquettes rondes, les grands angles d'attaque et les matières tendres. Cette nuance peut aussi servir pour l'ébauche.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Nuance carbure non revêtu pour vitesses faibles à modérées.

D



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Nuance carbure à revêtement PVD. Excellentes performances avec des géométries d'arête vives. Convient au tournage ébauche à semi-finition des matières collantes.

S

Alliages de titane

Nuances de base



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Nuance carbure non revêtu pour vitesses faibles à modérées.

Nuances complémentaires



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Nuance carbure à revêtement PVD. Excellentes performances avec des géométries d'arête vives. Convient au tournage ébauche à semi-finition des matières collantes.

E

F

G

H

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général



Métaux trempés

Nuances de base



CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)

Pour les coupes continues, les faibles profondeurs de coupe et les faibles charges copeaux à grande vitesse.



CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)

Nuance nitrure de bore cubique. À utiliser pour les coupes continues à légèrement interrompues à grande vitesse dans les aciers de cémentation.



CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Pour les coupes continues à légèrement interrompues ou pour les charges copeaux importantes à vitesse moyenne à élevée.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes avec interruptions lourdes à vitesse moyenne dans les aciers de cémentation et les aciers à roulements.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

FR

B

	ISO	ANSI		
P Aciers	01	C8	GC 4305	▲
	10	C7	GC 4315	
	20	C6	GC 4325	
	30	C6	GC 4335	
	40	C5	GC 4335	
	50	C5	GC 4335	
M Aciers inoxydables	10	-	GC 2015	▲
	20	-	GC 2220	
	30	-	GC 2025	
	40	-	GC 2035	
K Fontes	01	C4	GC 3210	▲
	10	C3	GC 3210	
	20	C2	GC 3225	
	30	C1	GC 3225	
	40	C1	GC 3225	
N Métaux non-ferreux	01	C4	H10	▲
	10	C3	H10	
	20	C2	H10	
	30	C1	H10	
S Superalloys réfractaires	01	-	Base Ni: CC 670, CC 6060, CC 6160, S05F, GC 1105, GC 1115, GC 6065, H13A, CC 650	▲
	10	-	A base de Ti: H13A, GC 1115	
	20	-		
	30	-		
	40	-		
	50	-		
H Métaux trempés	01	C4	CB 7105	▲
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 7115	
	30	C1	CB 7525	

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.

Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



= Nuances de base



= Nuances complémentaires

J

Tronçonnage et gorges

Gorges extérieures

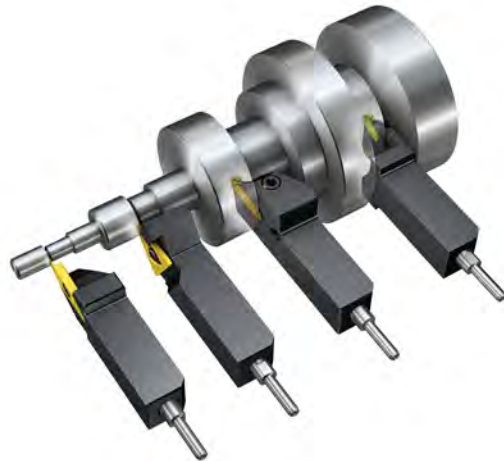
CoroCut® 1-2

Profondeur de coupe maxi : 6–16 mm (.240–.630 pouce)
 Largeur de coupe : 1.5–3 mm (.060–0.120 pouce)



CoroCut® QD

Profondeur de coupe maxi : >16 mm (.630 pouce)
 Largeur de coupe : 1.5–3 mm (.060–.120 pouce)



CoroCut® XS

Profondeur de coupe maxi : 1.3–3.7 mm (.050–.150 pouce)
 Largeur de coupe : 0.5–2.5 mm (.020–.098 pouce)



CoroCut® 3

Profondeur de coupe maxi : 3–6 mm (.120–.240 pouce)
 Largeur de coupe : 0.5–3.18 mm (.020–.125 pouce)



Gorges intérieures

CoroTurn® XS

Profondeur de coupe maxi : 2.5 mm (.100 pouce)
 Largeur de coupe : ≥0.78 mm (.031 pouce)
 Diam. min. de trou : 4.2 mm (.165 pouce)



CoroCut® MB

Profondeur de coupe maxi : 8 mm (.315 pouce)
 Largeur de coupe : ≥0.73 mm (.029 pouce)
 Diam. min. de trou : 10 mm (.394 pouce)



T-Max® Q-Qut

Profondeur de coupe maxi : 5 mm (.197 pouce)
 Largeur de coupe : ≥1.85 mm (.073 pouce)
 Diam. min. de trou : 12 mm (.472 pouce)



Tronçonnage

CoroCut® XS

Diamètre : <8 mm (.315 pouce)

Largeur de coupe ≥ 0.7 mm (.030 pouce)



CoroCut® 1-2

Diamètre : 6–32 mm (.240–1.25 pouce)

Largeur de coupe : ≥ 1.5 mm (.060 pouce)



CoroCut® 3

Diamètre : 6–12 mm (.240–0.500 pouce)

Largeur de coupe ≥ 1 mm (.040 pouce)



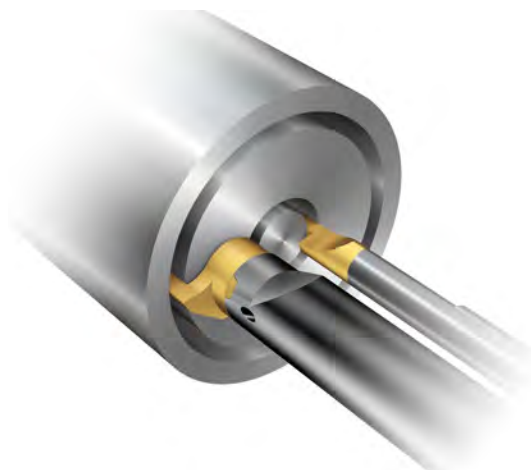
CoroCut® QD

Diamètre : ≥ 20 mm (.790 pouce)

Largeur de coupe 1–3 mm (.039–.120 pouce)



Gorges frontales



CoroTurn® XS

Diamètre de gorge min. : 6 mm (.240 pouce)

Profondeur de coupe maxi : 2–30 mm (.080–1.180 pouce)

Largeur de coupe : 1–5 mm (.040–.200 pouce)



CoroCut® MB

Diamètre de gorge min. : 12 mm (.470 pouce)

Profondeur de coupe maxi : 1.5–10 mm (.060–.394 pouce)

Largeur de coupe : 1–4 mm (.040–1.570 pouce)



CoroCut® 1-2 B7

Plaquettes B8-B19
Outils extérieurs B47-B64
Outils intérieurs B65-B68

CoroCut® QD B20

Plaquettes B21-B26
Outils extérieurs B47-B62

CoroCut® 3 B27

Plaquettes B28-B34
Outils extérieurs B47-B64

T-Max® Q-Cut B35

Plaquettes B36-B37
Outils extérieurs B63-B64
Outils intérieurs B65-B68

T-Max® U-Lock B38

Plaquettes B39
Outils intérieurs B65

CoroCut® XS B40

Plaquettes B41-B44
Outils extérieurs B47-B64

CoroThread® 266 B45

Plaquettes B46
Outils extérieurs C4

CoroTurn® XS B70

Outils de coupe B72-B82
Adaptateurs D2

CoroCut® MB B71

Outils de coupe B84-B90
Adaptateurs D2

Vue d'ensemble des outils

Outils extérieurs

		CoroCut® 1-2			CoroCut® QD		CoroCut® 3			CoroCut® XS			
		Outils à manche QS™-HP	Outils à manche QS™	Outils à manche rectangulaire	Outils à manche QS™-HP	Outils à manche rectangulaire	Outils à manche QS™-HP	Outils à manche QS™	Outils à manche rectangulaire	Outils à manche QS™-HP	Outils à manche QS™	Outils à manche rectangulaire	
Cotes métriques		CZC _{MS}											
7 x 7							B47						
10 x 10		B47	B48	B49	B47	B49	B47	B48	B49	B47	B48	B49	
12 x 12		B50	B51	B52	B50	B52	B50	B51	B52	B50	B51	B52	
16 x 16		B53	B54	B55	B53	B55	B53	B54	B55	B53	B54	B55	
Pouces		CZC _{MS}											
3/8 x 3/8							B56						
1/2 x 1/2		B58	B59	B60	B58	B60	B58	B59	B60	B58	B59	B60	
5/8 x 5/8		B61	B62	B62	B61	B62	B61	B62	B62	B61	B62	B62	

		CoroCut® 1-2	CoroCut® 3	CoroCut® XS	T-Max® Q-Cut
		Tête CoroTurn® SL pour les gorges			
Cotes métriques		CZC _{MS}			
16					
20					
25		B64	B64	B64	B64

Outils intérieurs










		CoroCut® 1-2	T-Max® Q-Cut		T-Max® U-Lock
		Queue cylindrique sans caractéristiques de serrage	Queue cylindrique sans caractéristiques de serrage	Manche cylindrique avec 3 méplats	Manche cylindrique avec 3 méplats
		Barre d'alésage			
Cotes métriques		CZC _{MS}			
16		B65	B65		B65
20		B66	B66		
25		B66	B66	B69	
Pouces		CZC _{MS}			
5/8		B67	B67	B67	
3/4		B68	B68	B67	
1		B68		B68	










Outils de coupe

		CoroTurn® XS				CoroCut® MB				
		Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Alésage en tirant
		Outils carbure monobloc				Tête carbure monobloc				
Cotes métriques		CZC _{MS}								
4			B73		B82					
5		B72	B74		B82					
6			B76	B80	B82					
7			B78		B83	B84	B85		B90	A105
8				B80						
9							B86	B88	B90	
10				B81						
11							B87	B89	B90	








Programme de plaquettes

CoroCut® 1-2






Tronçonnage				Gorges			Pour gorges de circlips	Métaux trempés
								
123-CF B8	123-CM B9	123-CR B10	123-CS B11	123-GF B12	123-GM B13	123-GE B13	123-GF B14	123-S B14

Profilage		Matières trempées et superalliages réfractaires		Matières non ferreuses et matières trempées		Tournage		Ébauche carbure
								
123-RO B15	123-RM B15	123-RE B16	123-RE B16	123-S B17	123-RS B17	123-TF B18	123-TM B18	123-BG B19







CoroCut® QD

Tronçonnage					Tournage	Ébauche carbure
						
QD-CF B21	QD-CL B21	QD-CM B22	QD-CO B23	QD-CR B24	QD-TF/TM B25	QD-BG B26

CoroCut® 3

Tronçonnage		Gorges	Profilage	Ébauche carbure
				
123-CM B28	123-CS B28	123-GS B31	123-RS B33	123-BG B34

CoroCut® XS

Tournage	Tournage en tirant	Tronçonnage	Gorges	Profilage	Filetage
					
A30 Page A30	A30 A30	B41 B41	B43 B43	B43 B43	C37 C37

CoroCut® 1-2

Tronçonnage, profilage et gorges

Usinage stable et efficace

Avec une gamme étendue de géométries et nuances spécifiques pour tous les groupes de matières, CoroCut 1-2 est le premier choix pour le tronçonnage et les gorges. Les porte-outils disposent de l'arrosage de précision afin d'offrir un bon contrôle des copeaux, de réduire l'usure des outils et d'améliorer la stabilité. L'interface rigide avec rail entre les porte-outils et les plaquettes autorise une grande précision et un usinage efficace.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Gorges extérieures
- Gorges intérieures
- Gorges frontales
- Profilage

Caractéristiques et avantages

- Outils fabriqués dans un alliage avec une grande résistance à la fatigue
- Raccordement à l'arrosage aisé avec adaptateurs « plug and play »
- Changements de plaquettes aisés : pas besoin de clé dynamométrique ; serrage toujours correct par clé-levier

Nota : CoroCut® 1-2 est recommandé pour le tronçonnage et les gorges jusqu'à la profondeur limite des plaquettes à 2 arêtes.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Plaquettes

- Géométries et nuances pour toutes les applications et avances
- Nuances de plaquettes de haute technologie PCD et CBN
- Plaquettes Wiper pour d'excellents états de surface

Outils

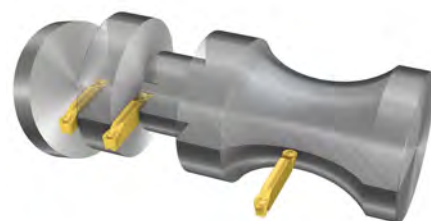
- Manches QS™
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Bridage rigide à ressort

Mécanisme de serrage à ressort très rigide, logement de plaquette avec rail et plaquettes longues pour une stabilité exceptionnelle.

Arrosage par le dessus et le dessous

Des outils avec arrosage par l'intérieur par le dessus et par le dessous sont disponibles pour un meilleur contrôle des copeaux et une durée de vie d'outil plus longue.



B6



B5



B5



J9

A

TRONÇONNAGE ET GORGES

Plaquettes

Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2

Tronçonnage

B

L123x2-CF

N123x2-CF

R123x2-CF

C

CoroCut® à 2 arêtes

D

Finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P												M				K		N		S			H	Dimensions, mm, pouce
									1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	4925	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135	AN			
									★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
F	2.50	0.15	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF	★	☆					☆	☆																	7°
	.098	.006	.006	.006	.724																												
G	3.00	0.15	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆															7°	
	.118	.006	.006	.006	.720																												
F	2.50	0.10	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆															7°	
	.098	.004	.004	.004	.724																												
G	3.00	0.10	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	.118	.004	.004	.004	.724																												
F	2.50	0.15	0.15	0.15	18.4	5°		R123F2-0250-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆															7°	
	.098	.006	.006	.006	.724																												
G	3.00	0.15	0.15	0.15	18.3	5°		R123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆															7°	
	.118	.006	.006	.006	.720																												

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

F

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

G

H

I

J

B5

B91

B109

B100

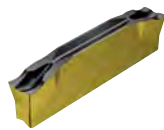
J19

J9

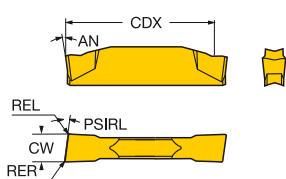
B 8

Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2

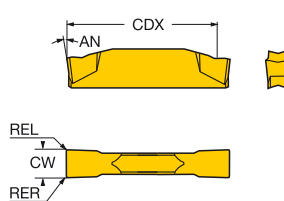
Tronçonnage



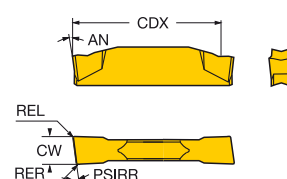
L123x2-CM



N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® à 2 arêtes

Semi-finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P				M				K				N				S				H	Dimension s, mm, pouce				
									1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105	1125	2135	1105	1125			1145	2135		
									☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	
	E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		R123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		R123F2-0250-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°
	G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		R123G2-0300-0502-CM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

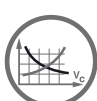
N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



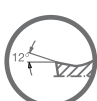
B5



B91



B109



B100



J19

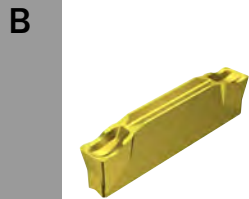


J9

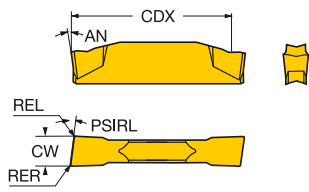


Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2

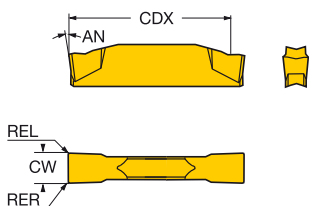
Tronçonnage



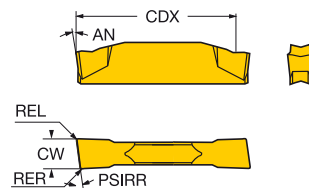
L123x2-CR



N123x2-CR



R123x2-CR



C

CoroCut® à 2 arêtes

D

Ebauche	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P					M				K			N			S			H	Dimension s, mm, pouce					
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105		1125	1145	2135	2135	AN
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR	★																			★			7°		
		.098	.012	.012	.744																												
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°			L123G2-0300-0503-CR	★		☆									★								☆	☆	☆	7°	
		.118	.012	.012	.740																												
	F	2.50	0.30	0.30	18.9				N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆	☆									★								☆	☆	☆	7°
		.098	.012	.012	.744																												
	G	3.00	0.30	0.30	18.8				N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆								☆								☆	★	☆	7°
		.118	.012	.012	.740																												
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°			R123F2-0250-0503-CR	★		☆										★								☆	☆	☆	7°
		.098	.012	.012	.744																												
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°			R123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆										★								☆	★	☆	7°
		.118	.012	.012	.740																												

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

F

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
L123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

G

H

I

J



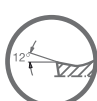
B5



B91



B109



B100



J19



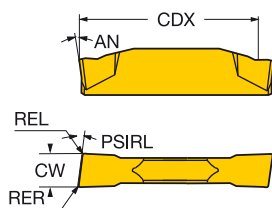
J9

Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2

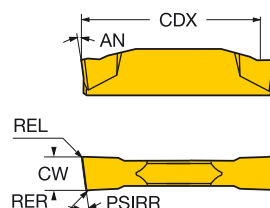
Tronçonnage



L123x2-CS



R123x2-CS



CoroCut® à 2 arêtes

Finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
									P	M	K	N						
									1125	1125	1125	1125						
D	1.50	0.10	0.10	0.10	13.4	10.0	10.000	L123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	1.50	0.10	0.10	0.10	13.4	15.0	15.000	L123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.00	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	L123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.00	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	L123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.50	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	L123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.50	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	L123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								L123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
3.00	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	L123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
							L123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
3.00	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	L123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
							L123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
E	1.50	0.10	0.10	0.10	13.4	10.0	10.000	R123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	1.50	0.10	0.10	0.10	13.4	15.0	15.000	R123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.00	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	R123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.00	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	R123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.50	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	R123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	2.50	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	R123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
								R123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
3.00	0.10	0.10	0.10	19.4	10.0	10.000	R123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
							R123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
3.00	0.10	0.10	0.10	19.4	15.0	15.000	R123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
							R123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



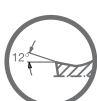
B5



B91



B109



B100



J19



J9

A TRONÇONNAGE ET GORGES Plaquettes

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges

Gorges

B

C

CoroCut® à 2 arêtes

D

	SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P				M				K			N				S				H	Dimensions, mm, pouce			
							1105	1125	2135	525	1005	1105	1125	2135	525	H13A	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	1005			1105	1125	2135
Finition	D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆		☆	★															AN	5°	
		.059	.004	.004	.524																									
	E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★					★																	7°
		.078	.008	.008	.756																									
		2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.008	.008	.756																									
		2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.016	.016	.756																									
		2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★				☆	★													★	☆			7°
		.088	.008	.008	.756																									
		2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.008	.008	.756																									
		2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.016	.016	.756																									
		2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
		.097	.012	.012	.752																									
	2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★					★													☆	☆			7°	
	.105	.008	.008	.756																										
	2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★													☆	☆				7°	
	.110	.012	.012	.752																										
	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
	.118	.008	.008	.756																										
	3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	
	.118	.016	.016	.756																										
	3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★				☆										★	☆			7°	
	.122	.008	.008	.756																										
	3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	
	.125	.008	.008	.756																										
	3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★			☆	★				☆									☆	★	☆			7°	
	.125	.016	.016	.756																										
	3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★				☆									☆	★	☆			7°	
	.125	.031	.031	.756																										
	3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°	
	.142	.012	.012	.752																										

E

F

G

H

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020

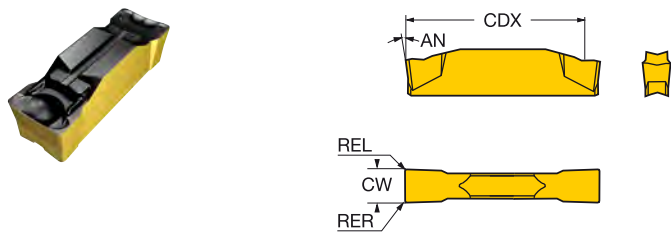
I

J

B 12

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges

Gorges



CoroCut® à 2 arêtes

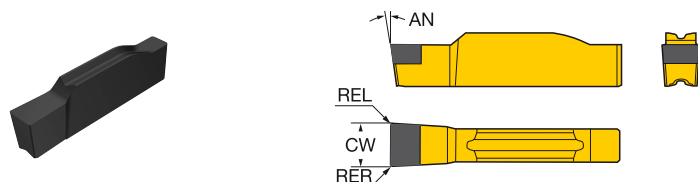
Semi-finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																					
							P			M			K			N			S			AN						
							1125	1145	2135	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1125	2135	3115	1125	1145		2135					
	E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.079	.008	.008	.740	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		2.39	0.20	0.20	18.4	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.094	.008	.008	.724	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.118	.012	.012	.717	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		.125	.012	.012	.709																							

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Tolérances:

Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039

Gorges



Finition	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce	
						H	AN
	G	3.00	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°
		.118	.008	.008	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°
		3.18	0.20	0.20			
		.125	.008	.008			

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

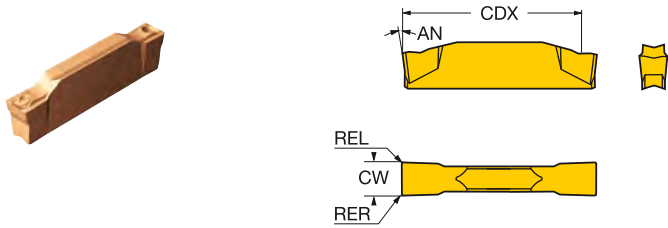
Tolérances:

Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123G1-0300-0002-GE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123G1-0318-0002-GE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020



Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges

Pour gorges de circlips

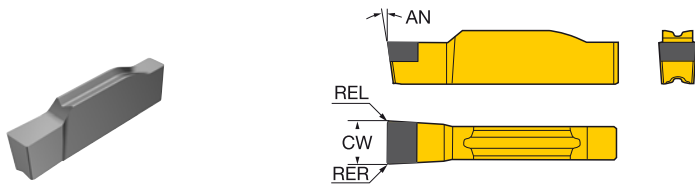


CoroCut® à 2 arêtes

Finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce															
							P		M		K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
							1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A						1105
	E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		.073	.004	.004	.760														.0035	.0051	-.0020	.0020
		2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	☆		☆	★		☆	7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		.085	.004	.004	.760														.0035	.0051	-.0020	.0020
	F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	☆		☆	★		☆	7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		.104	.008	.008	.756														.0035	.0051	-.0020	.0020
G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★	☆			☆		★		7°	0.090	0.130	-0.050	0.050	
	.124	.008	.008	.756														.0035	.0051	-.0020	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Pour gorges dans des métaux trempés



CoroCut® à 1 arête

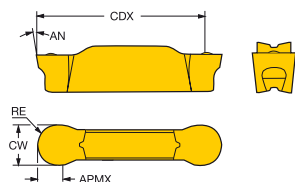
Finition	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																	
						S		H		GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU							
						7015	7015	7015	7015														
	G	3.00	0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★										25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.016	.016													25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

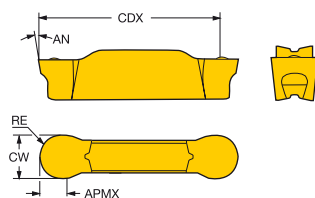
Profilage



CoroCut® à 2 arêtes

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Référence de commande	P			M				K		N			S				H	Dimensions, mm, pouce								
							1105	1125	2135	1005	1105	1125	2135	H13A	SO5F	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135			H13A	SO5F	2135					
Finition	E	2.00	1.00	19.2	0.8	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°							
Finition	F	3.00	1.50	18.7	1.3	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°								
Finition	G	4.00	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°								

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



CoroCut® à 2 arêtes

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Référence de commande	P			M				K		N			S				H	Dimensions, mm, pouce								
							1125	2135	3115	525	1125	2135	525	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A			1125	2135	H13A	2135				
Semi-finition	F	3.00	1.50	18.6	1.3	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°								
Semi-finition	G	4.00	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°								

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Tolérances:

Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123E2-0200-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123E2-0239-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0300-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0318-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



B5



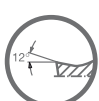
B5



B91



B109



B100



J19



J9

A

TRONÇONNAGE ET GORGES

Plaquettes

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

Profilage dans des matières trempées et des superalliages réfractaires

B

C

CoroCut® à 1 arête

D

						S	H			Dimensions, mm, pouce					
		SSC	CW	RE	APMX	Référence de commande	7015	7015	7025	CB20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008
			3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.125	.063	.024							-.0008	.0008	-.0008	.0008

E

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

F

G

H

I

J

B5

B5

B91

B109

B100

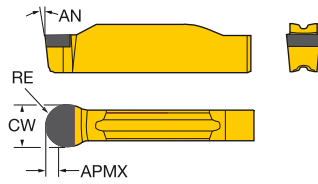
J19

J9

B 16

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

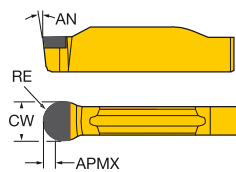
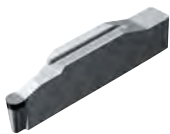
Profilage de matières non ferreuses et de matières trempées



CoroCut® à 1 arête

						S	H	Dimensions, mm, pouce							
		SSC	CW	RE	APMX	Référence de commande	7015	7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.098				25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008

N123x1-RS



CoroCut® à 1 arête

						N	Dimensions, mm, pouce					
		SSC	CW	RE	APMX	Référence de commande	CD10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		F	3.00	1.50	1.3	N123F1-0300-RS	*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.051				-.0008	.0008	-.0008	.0008

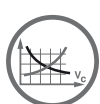
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



B5



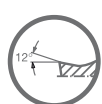
B5



B91



B109



B100



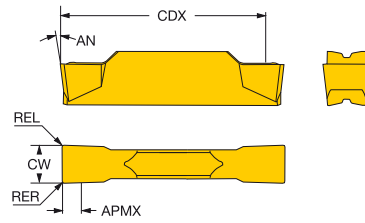
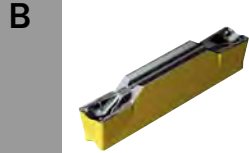
J19



J9

Plaquette de tournage CoroCut® 1-2

Tournage



C CoroCut® à 2 arêtes

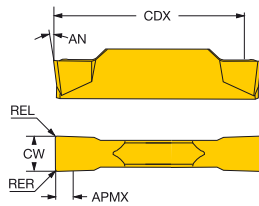
Finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																					
								P			M			K			N			S			H						
	G	3.00	0.30	0.30	18.5	1.8	N123G2-0300-0003-TF	1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	1145	2135	H13A	2135	AN
								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-TF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

Tournage



G CoroCut® à 2 arêtes

Semi-finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																					
								P			M			K			N			S			H						
	G	3.00	0.40	0.40	18.4	1.8	N123G2-0300-0004-TM	1105	1125	1145	2135	3115	4325	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	1145	2135	H13A	2135	AN
								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

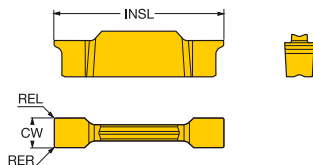
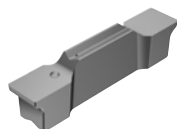
Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
N123x2-TM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039



Ébauche carbure CoroCut® 1-2

Ebauches



CoroCut® à 2 arêtes

SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce										
					P	M	K	N		S		INSL			
					H10F	H10F	H13A	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H13A	
D	2.3 .091	0.2 .008	0.2 .008	N123D2-0230-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.00 .591
E	2.7 .106	0.2 .008	0.2 .008	N123E2-0270-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
F	3.8 .150	0.2 .008	0.2 .008	N123F2-0380-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850
G	4.2 .165	0.2 .008	0.2 .008	N123G2-0420-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60 .850

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre



B5



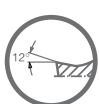
B5



B91



B109



B100



J19



J9

CoroCut® QD

Tronçonnage et gorges profondes en toute sécurité

Fiabilité et facilité d'utilisation

Pour l'usinage de pièces d'un diamètre supérieur à 32 mm (1.26 pouce), CoroCut QD est le premier choix. Les outils ont l'arrosage par le dessus et par le dessous et un mécanisme de serrage stable afin d'offrir un bon contrôle des copeaux et une grande sécurité. Avec des adaptateurs d'arrosage « plug and play » et des changements aisés de plaquettes, CoroCut QD est à la fois fiable et facile à utiliser.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Gorges profondes
- Usinage avec grande longueur de porte-à-faux

Caractéristiques et avantages

- Géométries de plaquettes optimisées pour l'arrosage
- Nuances de plaquettes avec grande sécurité d'arête
- Géométries brise-copeaux
- Alliage avec grande résistance à la fatigue
- Pas besoin de clé dynamométrique ; serrage toujours correct par clé-levier
- Logement de plaquette avec rail pour un positionnement précis et stable



www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Outils

- Outils à manche QS™
- Outils à manche

Plaquettes

- Nuances et géométries de plaquettes spécifiques pour le tronçonnage
- Plaquettes Wiper pour d'excellents états de surface

Clé pour l'indexage des plaquettes

Clé-levier permettant d'indexer les plaquettes d'une seule main.



Arrosage de précision

Tous les outils ont l'arrosage par l'intérieur par le dessus et par le dessous pour un meilleur contrôle des copeaux et une durée de vie d'outil plus longue. Les adaptateurs « plug and play » facilitent le raccordement en machine.



B6

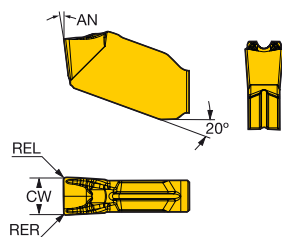


B5

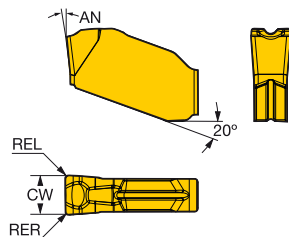


J9

Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD



Finition	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																			
						P			M			K		N		S		H							
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	4825	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1135		
	B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.039	.003	.003																	-.0020	.0020	-.0020	.0020	
	C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.047	.004	.004																	-.0020	.0020	-.0020	.0020	
	D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.059	.004	.004																	-.0020	.0020	-.0020	.0020	
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.079	.006	.006																	-.0020	.0020	-.0020	.0020		
	F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.098	.006	.006																-.0020	.0020	-.0020	.0020		
	G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
		.118	.006	.006																-.0020	.0020	-.0020	.0020		



Semi-finition	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																		
						P			M			K		N		S		H						
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4825	1125	1135	1135	1145	1135					
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.079	.012	.012																	-.0020	.0020	-.0020	.0020
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.098	.012	.012																-.0020	.0020	-.0020	.0020	
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.118	.012	.012																-.0020	.0020	-.0020	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



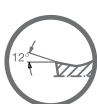
B5



B91



B109



B105



J19

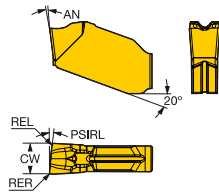


J9

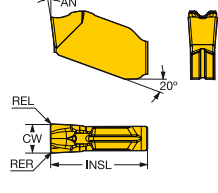
Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD



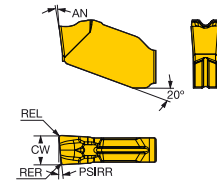
QD-L..-CM



QD-N..-CM



QD-R..-CM



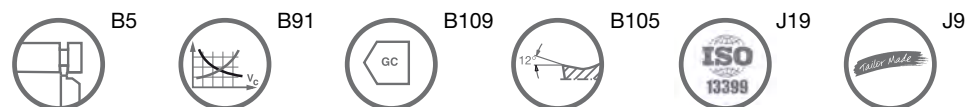
SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P			M				K			N			S			H	Dimensions, mm, pouce					
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	H13A		1105	1125	1135	H13A	1135
							AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN		AN	AN	AN	AN	AN
E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM	☆	☆	☆															7°					
	.079	.008	.008																										
F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	☆															7°					
	.098	.008	.008																										
G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	☆															7°					
	.118	.008	.008																										
B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	☆					☆											7°					
	.039	.003	.003																										
C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	☆					☆											7°					
	.047	.004	.004																										
D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	☆					☆											7°					
	.059	.004	.004																										
E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	☆				☆											7°					
	.079	.008	.008																										
	2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	☆				☆											7°					
	.094	.008	.008																										
F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	☆				☆											7°					
	.098	.008	.008																										
G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	☆				☆											7°					
	.118	.008	.008																										
	3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	☆				☆											7°					
	.118	.016	.016																										
	3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	☆				☆											7°					
	.125	.008	.008																										
E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-RE-0200-0502-CM		☆	☆				☆											7°					
	.079	.008	.008																										
F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-RF-0250-0502-CM		☆	☆				☆											7°					
	.098	.008	.008																										
G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-RG-0300-0502-CM		☆	☆				☆											7°					
	.118	.008	.008																										

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Tolérances:

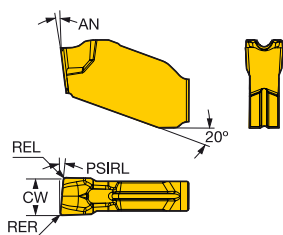
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.0020	.0020	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



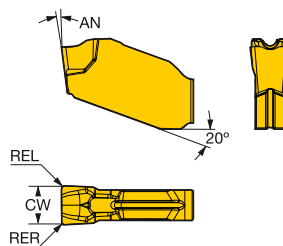
Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD



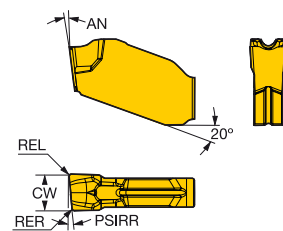
QD-L.-CO



QD-N.-CO



QD-R.-CO



Finition	SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P M K N S H												Dimensions, mm, pouce						
								P				M				K		N			S				H	
								1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	H13A		1105	1125	1135	H13A	1105	1125
	E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO	★	☆	☆	☆													AN	7°	
		.079	.004	.004																						
	F	2.50	0.10	0.10	8°			QD-LF-0250-0801-CO	★	☆	☆	☆		★	☆	☆										7°
		.098	.004	.004																						
	G	3.00	0.10	0.10	5°			QD-LG-0300-0501-CO	★	☆	☆	☆		★	☆	☆										7°
		.118	.004	.004																						
	E	2.00	0.10	0.10				QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆		★	☆	☆						★	☆	☆		7°
		.079	.004	.004																						
	F	2.50	0.10	0.10				QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆		★	☆	☆						★	☆	☆		7°
		.098	.004	.004																						
G	3.00	0.10	0.10				QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆		★	☆	☆						★	☆	☆		7°	
	.118	.004	.004																							
E	2.00	0.10	0.10		8°		QD-RE-0200-0801-CO	★	☆	☆	☆		★	☆	☆						☆	☆	★		7°	
	.079	.004	.004																							
F	2.50	0.10	0.10		8°		QD-RF-0250-0801-CO	★	☆	☆	☆		★	☆	☆						☆	☆	★		7°	
	.098	.004	.004																							
G	3.00	0.10	0.10		5°		QD-RG-0300-0501-CO	★	☆	☆	☆		★	☆	☆						☆	☆	★		7°	
	.118	.004	.004																							

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-L.-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-N.-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020
QD-R.-CO	-0.020	0.020	-0.008	.0008	-0.05	0.05	-0.0020	.0020



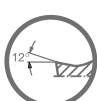
B5



B91



B109



B105

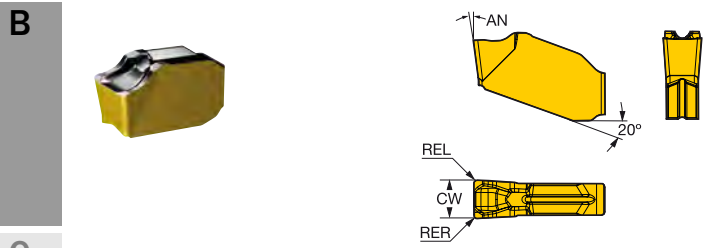


J19



J9

Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD



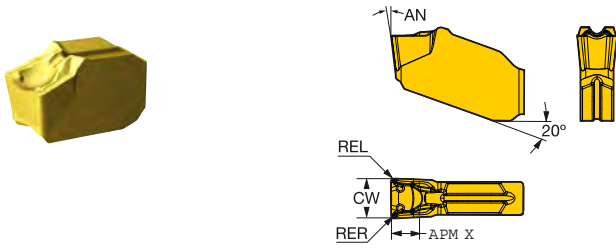
C

Ebauche	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																		
						P		M		K		N		S		H								
						1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4825	1125	1135	1145	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.079	.012	.012																-0.020	.0020	-0.020	.0020	
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.098	.012	.012																-0.020	.0020	-0.020	.0020	
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		.118	.012	.012																-0.020	.0020	-0.020	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



Plaquettes de tournage CoroCut® QD



	SSC	CW	REL	RER	APMX	Référence de commande	P				M				K			N			S			H	Dimensions, mm, pouce	
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	HT3A	1125	1135	HT3A	1105	1125	1135	HT3A	1105	1125		1135
Finition	G	3.00	0.30	0.30	2.1	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN
		.118	.012	.012	.083																					7°
Semi-finition	G	3.00	0.40	0.40	2.1	QD-NG-0300-0004-TM	☆	☆	★		☆	★		☆	☆				☆	☆			★	☆		7°
		.118	.016	.016	.083																					

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020



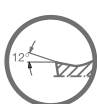
B5



B91



B109



B105



J19



J9

A

TRONÇONNAGE ET GORGES

Plaquettes

Ébauche carbure CoroCut® QD

B

C

D

SSC	WB	REL	REL	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce													
					P		M		K		N		S		O		INSL	LB
					H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A		
E	2.91	0.20	0.20	QD-NE-0290-0002-BG	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.5	3.1
	.115	.008	.008													.413	.122	
F	3.40	0.20	0.20	QD-NF-0340-0002-BG	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.5	3.1
	.134	.008	.008													.413	.122	
G	4.40	0.20	0.20	QD-NG-0440-0002-BG	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.7	3.5
	.173	.008	.008													.421	.138	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

E

SSC	Largeur mini	Largeur maxi
E	2.0	2.5
F	2.5	3.0
G	3.0	4.0
H	4.0	5.0
J	5.0	6.0

F

G

H

I

J

B5

B91

B109

B105

J19

J9

B 26

CoroCut® 3

Tronçonnage peu profond et gorges de précision

Économies de matière dans les productions en grandes séries

Ce système permet d'usiner des gorges de précision de très faible largeur. Les plaquettes ont trois arêtes et se montent toutes dans le même porte-outil, grâce à quoi CoroCut 3 est une solution flexible et rentable. Cela se voit aux économies de matière, surtout dans les productions de masse.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Gorges de circlips
- Gorges extérieures
- Profilage
- Optimisé pour le tronçonnage de bagues de roulements



Caractéristiques et avantages

- Usinage de gorges de précision très étroites
- Polyvalence maximum ; un seul porte-plaquette pour toutes les largeurs de plaquettes
- Rentabilité grâce à trois arêtes de coupe
- Interface stable
- Plaquettes à trois arêtes avec une tolérance d'indexage très serrée
- Plaquettes Tailor Made disponibles

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Plaquettes

GC1125: Une seule nuance polyvalente et quatre géométries :

- CM pour le tronçonnage avec avances moyennes
- CS pour le tronçonnage avec avance très faible
- GS pour les gorges de précision avec faible avance
- RS pour le profilage et les gorges avec faible avance

Outils

- Outils à manche QS
- Porte-outils à manche rectangulaire
- Têtes de coupe CoroTurn® SL

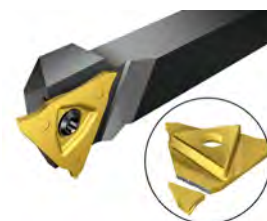
Plaquettes avec un angle frontal

Les plaquettes sont disponibles avec un angle frontal conçu pour permettre un tronçonnage sans tétou ni bavures.



Positionnement de la plaquette indépendant en cas de ruptures

Les plaquettes peuvent être indexées directement en machine simplement en desserrant la vis de deux tours. En cas de rupture de la plaquette, le mécanisme de serrage ne subit pas de dommages. Il suffit d'indexer la plaquette et de relancer la machine.



B6



B5



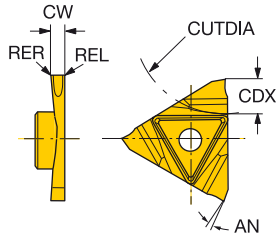
J9

A

Plaquette CoroCut® 3 pour le tronçonnage

Tronçonnage peu profond

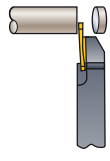
B



C

D

Finition



SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce						
						1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
	.039	.000	.000	.169								1.969	-.0020	.0012	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.252								3.937	-.0020	.0012	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.252								3.937	-.0020	.0012	.0000	.0020	
	U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.169								1.969	-.0020	.0012	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.252								3.937	-.0020	.0012	.0000	.0020
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		.079	.000	.000	.252								3.937	-.0020	.0012	.0000	.0020
Semi-finition	T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.039	.004	.004	.169								1.969	-.0012	.0012	-.0020	.0020
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.059	.004	.004	.252								3.937	-.0012	.0012	-.0020	.0020
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.079	.004	.004	.252								3.937	-.0012	.0012	-.0020	.0020
	U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.039	.004	.004	.169								1.969	-.0012	.0012	-.0020	.0020
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.059	.004	.004	.252								3.937	-.0012	.0012	-.0020	.0020
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		.079	.004	.004	.252								3.937	-.0012	.0012	-.0020	.0020

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

G

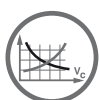
H

I

J



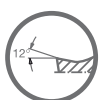
B5



B91



B109



B107



J19



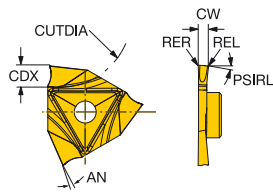
J9

Plaquette CoroCut® 3 pour le tronçonnage

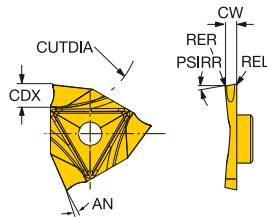
Tronçonnage peu profond



L123T3-CS



R123T3-CS



Finition	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
									P	M	K	N							
									1125	1125	1125	1125							
	T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165	5.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165	10.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.079	.000	.000	.248	10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.079	.000	.000	.248	15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165		5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165		10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165		15.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



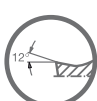
B5



B91



B109



B107



J19



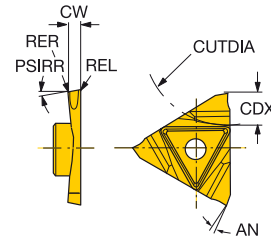
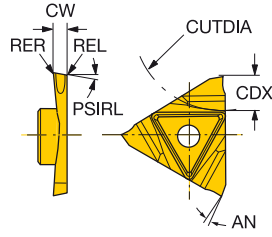
J9

Plaquette CoroCut® 3 pour le tronçonnage

Tronçonnage peu profond

L123U3-CS

R123U3-CS



								P M K N S					Dimensions, mm, pouce						
	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Finition	U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.165	5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.165	10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.039	.000	.000	.165	15.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.248	5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.248	10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.059	.000	.000	.248	15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.079	.000	.000	.248	5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.079	.000	.000	.248	10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
		.079	.000	.000	.248	15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.00	0.00	0.00	4.2		5.0		R123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165		5.000							1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.00	0.00	0.00	4.2		10.0		R123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.165		10.000							1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020	
		1.50	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.248		5.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020	
	1.50	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.248		10.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	1.50	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.059	.000	.000	.248		15.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		5.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		10.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.248		15.000							3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020		

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



B5



B91



B109



B107



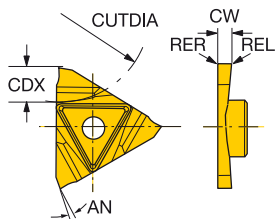
J19



J9

Plaquette CoroCut® 3 pour les gorges

Gorges



							P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce					
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.020	.000	.000	.059								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.024	.000	.000	.063								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.028	.000	.000	.067								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.031	.000	.000	.071								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.035	.000	.000	.079								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.087								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.047	.000	.000	.091								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.055	.000	.000	.106								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.118								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.063	.000	.000	.126								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.067	.000	.000	.130								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.077	.000	.000	.154								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.157								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.089	.000	.000	.177								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.098	.000	.000	.197								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.108	.000	.000	.217								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.118	.000	.000	.236								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	
	3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.125	.000	.000	.236								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche



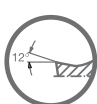
B5



B91



B109



B107



J19

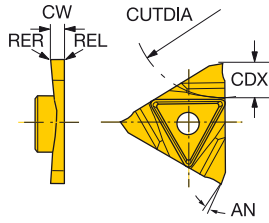


J9



Plaquette CoroCut® 3 pour les gorges

Gorges



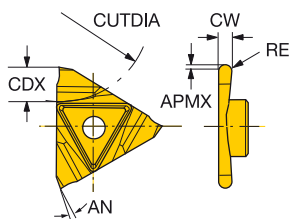
SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce						
						1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Finition	U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.020	.000	.000	.059								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.028	.000	.000	.067								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.031	.000	.000	.071								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.035	.000	.000	.079								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.039	.000	.000	.087								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.047	.000	.000	.091								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.055	.000	.000	.106								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.059	.000	.000	.118								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.063	.000	.000	.126								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		.067	.000	.000	.130								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020
	2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.079	.000	.000	.157								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.089	.000	.000	.177								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020	
	2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.098	.000	.000	.197								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020	
	3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050	
	.118	.000	.000	.236								3.937	-0.0008	.0008	.0000	.0020	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.
 T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche



Plaquette CoroCut® 3 pour le profilage

Gorges/Profilage



	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce						
							1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
							★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
Finition	T	0.50	0.25	1.5	0.3	N123T3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.020	.010	.059	.012								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		0.80	0.40	1.8	0.5	N123T3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.031	.016	.071	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		1.00	0.50	2.2	0.5	N123T3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.039	.020	.087	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		1.50	0.75	3.3	0.5	N123T3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.059	.030	.130	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		2.00	1.00	4.0	1.0	N123T3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.079	.039	.157	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		2.50	1.25	5.0	1.0	N123T3-0250-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.098	.049	.197	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		3.00	1.50	6.0	1.0	N123T3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.118	.059	.236	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		U	0.50	0.25	1.5	0.3	N123U3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.020	.010	.059	.012								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		0.80	0.40	1.8	0.5	N123U3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.031	.016	.071	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		1.00	0.50	2.2	0.5	N123U3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.039	.020	.087	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020	
	1.50	0.75	3.3	0.5	N123U3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.059	.030	.130	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020		
	2.00	1.00	4.0	1.0	N123U3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.079	.039	.157	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020		
	3.00	1.50	6.0	1.0	N123U3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	.118	.059	.236	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020		

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche



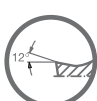
B5



B91



B109



B107



J19



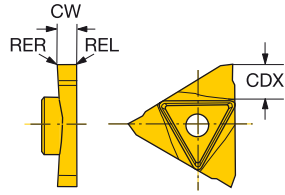
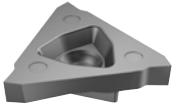
J9

A

Ébauche carbure CoroCut® 3

Ebauches

B



C

D

		Dimensions, mm, pouce										
	SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Semi-finition	T	3.40	0.00	0.00	6.4	N123T3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000
	U	3.40	0.00	0.00	6.4	N123U3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

E

F

G

H

I

J



B5



B91



B109



B107



J19



J9

T-Max Q-Cut®

Gorges intérieures, gorges frontales et dégagements

Application

- Gorges intérieures
- Gorges frontales
- Dégagements

Champ d'application ISO :



Caractéristiques et avantages

- Excellents états de surface grâce à la technologie wiper
- Système éprouvé et polyvalent
- Plaquettes à 1 arête avec bridage en V pour plus de stabilité
- Tailor Made

www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut



B6



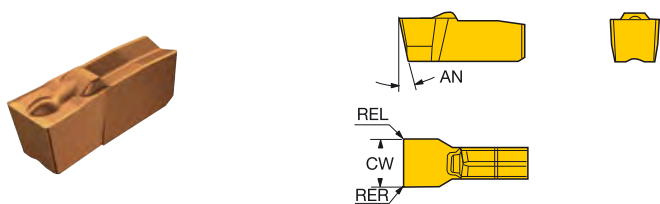
B5



J9

Plaquette T-Max® Q-Cut pour les gorges

Gorges intérieures



	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																							
						P			M			K		N		S			H	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU						
						1125	1145	2135	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	2135						
Finition	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.079	.008	.008																					-.0008	.0008	-.0020	.0020	
	25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		.094	.007	.007																						-.0008	.0008	-.0020	.0020
		2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★			☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		.097	.013	.013																						-.0008	.0008	-.0020	.0020
		2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		.105	.007	.007																						-.0008	.0008	-.0020	.0020
		2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★				☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		.110	.013	.013																						-.0008	.0008	-.0020	.0020
	30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
		.118	.008	.008																					-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★			☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051	
		.125	.007	.007																					-.0008	.0008	-.0020	.0020	
		3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★					☆	☆	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		.142	.013	.013																					-.0008	.0008	-.0020	.0020	

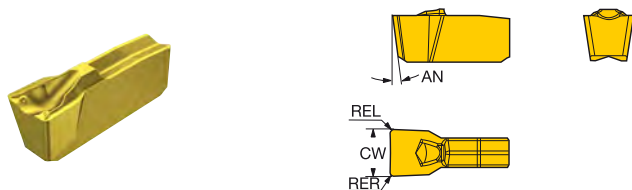
Pour gorges de circlips

	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																					
						P			M			K		N		S		AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
						1125	1125	H13A	1125	H13A	H13A	1125	H13A	1125	H13A												
Finition	20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		☆	☆		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050									
		.073	.004	.004												.0035	.0051	-.0020	.0020								
		2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		☆	☆		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050									
		.085	.006	.006												.0035	.0051	-.0020	.0020								
	25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★		☆	☆		★	★	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050									
		.104	.006	.006											.0035	.0051	-.0020	.0020									

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



Plaquette T-Max® Q-Cut pour les gorges

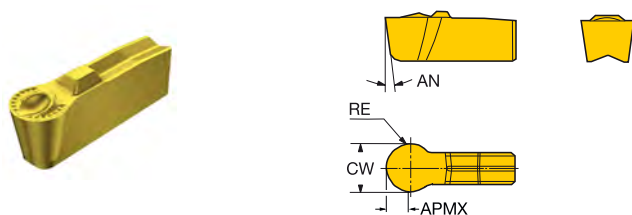


Gorges frontales, gorges intérieures, tournage

Semi-finition	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																	
						P		M		K		N		S		H							
						1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135	1125	2135	3020	1125	2135	1145	2135	2135			
	25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		.118	.012	.012																.0000	.0039	-.0039	.0039
	30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		.157	.016	.016																.0000	.0039	-.0039	.0039

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

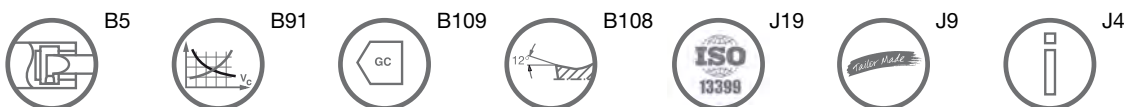
Plaquette T-Max® Q-Cut pour le profilage



Profilage intérieur et gorges frontales

Semi-finition	SSC	CW	RE	APMX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																
						P		M		K		N		S		H						
						1125	2135	1125	2135	1125	2135	1125	2135	1125	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
	25	3.00	1.50	1.3	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		.118	.059	.051																-.0020	.0020	-.0008
	30	4.00	2.00	1.7	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		.157	.079	.067																-.0020	.0020	-.0008

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.



T-Max® U-Lock

Filetage intérieur

T-Max® U-Lock complète le système rigide à plaquettes indexables pour le filetage CoroThread® 266. Il offre une solution spécialisée pour les applications de filetage intérieur de 11 mm (0.433 pouce) avec deux géométries : une géométrie polyvalente et une géométrie vive.

Champ d'application ISO :



Application

- Filetage intérieur
- Gorges de circlips

Caractéristiques et avantages

- Plaquettes indexables
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Plaquettes

- Profil complet

Plaquettes

- Profil partiel

Outils

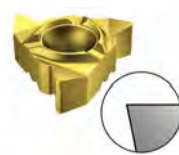
- Barres d'alésage



- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets

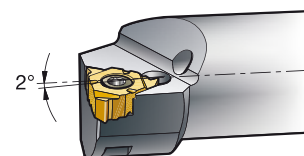


Géométrie universelle



Géométrie F vive

Les porte-outils pour les plaquettes de taille 11 sont conçus pour une inclinaison de 2° sans cale-support



B39

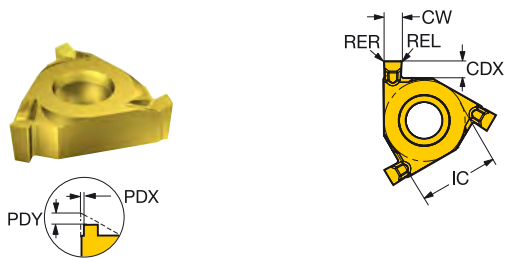


B5



J9

Plaquette T-Max® U-Lock pour les gorges



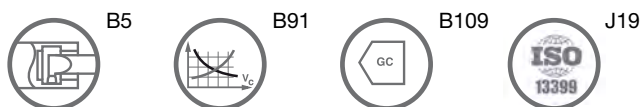
		Dimensions, mm, pouce									
Semi-finition		CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	11	1.10	0.08	0.08	0.7	L154.0G-11CC01-110	0°	0.050	0.130	-0.020	0.020
		.043	.003	.003	.028			.0020	.0051	-.0008	.0008

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

Nota !

Les plaquettes à droite s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à droite ou intérieurs à gauche. Les plaquettes à gauche s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à gauche ou intérieurs à droite.

En cas d'utilisation de barres d'alésage CoroThread® 266 avec ces plaquettes, il convient d'utiliser une cale-support donnant un angle d'inclinaison de 0°, voir page C72



CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

Pièces de précision

Les outils CoroCut XS offrent de faibles forces de coupe grâce à leurs arêtes extrêmement vives. À faible avance, CoroCut XS est excellent pour les pièces de précision avec des tolérances serrées. De plus, un seul et même porte-outil convient à toutes les plaquettes, ce qui permet de réduire le stock d'outils.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage

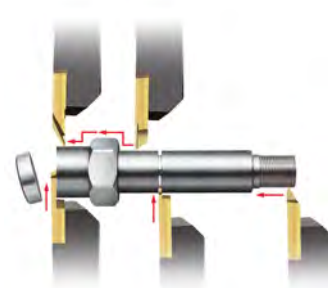
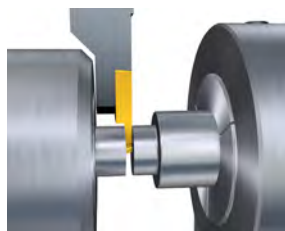
Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.



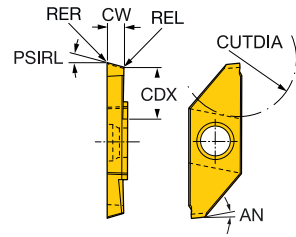
A30

Plaquette CoroCut® XS pour le tronçonnage

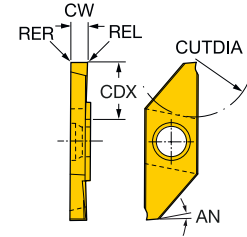
Tronçonnage



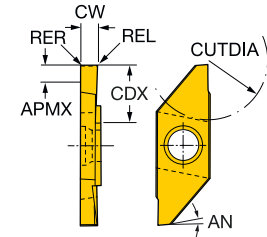
MACR/L-L



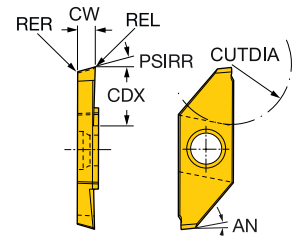
MACR/L-N



MACR/L-T



																				Dimensions, mm, pouce	
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	APMX	Référence de commande		P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	3	0.70	0.05	0.05	4.3				MACR/L 3 070-N	1025	1105	1025	1105	1025	1105	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.028	.002	.002	.169					★	★	★	★	★	★		.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.00	0.05	0.05	6.3				MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248					★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3				MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248					★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.00			MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.028	.002	.002	.169	15.000				★	★	★	★	★	★		.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.00	0.05	0.05	6.3	15.00			MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248	15.000				★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3	15.00			MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248	15.000				★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	3	1.00	0.05	0.05	6.3		1.5		MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.039	.002	.002	.248		.059			★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		1.50	0.05	0.05	6.3		1.5		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.059	.002	.002	.248		.059			★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		2.00	0.05	0.05	8.2		3.0		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
		.079	.002	.002	.323		.118			★	★	★	★	★	★		.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
	2.50	0.05	0.05	8.2		3.0		MACR/L 3 250-T	★	★	★	★	★	★	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
	.098	.002	.002	.323		.118			★	★	★	★	★	★		.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012	



																				Dimensions, mm, pouce	
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Référence de commande		P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.00		MACR/L 3 070-R	1025	1025	H13A	H13A	H13A	H13A	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		.028	.002	.002	.169	15.000			★	★	★	★	★	★		.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012	
		1.00	0.05	0.05	6.3	15.00		MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		.039	.002	.002	.248	15.000			★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012	
		1.50	0.05	0.05	6.3	15.00		MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		.059	.002	.002	.248	15.000			★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012	
	3	1.50	0.05	0.05	6.3	20.00		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		.059	.002	.002	.248	20.000			★	★	★	★	★	★		.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012	
		2.00	0.05	0.05	8.5	20.00		MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030	
		.079	.002	.002	.335	20.000			★	★	★	★	★	★		.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



B5



B99



B109



J19



A

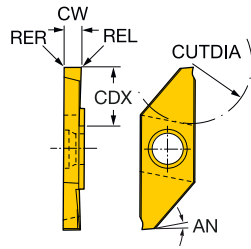
Plaquette CoroCut® XS pour le tronçonnage

Tronçonnage

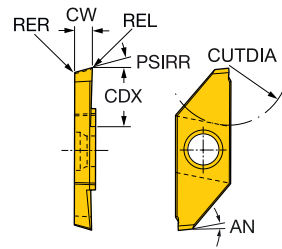
B



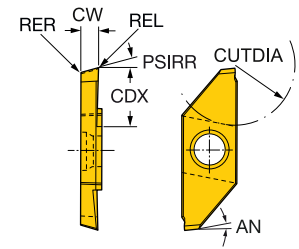
MACR/L-N



MACR/L-R



MACR/L-R20



C

		Dimensions, mm, pouce																					
					P		M		K		N		S		AN								
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	Référence de commande									AN						
								1025	1105	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A			
D		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
			.028	.002	.002	.169																	
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
			.039	.002	.002	.248																	
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°
E			.059	.002	.002	.248																	
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°	MACR/L 3 200-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
			.079	.002	.002	.335																	
			3	0.70	0.05	0.05	4.3		MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°
			.028	.002	.002	.169																	
F			1.00	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
			.039	.002	.002	.248																	
			1.50	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	
			.059	.002	.002	.248																	
			2.00	0.05	0.05	8.5		MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°
	.079	.002	.002	.335																			
	3	1.50	0.05	0.05	6.3	20°	MACR/L 3 150-R20	☆	☆			☆	☆		☆			☆			6°		
	.059	.002	.002	.248																			
	2.00	0.05	0.05	8.5	20°	MACR/L 3 200-R20	☆	☆			☆	☆		☆				☆			6°		
	.079	.002	.002	.335																			

R = à droite, L = à gauche

Tolérances:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL"	CWTOLU"	RETOLL	RETOLU	RETOLL"	RETOLU"
MACR/L-N	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012

G

H

I

J



B5



B99



B109



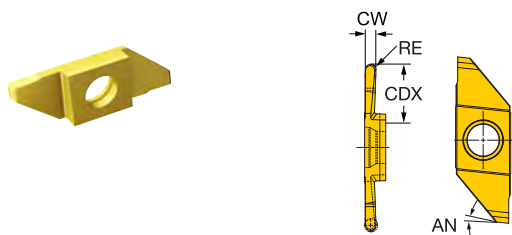
J19

Plaquette CoroCut® XS pour les gorges



						P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce										
						1025	1025	H13A	H13A	1025	H13A	1025	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
	SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande															
	3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.020	.002	.002	.051																
		0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.030	.002	.002	.098																
		1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.039	.002	.002	.106																
		1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.049	.002	.002	.106																
		1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.059	.002	.002	.146																
		1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
		.069	.002	.002	.146																
		2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
	.079	.002	.002	.146																	
	2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250						☆	☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020	
	.098	.002	.002	.146																	

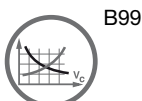
Plaquette CoroCut® XS pour le profilage



						P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce									
						1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU					
	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Référence de commande													
	3	0.80	0.40	3.8	3.8	MAPL 3 080				☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025	
		.031	.016	.148	.148														
		1.25	0.63	5.0	4.0	MAPL 3 125				☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025	
		.049	.025	.197	.157														
		1.60	0.80	7.5	4.0	MAPL 3 160				☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025	
		.063	.031	.295	.157														
	2.50	1.25	7.5	4.0	MAPL 3 250				☆	☆	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025		
	.098	.049	.295	.157															

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

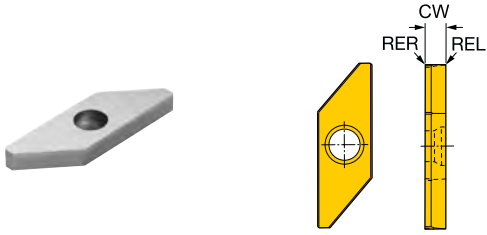
R = à droite, L = à gauche



A

Ébauche carbure CoroCut® XS

B



C

		P	M	N	S
SSC	CW	H10	H10	H10	H10
3	3.18	☆	☆	☆	
	.125				
	3.18	☆	☆	☆	☆
	.125				

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

E

F

G

H

I

J



B5



B99



B109



J19

CoroThread® 266

Filetage au tour avec un très grande rigidité pour tous les types de filets

Filetage productif

En matière de filetage au tour, CoroThread 266 offre des solutions pour toutes les pièces. Ce système à trois arêtes convient à presque tous les profils de filets. La très bonne stabilité des plaquettes garantit une très bonne qualité de filet et permet d'appliquer des conditions de coupe élevées.

Application

- Filetage extérieur

Champ d'application ISO :



Caractéristiques et avantages

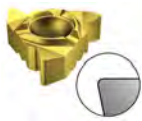
- Réduction des temps d'usinage et des temps morts
- États de surface excellents grâce à la stabilité exceptionnelle
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité
- Plaquettes à plusieurs pointes ; moins grand nombre de passes, productivité plus élevée
- Programme de produits standard étendu d'outils et de plaquettes à profils de filets
- Interface exclusive avec rail de guidage entre la plaquette et le logement de plaquette
- Bon indexage des arêtes
- Montage aisé et correct des plaquettes



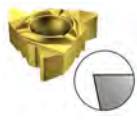
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquettes

- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets



Norme
Géométrie A



Vive
Géométrie F



Brise-copeaux
Géométrie C

Outils

- Outils à manche QS
- Outils à manche
- Têtes CoroTurn® SL



Trois types différents de plaquettes à fileter

Profil complet

Productivité élevée



Profil partiel

Nombre d'outils minimum en stock



Multi-dents

Productions en grandes séries économiques



Serrage iLock™ fiable

Les rainures de la plaquette se positionnent sur les rails en T du logement de plaquette afin de prévenir tout mouvement de l'arête de coupe causé par la variation des forces de coupe.



C7



C4



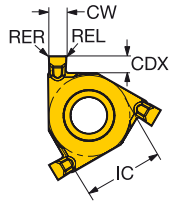
J9

A

Plaquettes CoroThread® 266 pour les gorges

Pour l'usinage de gorges de circlips et l'usinage de gorges de faible profondeur

B



C

					P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce												
					1135	1135	1135	1135	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU								
	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande					0°	0.050	0.130	-0.080	0.020								
	16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	*	*	*	*	*	.043	.003	.003	.051	.0020	.0051	-.0032	.0008			
	1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	.051	.003	.063	.0020	.0051	-.0032	.0008
	1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	.063	.003	.073	.0020	.0051	-.0032	.0008
	1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	.073	.003	.073	.0020	.0051	-.0032	.0008
	2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	*	*	*	*	*	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020	.085	.003	.073	.0020	.0051	-.0032	.0008

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

E

Nota !

Les plaquettes à droite s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à droite ou intérieurs à gauche. Les plaquettes à gauche s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à gauche ou intérieurs à droite.

F

En cas d'utilisation de barres d'alésage CoroThread® 266 avec ces plaquettes, il convient d'utiliser une cale-support donnant un angle d'inclinaison de 0°, voir page C72

G

H

I

J



B91

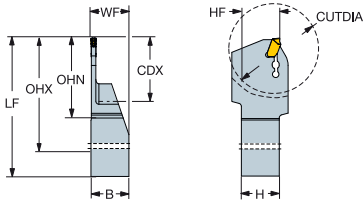


B109



J19

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

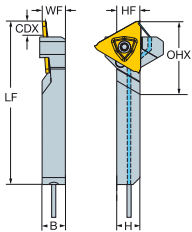


Manche rectangulaire -métrique : 7 x 7

		Dimensions, mm											
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	(NM)	(KG)	PRODFAM	MIID
E	7 x 7	12.0	22.0	QD-R/LFE12-0707S	7.0	7.0	125.0	7.3	7.0		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Attachement manche QS-HP - métrique : 10 x 10

		Dimensions, mm													
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	(BAR)	(NM)	(KG)	PRODFAM	MIID
T	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
U	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
B	10 x 10	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.06	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
E	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
F	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
3	10 x 10	8.5	29.0	1	QS-SMALR/L1010E3HP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	1.2	0.94	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19



J16



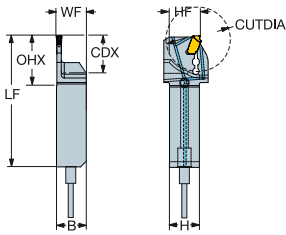
J9

A

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement à manche QS -métrique : 10 x 10

B



C

	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	18.0	QS-R/LF123D10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.02	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.0	QS-R/LF123E10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	QS-R/LF123F10-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	31.7	QS-RF123T06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	31.7	QS-LF123U06-1010B	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E-X	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	QS-SMALR 1010E3	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

F

G

H

I

J



B6



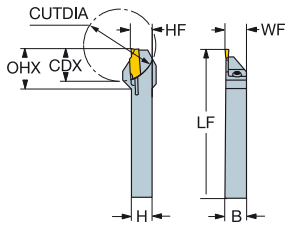
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Manche rectangulaire - métrique : 10 x 10



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123D10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123E10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	R/LF123F10-1010B-S	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	23.0	RF123T06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	LF123U06-1010BM	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	10 x 10	13.0	22.0	QD-R/LFE13-1010S	10.0	10.0	127.0	10.0	10.0		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR/L 1010K 3	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.08	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	SMALR 1010K 3-X	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.13	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



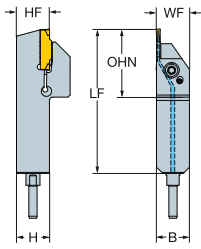
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement manche QS-HP -métrique : 12 x 12



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNCS	Référence de commande	Dimensions, mm								PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG			
	E	12 x 12	11.0	21.0	1	QS-R/LF123E11-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	80	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	1	QS-R/LF123F15-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	2.5	0.10	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	12 x 12	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.10	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1212E3HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	1.2	0.11	CoroCut XS	MACL 3 200-N

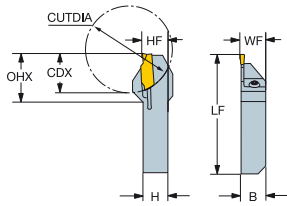
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement à manche QS -métrique : 12 x 12



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	12 x 12	11.0	20.0	QS-R/LF123D11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	21.0	QS-R/LF123E11-1212B	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	QS-R/LF123F15-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	31.7	QS-RF123T06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	31.7	QS-LF123U06-1212B	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR/L 1212E3	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	QS-SMALR 1212E-X	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



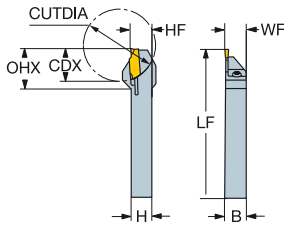
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Manche rectangulaire -métrique : 12 x 12



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
	D	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123D11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123E11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	R/LF123F15-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	RF123T06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	LF123U06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	12 x 12	16.0	22.0	QD-R/LFE16-1212S	12.0	12.0	127.0	12.0	12.0		0.16	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR/L 1212K 3	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR 1212K 3-X	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



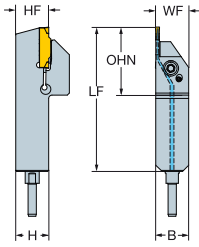
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement manche QS-HP - métrique : 16 x 16



						Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID	
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	BAR	NM			KG
	E	16 x 16	11.0	22.6	1	QS-R/LF123E11-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.16	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123E17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123F17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	1	QS-R/LF123G17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	C	16 x 16	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC13C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFD16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1616E3HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	1.2	0.16	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19



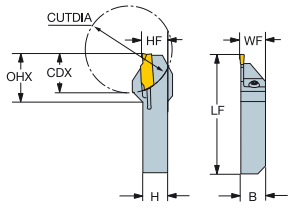
J16



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement à manche QS -métrique : 16 x 16



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm								PRODFAM	MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG			
	D	16 x 16	8.0	19.6	QS-R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123D17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123E17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	QS-R/LF123E11-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	QS-R/LF123F17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	QS-R/LF123G17-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	31.7	QS-RF123T06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	31.7	QS-LF123U06-1616B	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	QS-SMALR 1616E3	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1.2	0.16	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



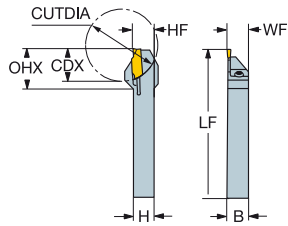
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Manche rectangulaire - métrique : 16 x 16



	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM			KG
	D	16 x 16	8.0	19.6	R/LF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.26	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	R/LF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.25	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123F17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123G17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.24	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	RF123T06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	LF123U06-1616BM	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.24		CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.25		CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.25		CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0	QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.25		CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	SMALR/L 1616K 3	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1.2	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6

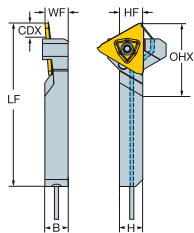


J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

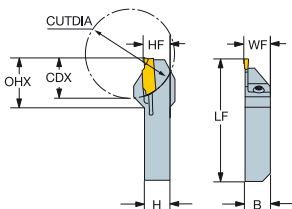


Attachement manche QS-HP -pouces : 3/8 x 3/8

	SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID		
								B	H	LF	WF	HF	PSI			FT/LBS	LBS
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.375	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.787	1	QS-LF123U023-06BHP	.375	.375	2.750	.375	.500	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	B	3/8 x 3/8	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C06S	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.08	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	3/8 x 3/8	.335	90°	1.142	1	QS-SMALR/L063XHP	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.9	0.20	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Attachement manche QS - pouces : 3/8 x 3/8

	SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
							B	H	LF	WF	HF	FT/LBS			LBS
	D	3/8 x 3/8	.375	90°	.709	QS-R/LF123D039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.394	90°	.827	QS-R/LF123E039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	QS-RF123F039-06B	.375	.375	2.756	.375	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	1.248	QS-RF123T023-06B	.375	.375	2.750	.375	.375	2.2	0.16	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	1.248	QS-LF123U023-06B	.375	.375	2.750	.375	.500	2.2	0.12	CoroCut 3	N123U3-0150-CM

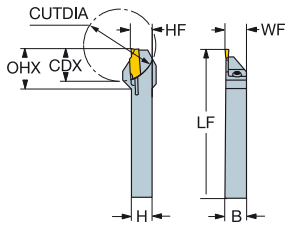
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Manche rectangulaire -pouces : 3/8 x 3/8



						Dimensions, pouces							PRODFAM	MIID	
	SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	D	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	2.25	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.25	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	RF123T023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.24	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	LF123U023-06BM	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.23	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.866	QD-R/LFE0500-06S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.18		CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



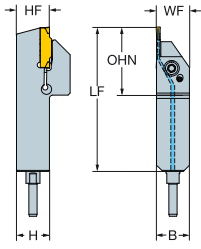
J19








J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement manche QS-HP -pouces : 1/2 x 1/2



SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNCS	Référence de commande	Dimensions, pouces						PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
							B	H	LF	WF	HF						
	C	1/2 x 1/2	.500	90°	1.000	2	QS-QD-R/LFC0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.827	1	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	2.756	.506	.500	1160	1.8	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	1	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	1.8	0.23	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	1/2 x 1/2	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.19	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.9	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

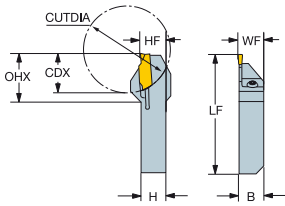
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement manche QS - pouces : 1/2 x 1/2



	SSC	CZC _{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS			LBS
	D	1/2 x 1/2	.430		90°	.787	QS-R/LF123D043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.20	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430		90°	.827	QS-R/LF123E043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.21	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590		90°	1.047	QS-R/LF123F059-08B	.500	.500	2.756	.500	.500	1.8	0.19	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.23	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-LF123U023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	1/2 x 1/2	.335		90°	1.063	QS-SMALR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	.787	90°	1.063	QS-SMALR 083X-X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

B

C

D

E

F

G

H

I

J



B6



J19



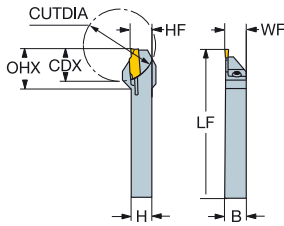
J9

A

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Manche rectangulaire -pouces : 1/2 x 1/2

B



C

		Dimensions, pouces													
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/ LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	D	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123D043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123E043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	R/LF123F059-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.37	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	RF123T023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.36	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	LF123U023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.37	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	1/2 x 1/2	.625	90°	.866	QD-R/LFE0625-08S	.500	.500	5.000	.500	.500		0.31	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR/L 08C3	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.42	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR 08C 3-X	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.41	CoroCut XS	MACR 3 200-N

D

E

F

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G

H

I

J



B6



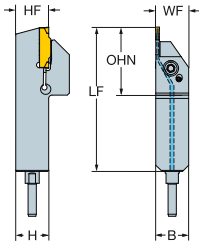
J19



J9

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

Attachement manche QS-HP -pouces : 5/8 x 5/8



	SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNCS	Référence de commande	Dimensions, pouces							PRODFAM	MIID	
								B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS			LBS
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	1	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	1	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	2.756	.631	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.32	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.34	CoroCut 3	N123T3-0150-CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroCut 3	N123U3-0150-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFC0500C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFD0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.30	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.9	0.34	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19

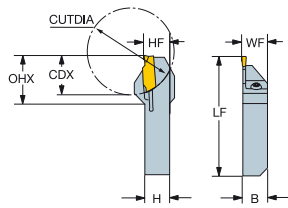


J9



J16

Outil à manche pour le tronçonnage et les gorges

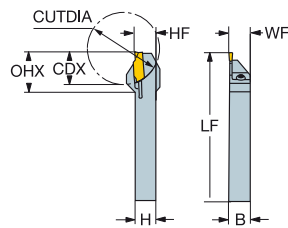


Attachement manche QS - pouces : 5/8 x 5/8

		Dimensions, pouces													
SSC	CZC _{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	QS-R/LF123D032-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	QS-R/LF123D067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	QS-R/LF123E043-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	QS-R/LF123E067-10B	.625	.625	2.756	.631	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	QS-R/LF123G067-10B	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.04	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	1.248	QS-RF123T023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.31	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	1.248	QS-LF123U023-10B	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.24	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Manche rectangulaire -pouces : 5/8 x 5/8

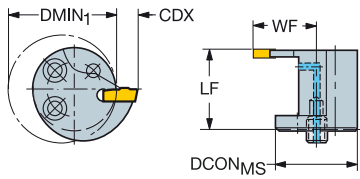
		Dimensions, pouces													
SSC	CZC _{MS}	CDX	KAPR	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID	
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	R/LF123D032-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.56	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123D067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.53	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	R/LF123E043-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.88	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123E067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.49	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123F067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.66	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.54	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	RF123T023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.52	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	LF123U023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.50	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	5/8 x 5/8	.375	90°	1.000	QD-R/LFB0375-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.49	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	QD-R/LFC0500-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.48	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	QD-R/LFD0625-10S	.625	.625	5.000	.631	.625		0.48	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFE0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.46	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFF0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFG0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.063	SMALR/L 10C3	.625	.625	5.000	.625	.625	0.9	0.59	CoroCut XS	MACL 3 200-N

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Tête pour les gorges



Tête SL (fixation par vis) -taille 16

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNCS	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
							DCON _{MS}	LF	LF ₁	WF	WF ₁					
	20	16	25.0	8.5	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G			
			.984	.335			.630	.315	.650	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G			
	20	16	20.0	3.5	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G			
			.787	.138			.630	.630	.453	145		T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G			
	25	16	22.0	5.6	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			
			.866	.220			.630	.626	.535	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			

Tête SL (fixation par vis) -taille 20

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNCS	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
							DCON _{MS}	LF	LF ₁	WF	WF ₁					
	25	20	32.0	11.6	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			
			1.260	.457			.787	.390	.850	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			
	25	20	25.0	4.6	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			
			.984	.181			.787	.783	.575	145		T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G			
	30	20	25.0	4.5	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G			
			.984	.177			.787	.768	.571	145		T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19



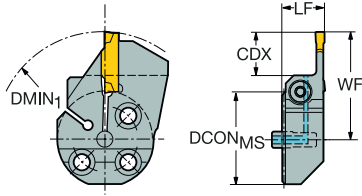
J9



J16

Tête pour les gorges

Tête SL (fixation par vis) -taille 25



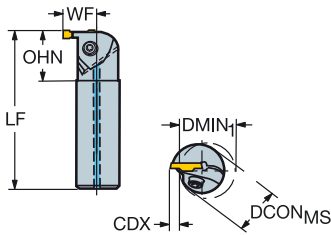
							Dimensions, mm, pouce										
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	CDX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	LF ₁	WF	WF ₁	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID		
	G	25	147.0	13.0	1	570-25R/L123G13C	25	14.0		32.6		10	3.0	0.08	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF	
			5.787	.512			.984	.551		1.283		145	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF			
	D	25	145.0	12.0	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9		10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM		
			5.709	.472			.984	.551	1.215		145	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM				
	E	25	139.0	15.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0		33.9		10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
			5.472	.591			.984	.551	1.333		145	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM				
F	25	143.0	15.0	1	570-25R/L123F15B	25	14.0		33.9		10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM		
						5.630	.591	.984	.551	1.333		145	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM			
G	25	147.0	18.0	1	570-25R/L123G18B	25	14.0		37.6		10	3.0	0.09	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM		
						5.787	.709	.984	.551	1.480		145	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM			
	T	25	6.4		1	570-25L123T06B	25	14.0		26.0		10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM	
			.250				.984	.551	1.024		145	CoroCut 3	N123T3-0150- CM				
	U	25			1	570-25R123U06B	25		14.0		26.0		10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
							.984		.551		1.024	145	CoroCut 3	N123U3-0150- CM			
	3	25	42.0	8.2	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0		26.8		10	1.2	0.08	CoroCut XS	MACR 3 200-N	
			1.654	.323			.984	.551		1.055		145	CoroCut XS	MACR 3 200-N			
	30	25	40.0	14.5	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0		27.0		10		0.06	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	
			1.575	.571			.984	.472		1.063		145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G			
	30	25	32.0	6.5	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5		19.0		10		0.08	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	
			1.260	.256			.984	.965		.748		145	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G			

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage pour les gorges



Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :16

							Référence de commande	Dimensions, mm						PRODFAM	MIID
	CZC _{MS}	CW	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	1.50	25.0	90°	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	16	2.00	12.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	150.0	10.0	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20-4G
	16	2.00	20.0	90°	24.0	1	R/LAG151.32-16M-20	16	150.0	11.5	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20-4G
	16	2.65	15.0	90°	27.0	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	150.0	12.0	10	2.5	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25-4G
	16	2.65	20.0	90°	24.2	1	R/LAG151.32-16M-25	16	150.0	11.6	10	3.0	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25-4G

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :16

							Référence de commande	Dimensions, mm										PRODFAM	MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		H	BD	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG			
	11	16	12.0	48.0	20.9	0	R154.0KF-16-1220-11B	16	15.0	12.0	125.0	10.0	0.0	0°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L154.0G-11..	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19

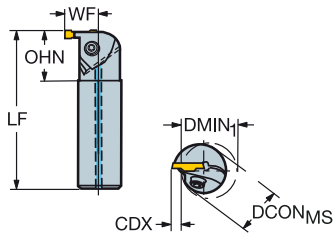


J9



J16

Barre d'alésage pour les gorges



Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :20

									Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID	
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	WB	LF	WF	BAR	NM			KG
	D	20	5.00	32.0	90°	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	20.0	180.0	15.3	10	3.0	0.43	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	20	5.00	32.0	90°	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	20.0	180.0	15.3	10	3.5	0.42	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	20	6.00	32.0	90°	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	20.0	180.0	15.3	10	4.0	0.42	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	20	20	4.50	25.0	90°	80.0	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-20	20	20.0	180.0	14.5	10	2.5	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G	
	25	20	4.60	25.0	90°	80.0	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-25	20	20.0	180.0	14.6	10	3.0	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	4.50	16.0	90°	80.0	21.5	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20		11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
	30	20	4.50	25.0	90°	80.0	32.2	1	R/LAG151.32-20Q-30	20	20.0	180.0	14.5	10	3.5	0.41	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G	

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :25

									Référence de commande	Dimensions, mm							PRODFAM	MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	WB	LF	WF	BAR	NM		
	E	25	7.00	32.0	90°	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	25.0	200.0	19.8	10	3.5	0.72	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	25	7.00	32.0	90°	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	25.0	200.0	19.8	10	4.0	0.71	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	25	25	6.10	32.0	90°	100.0	32.2	1	R/LAG151.32-25R-25	25	25.0	200.0	18.6	10	3.0	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	25	6.00	32.0	90°	100.0	30.0	1	R/LAG151.32-25R-30	25	25.0	200.0	18.5	10	3.5	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19

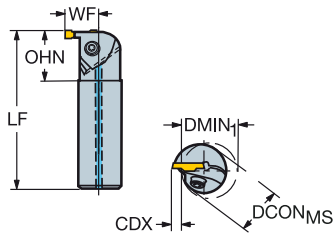


J9



J16

Barre d'alésage pour les gorges

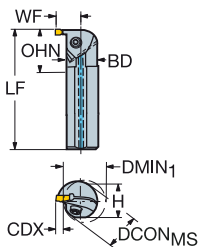


Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces :5/8

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								DCON _{MS}	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	D	5/8	.984	90°	.984	1	R/LAG123D016-10B	.625		5.906	.489	145	2.2	0.52	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	20	5/8	.472	90°	1.063	1	RAG151.32-D10M47-20	.625	.374	5.906	.394	145	1.8	0.44	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.591	90°	1.063	1	RAG151.32-D10M59-25	.625	.413	5.906	.472	145	1.8	0.49	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :5/8

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	20	5/8	.787	90°	.950	1	RAG151.32-D10-20	.625	.560	6.000	.453	145	1.4	0.45	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.787	90°	.950	1	R/LAG151.32-D10-25	.625	.560	6.000	.457	145	1.6	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :3/4

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces						PRODFAM	MIID	
								DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS			LBS
	20	3/4	.984	90°	1.180	1	RAG151.32-D12-20	.750	.710	7.000	.571	145	1.4	0.84	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-25	.750	.710	7.000	.575	145	1.6	0.82	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-30	.750	.710	7.000	.571	145	1.9	0.82	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



B6



J19

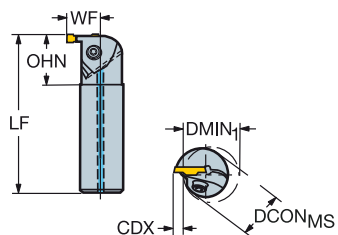


J9



J16

Barre d'alésage pour les gorges



Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 3/4

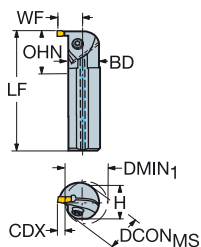
								Dimensions, pouces									
		SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123D020-12B	.750	7.087	.592	145	2.2	0.79	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM	
	E	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123E020-12B	.750	7.087	.592	145	2.6	0.84	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	3/4		1.260	90°	1.181	1	R/LAG123G024-12B	.750	7.087	.600	145	3.0	0.78	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	
	25	3/4		.591	90°	1.890	1	RAG151.32-D12-M59-25	.750	.413	6.000	.453	145	1.6	0.60	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4		.630	90°	1.220	1	RAG151.32-D12Q63-30	.750	.433	7.087	.551	145	1.8	0.75	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 1

								Dimensions, pouces									
		SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	E	1		1.260	90°	1.378	1	R/LAG123E028-16B	1.000	7.874	.785	145	2.6	1.23	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM	
	G	1		1.260	90°	1.378	1	R/LAG123G030-16B	1.000	7.874	.778	145	3.0	1.60	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :1

								Dimensions, pouces									
		SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	KAPR	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	25	1		1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-25	1.000	.910	8.000	.732	145	1.6	1.47	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	1		1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-30	1.000	.910	8.000	.728	145	1.9	1.47	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

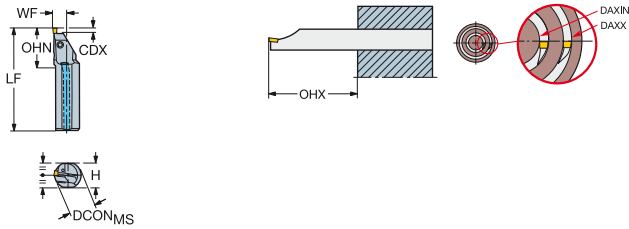
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barres d'alésage pour gorges frontales

Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :25



										Dimensions, mm											
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	KAPR	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID	
25	25	5.3	18.0	101.0	90°	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	25.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-300-25-7G	
30	25	12.0	16.0	55.0	90°	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	25.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G	
30	25	5.3	16.0	101.0	90°	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	25.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30-7G	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

B

C

D

E

F

G

H

I

J



B6



J19



J9



J16

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

Trous de grande qualité

Cet outil de précision rectifié est parfait pour produire des trous de petit diamètre de grande qualité. Le grand choix d'adaptateurs permet de le monter sur la plupart des machines à poupée mobile. La conception garantit un positionnement précis des plaquettes afin d'apporter plus de précision et une meilleure répétabilité.

Champ d'application ISO :

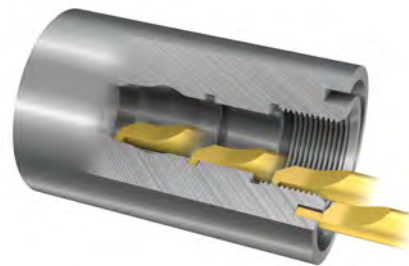


Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges
- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage

Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquettes
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Les mini barres dans la géométrie A sont optimisées pour empêcher les bourrages de copeaux dans les trous de petit diamètre.



Arrosage intérieur

- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr



Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



CoroCut® MB

Usinage intérieur de précision

Usinage intérieur de précision

Les arêtes vives de CoroCut MB sont idéales pour l'usinage intérieur de qualité à faible vitesse et avance. L'indexage est aisé et le montage des plaquettes aussi bien que des outils se fait facilement, ce qui permet de réduire les temps morts des machines. Il existe des queues acier et carbure pour les grandes longueurs de porte-à-faux, jusqu'à 5.5 × diamètre de barre.

Champ d'application ISO :

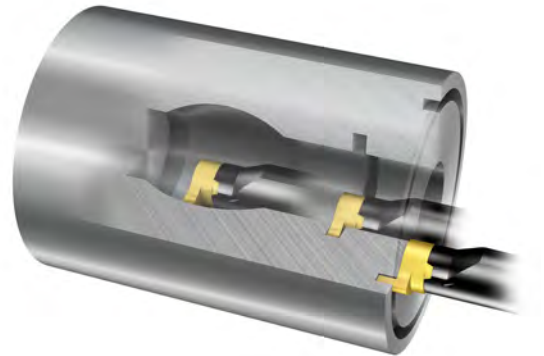


Application

- Pour l'usinage intérieur d'alésages de petit diamètre
- Pré-tronçonnage
- Gorges
- Gorges frontales
- Profilage
- Tournage
- Copiage
- Alésage en tirant
- Filetage

Caractéristiques et avantages

- Usinage exempt de vibrations
- Montage rapide, tant des plaquettes que des outils
- Interface entre la plaquette et le porte-outil stable et très précise
- Outil de coupe interchangeable à montage frontal
- Arêtes vives
- Géométries et nuances pour toutes les matières
- Queues carbure pour les grands porte-à-faux
- Arrosage par l'intérieur
- Serrage avec manchon Easy Fix
- Outils pour les gorges avec un grand choix de largeurs et de rayons ainsi que pour les gorges normalisées comme les gorges de joints toriques et les gorges de circlips.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

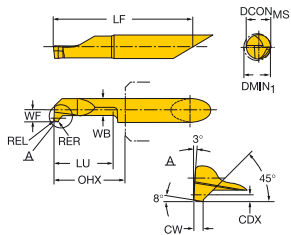
Utiliser les barres d'alésage cylindriques en carbure et en acier avec des manchons EasyFix pour obtenir une hauteur de centre exacte.

Barres d'alésage CoroCut® MB

Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.

Outil carbure monobloc pour le pré-tronçonnage

CoroTurn XS -métrique : 5



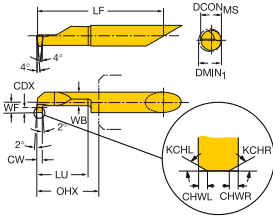
	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PROFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
	5	1.00	0.7	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.028	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	0.7	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.028	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	0.7	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.028	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	0.7	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.028	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique : 4



	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P M N S O					Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
										*	*	*	*	*					
	4	0.50	0.4	0.04	0.04	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.016	.002	.002	.079	.354	.472		*	*	*	*	*	.157	.045	1.033	.077	CoroTurn XS
	4	0.50	0.4	0.04	0.04	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.016	.002	.002	.079	.472	.591		*	*	*	*	*	.157	.045	1.152	.077	CoroTurn XS
	4	0.70	0.6	0.04	0.04	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0	CoroTurn XS
		.028	.024	.002	.002	.118	.630	.748		*	*	*	*	*	.157	.077	1.309	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	0.8	0.04	0.04	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.031	.002	.002	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	0.8	0.04	0.04	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.031	.002	.002	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	0.8	0.04	0.04	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.031	.002	.002	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	0.8	0.04	0.04	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.031	.002	.002	.165	.984	1.102		*	*	*	*	*	.157	.116	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.8	0.04	0.04	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.031	.002	.002	.165	.394	.512		*	*	*	*	*	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.8	0.04	0.04	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.031	.002	.002	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.8	0.04	0.04	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.031	.002	.002	.165	.787	.906		*	*	*	*	*	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche

B

C

D

E

F

G

H

I

J



D2



B99



B109



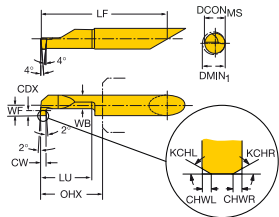
J19



J9

Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique : 5



C

	CZC _{M5}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{M5}	WB	LF	WF	
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	1.0	0.04	0.04	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.039	.002	.002	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G100-5225L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.04	0.04	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G117-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	1.0	0.04	0.04	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.039	.002	.002	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.039	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.04	0.04	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.039	.002	.002	.205	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210L	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	13.0	CXS-05G157-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	.591	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS

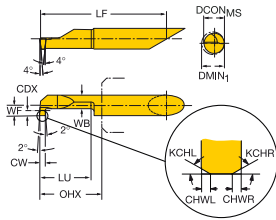
R = à droite, L = à gauche

J



Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique : 5



	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P M N S O					Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
	5	1.98	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G198-5220L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	1.0	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.0	0.04	0.04	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.002	.002	.205	.394	.512		*	*	*	*	*	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.0	0.04	0.04	5.2	15.0	18.0	CXS-05G200-5215L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.002	.002	.205	.591	.709		*	*	*	*	*	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.0	0.04	0.04	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.002	.002	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.0	0.04	0.04	5.2	25.0	28.0	CXS-05G200-5225L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.002	.002	.205	.984	1.102		*	*	*	*	*	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
5	2.00	0.7	0.04	0.04	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS	
	.039	.028	.002	.002	.205	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



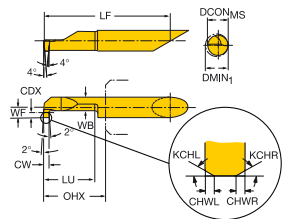
J19




J9

Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique :6



C

Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM										
						DCON _{MS}	WB	LF	WF											
	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX												
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	.394	.512			*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	.591	.709			*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	20.0	23.0	CXS-06G078-6220L	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	.787	.906			*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	.984	1.102			*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	1.181	1.299			*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS	
		.031	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496			*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS	
		.039	.071	.002	.002	.244	.394	.512			*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS	
	.039	.071	.002	.002	.244	.591	.709			*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	1.00	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS		
	.039	.071	.002	.002	.244	.984	1.102			*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	1.00	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS		
	.039	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496			*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS	
6	1.00	1.8	0.04	0.04	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS		
	.039	.071	.002	.002	.244	1.575	1.693			*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	.394	.512			*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	.591	.709			*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	.787	.906			*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	.984	1.102			*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	1.181	1.299			*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235L	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496			*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS	
6	1.17	1.8	0.04	0.04	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS		
	.046	.071	.002	.002	.244	1.575	1.693			*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS	
6	1.50	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS		
	.059	.071	.002	.002	.244	.394	.512			*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS	
6	1.50	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS		
	.059	.071	.002	.002	.244	.591	.709			*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	1.50	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS		
	.059	.071	.002	.002	.244	.984	1.102			*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	1.50	1.8	0.04	0.04	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS		
	.059	.071	.002	.002	.244	1.181	1.299			*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	
6	1.50	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS		
	.059	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496			*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS	
6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS		
	.062	.071	.002	.002	.244	.394	.512			*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS	
6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS		
	.062	.071	.002	.002	.244	.591	.709			*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS	
6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	20.0	23.0	CXS-06G157-6220R	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS		
	.062	.071	.002	.002	.244	.787	.906			*	*	*	*	*	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS	
6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS		
	.062	.071	.002	.002	.244	.984	1.102			*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS	
6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS		
	.062	.071	.002	.002	.244	1.181	1.299			*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	

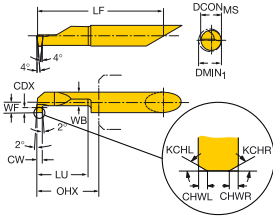
R = à droite, L = à gauche

J



Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique :6



	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
										*	*	*	*	*					
	6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	1.8	0.04	0.04	6.2	40.0	43.0	CXS-06G157-6240R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.071	.002	.002	.244	1.575	1.693		*	*	*	*	*	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.071	.002	.002	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.071	.002	.002	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.071	.002	.002	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	1.8	0.04	0.04	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.071	.002	.002	.244	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.8	0.04	0.04	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.071	.002	.002	.244	.394	.512		*	*	*	*	*	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.8	0.04	0.04	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.071	.002	.002	.244	.591	.709		*	*	*	*	*	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.8	0.04	0.04	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.071	.002	.002	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
6	2.00	1.8	0.04	0.04	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS	
	.079	.071	.002	.002	.244	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



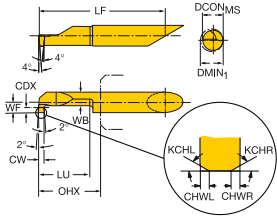
J19



J9

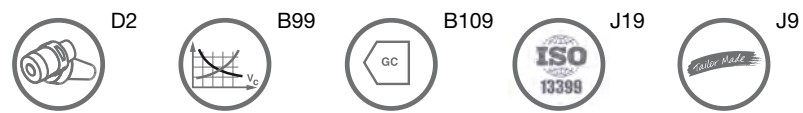
Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique : 7



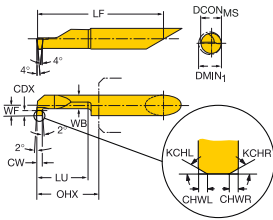
										P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				
	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	PRODFAM
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	.394	.512		★	★	★	★	★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	.591	.709		★	★	★	★	★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	20.0	23.0	CXS-07G078-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	.787	.906		★	★	★	★	★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		★	★	★	★	★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		★	★	★	★	★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	2.5	0.04	0.04	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.098	.002	.002	.283	1.575	1.693		★	★	★	★	★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.00	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★	★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
	.039	.098	.002	.002	.283	.394	.512		★	★	★	★	★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS	
7	1.00	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
	.039	.098	.002	.002	.283	.591	.709		★	★	★	★	★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS	
7	1.00	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.039	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		★	★	★	★	★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	1.00	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.039	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS	
7	1.00	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
	.039	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		★	★	★	★	★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	1.575	1.693		★	★	★	★	★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★	★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	.394	.512		★	★	★	★	★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★	★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	.591	.709		★	★	★	★	★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★	★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		★	★	★	★	★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		★	★	★	★	★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS	
7	1.17	2.5	0.04	0.04	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS	
	.046	.098	.002	.002	.283	1.575	1.693		★	★	★	★	★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★	★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	.394	.512		★	★	★	★	★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	.591	.709		★	★	★	★	★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		★	★	★	★	★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G150-7230L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★	★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		★	★	★	★	★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS	
7	1.50	2.5	0.04	0.04	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS	
	.059	.098	.002	.002	.283	1.575	1.693		★	★	★	★	★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS	
7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★	★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
	.062	.098	.002	.002	.283	.394	.512		★	★	★	★	★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS	
7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
	.062	.098	.002	.002	.283	.591	.709		★	★	★	★	★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS	
7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS	
	.062	.098	.002	.002	.283	.787	.906		★	★	★	★	★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS	
7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★	★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
	.062	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		★	★	★	★	★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS	
7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G157-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
	.062	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche



Outil carbure monobloc pour les gorges

CoroTurn XS -métrique :7

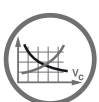


	CZC _{MS}	CW	CDX	CHWL	CHWR	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
										*	*	*	*	*					
	7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.57	2.5	0.04	0.04	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.098	.002	.002	.283	1.575	1.693		*	*	*	*	*	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	20.0	23.0	CXS-07G198-7220L	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225L	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
7	1.98	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
		.078	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
7	2.00	2.5	0.04	0.04	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS	
		.079	.098	.002	.002	.283	.394	.512		*	*	*	*	*	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
7	2.00	2.5	0.04	0.04	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS	
		.079	.098	.002	.002	.283	.591	.709		*	*	*	*	*	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
7	2.00	2.5	0.04	0.04	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS	
		.079	.098	.002	.002	.283	.787	.906		*	*	*	*	*	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
7	2.00	2.5	0.04	0.04	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS	
		.079	.098	.002	.002	.283	.984	1.102		*	*	*	*	*	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
7	2.00	2.5	0.04	0.04	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS	
		.079	.098	.002	.002	.283	1.378	1.496		*	*	*	*	*	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109

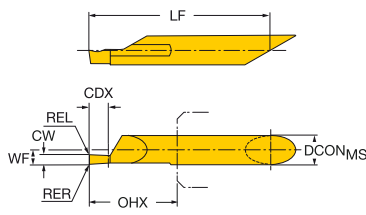


J19



J9

Outil carbure monobloc pour les gorges frontales



CoroTurn XS -métrique : 6

CZC _{MS}	CW	CDX	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
6	1.00	2.0	18.0	CXS-06F100-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.079	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	1.50	3.0	18.0	CXS-06F150-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.118	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	2.00	4.0	18.0	CXS-06F200-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.157	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
6	2.50	5.0	18.0	CXS-06F250-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.098	.197	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	3.00	6.0	18.0	CXS-06F300-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.118	.236	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	1.00	2.0	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.039	.079	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
6	1.50	3.0	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.059	.118	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	2.00	4.0	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.079	.157	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	2.50	5.0	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.098	.197	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
6	3.00	6.0	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
	.118	.236	.709		*	*	*	*	*	.236	1.469	.116	CoroTurn XS

CoroTurn XS -métrique : 8

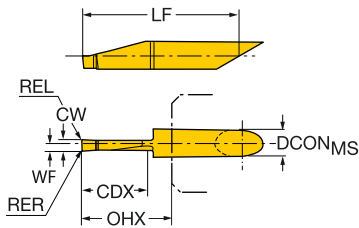
CZC _{MS}	CW	CDX	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM	
					1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF		
8	2.00	15.0	20.0	CXS-08F200-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	1.6	CoroTurn XS	
	.079	.591	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.062	CoroTurn XS	
	2.50	10.0	15.0	CXS-08F250-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	1.8	CoroTurn XS	
	.098	.394	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.072	CoroTurn XS	
	3.00	10.0	15.0	CXS-08F300-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.1	CoroTurn XS	
	.118	.394	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.081	CoroTurn XS	
8	3.00	15.0	20.0	CXS-08F300-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.1	CoroTurn XS	
	.118	.591	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.081	CoroTurn XS	
	4.00	10.0	15.0	CXS-08F400-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.5	CoroTurn XS	
	.157	.394	.591		*	*	*	*	*	.315	1.545	.098	CoroTurn XS	
	8	4.00	15.0	20.0	CXS-08F400-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.5	CoroTurn XS
	.157	.591	.787		*	*	*	*	*	.315	1.742	.098	CoroTurn XS	

R = à droite, L = à gauche

D2
 B99
 B109
 J19
 J9

B 80

Outil carbure monobloc pour les gorges frontales



CoroTurn XS -métrique : 10

	CZC _{MS}	CW	CDX	OHX	Référence de commande	P M N S O					Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
						1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
						*	*	*	*	*				
	10	3.00	20.0	28.0	CXS-10F300-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.787	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.081	CoroTurn XS
	10	3.00	25.0	33.0	CXS-10F300-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.984	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.081	CoroTurn XS
	10	3.00	30.0	38.0	CXS-10F300-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	1.181	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.081	CoroTurn XS
	10	4.00	20.0	28.0	CXS-10F400-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	.787	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.104	CoroTurn XS
	10	4.00	25.0	33.0	CXS-10F400-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	.984	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.104	CoroTurn XS
	10	4.00	30.0	38.0	CXS-10F400-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	1.181	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.104	CoroTurn XS
	10	5.00	20.0	28.0	CXS-10F500-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	.787	1.102		*	*	*	*	*	.394	2.057	.122	CoroTurn XS
	10	5.00	25.0	33.0	CXS-10F500-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	.984	1.299		*	*	*	*	*	.394	2.254	.122	CoroTurn XS
	10	5.00	30.0	38.0	CXS-10F500-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	1.181	1.496		*	*	*	*	*	.394	2.451	.122	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109

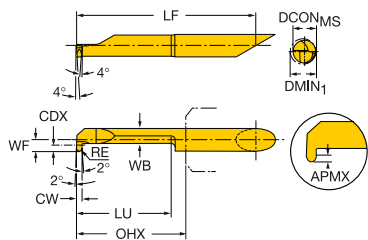


J19



J9

Outil carbure monobloc pour le profilage



CoroTurn XS -métrique : 4

	CZC _{MS}	CW	CDX	RE	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM	
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF		
	4	1.17	0.8	0.58	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS	
			.046	.031	.023	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.8	0.50	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS	
			.039	.031	.020	.165	.591	.709		*	*	*	*	*	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS

CoroTurn XS -métrique : 5

	CZC _{MS}	CW	CDX	RE	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM	
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF		
	5	1.17	1.0	0.58	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.046	.039	.023	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.63	1.0	0.81	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.064	.039	.032	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	1.0	0.99	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.078	.039	.039	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	1.0	0.50	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.039	.039	.020	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	1.0	0.75	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.059	.039	.030	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.0	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS	
			.079	.039	.039	.205	.787	.906		*	*	*	*	*	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS

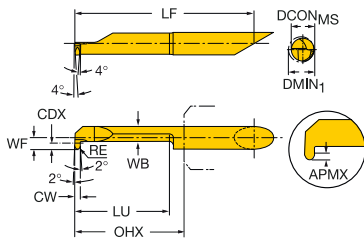
CoroTurn XS -métrique : 6

	CZC _{MS}	CW	CDX	RE	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce				PRODFAM	
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF		
	6	1.17	1.8	0.58	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.046	.071	.023	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.63	1.8	0.81	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.064	.071	.032	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	1.8	0.99	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.078	.071	.039	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	1.8	0.50	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.039	.071	.020	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	1.8	0.75	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.059	.071	.030	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.8	1.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS	
			.079	.071	.039	.244	.984	1.102		*	*	*	*	*	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



Outil carbure monobloc pour le profilage



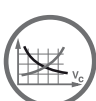
CoroTurn XS -métrique :7

	CZC _{MS}	CW	CDX	RE	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P M N S O					Dimensions, mm, pouce				PRODFAM
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF	
									*	*	*	*	*					
	7	1.17	2.5	0.58	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.098	.023	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.63	2.5	0.81	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.064	.098	.032	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	2.5	0.99	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.098	.039	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	2.5	0.50	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.098	.020	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	2.5	0.75	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.098	.030	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	2.5	1.00	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.098	.039	.283	1.181	1.299		*	*	*	*	*	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



J19



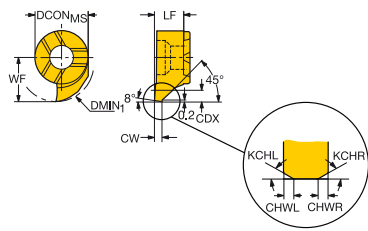
J9

A


Tête carbure monobloc pour le pré-tronçonnage

CoroCut MB -taille 07

B



C

	CZC _{MS}	CW	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
	07	1.00	0.04	0.04	0.7	10.0	90°	3.9	MB-07GX100-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.039	.002	.002	.028	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

D

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

E

F

G

H

I

J



D2



B99



B109



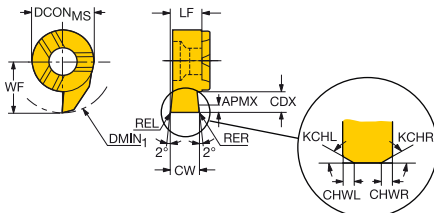
J19



J9

Tête carbure monobloc pour les gorges

CoroCut MB -taille 07



CZC _{MS}	CW	RER	REL	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	Référence de commande	P M N S H O					Dimensions, mm, pouce			PRODFAM	
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	LF		WF
											*	*	*	*	*	*				
07	1.00			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G100-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.039			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.00			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G100-00-11R					*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.039			.002	.002	.110	.433	90°	.154						*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.00			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G100-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.039			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.00			0.04	0.04	3.1	12.0	90°	3.9	MB-07G100-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.039			.002	.002	.122	.472	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	1.50			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G150-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.059			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.50			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G150-00-11R					*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.059			.002	.002	.110	.433	90°	.154						*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.50			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G150-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.059			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	1.50			0.04	0.04	3.4	12.0	90°	3.9	MB-07G150-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.059			.002	.002	.134	.472	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	2.00			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G200-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.079			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.00			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G200-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.079			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	2.00			0.04	0.04	3.4	12.0	90°	3.9	MB-07G200-00-12R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4	CoroCut MB
	.079			.002	.002	.134	.472	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.291	CoroCut MB
07	2.50			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G250-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.098			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.50			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G250-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.098			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.00			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G300-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.118			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	3.00			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G300-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.118			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	3.18			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G318-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.125			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	3.18			0.04	0.04	2.8	11.0	90°	3.9	MB-07G318-00-11R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8	CoroCut MB
	.125			.002	.002	.110	.433	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.268	CoroCut MB
07	0.73			0.04	0.04	1.2	10.0	90°	3.8	MB-07G070-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.029			.002	.002	.047	.394	90°	.150		*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	0.83			0.04	0.04	1.3	10.0	90°	3.8	MB-07G080-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.033			.002	.002	.051	.394	90°	.150		*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	0.93			0.04	0.04	1.5	10.0	90°	3.8	MB-07G090-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8	CoroCut MB
	.037			.002	.002	.059	.394	90°	.150		*	*	*	*	*	*	.276	.150	.228	CoroCut MB
07	1.20			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G120-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.047			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.40			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G140-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.055			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.70			0.04	0.04	1.8	10.0	90°	3.9	MB-07G170-00-10R/L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.067			.002	.002	.071	.394	90°	.154		*	*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



J19

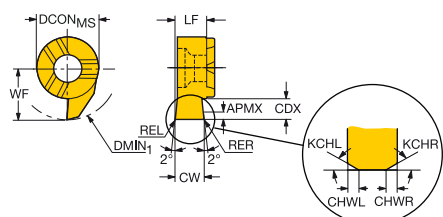


J9

SANDVIK
Coromant

Tête carbure monobloc pour les gorges

CoroCut MB -taille 09



	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					PRODFAM			
												P	M	N	S	O				
	09	1.00			0.04	0.04	4.0	14.0	92°	5.2	MB-09G100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
			.039			.002	.002	.157	.551	92°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	1.50			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G150-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.059			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	1.50			0.04	0.04	5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G150-00-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.059			.002	.002	.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	1.50			0.04	0.04	6.5	17.0	90°	5.2	MB-09G150-00-17R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
			.059			.002	.002	.256	.669	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	1.50	0.20	0.20			4.0	16.0	92°	5.3	MB-09G150-02-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.059	.008	.008			.157	.630	92°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	2.00			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G200-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.079			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	2.00			0.04	0.04	5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G200-00-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.079			.002	.002	.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	2.00			0.04	0.04	6.5	17.0	90°	5.2	MB-09G200-00-17R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
			.079			.002	.002	.256	.669	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	2.00	0.20	0.20			4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.079	.008	.008			.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	2.00	0.20	0.20			5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G200-02-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.079	.008	.008			.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	2.50			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G250-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.098			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	2.50			0.04	0.04	5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G250-00-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.098			.002	.002	.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	2.50			0.04	0.04	6.5	17.0	90°	5.2	MB-09G250-00-17R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
			.098			.002	.002	.256	.669	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	2.50	0.20	0.20			5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G250-02-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.098	.008	.008			.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	3.00			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G300-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.118			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	3.00			0.04	0.04	5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G300-00-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.118			.002	.002	.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	3.00			0.04	0.04	6.5	17.0	90°	5.2	MB-09G300-00-17R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
			.118			.002	.002	.256	.669	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	3.00	0.20	0.20			5.5	16.0	90°	5.2	MB-09G300-02-16R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
			.118	.008	.008			.217	.630	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	3.18			0.04	0.04	4.0	14.0	92°	5.3	MB-09G318-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.125			.002	.002	.157	.551	92°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	3.18	0.20	0.20			4.0	14.0	92°	5.3	MB-09G318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.125	.008	.008			.157	.551	92°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	0.73			0.04	0.04	1.2	14.0	90°	5.2	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
			.029			.002	.002	.047	.551	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	0.83			0.04	0.04	1.3	14.0	90°	5.2	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
			.033			.002	.002	.051	.551	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	0.93			0.04	0.04	1.5	14.0	90°	5.2	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
			.037			.002	.002	.059	.551	90°	.205	★	★	★	★	★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	1.20			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.047			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	1.40			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.055			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	1.70			0.04	0.04	4.0	14.0	90°	5.3	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
			.067			.002	.002	.157	.551	90°	.209	★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



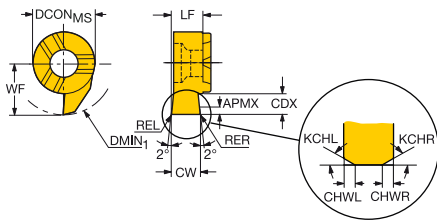
J19




J9

Tête carbure monobloc pour les gorges

CoroCut MB -taille 11



	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	KAPR	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
												1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
	11	1.50	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G150-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.059	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	2.00	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G200-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.079	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	2.50	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G250-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.098	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	3.00	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G300-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.118	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	3.18	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G318-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.125	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	4.00	0.20	0.20			8.0	20.0	90°	5.6	MB-11G400-02-20R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.157	.008	.008			.315	.787	90°	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.551	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109



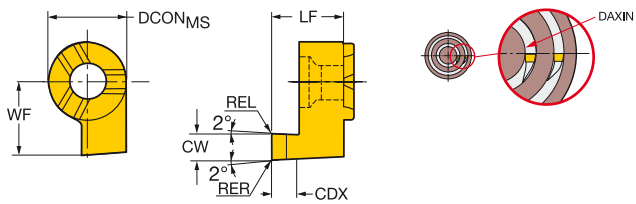
J19



J9

Tête carbure monobloc pour les gorges frontales

CoroCut MB - taille 09



C

	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	KAPR	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					PRODFAM				
										P	M	N	S	O					
	09	1.00	0.00	0.00	1.5	12.0	90°	8.3	MB-09FA100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB	
		.039	.000	.000	.059	.472	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB	
	09	1.50	0.20	0.20	2.5	11.0	90°	8.3	MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB	
		.059	.008	.008	.098	.433	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB	
	09	2.00	0.20	0.20	5.0	10.0	90°	10.3	MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.079	.008	.008	.197	.394	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	2.50	0.20	0.20	5.0	9.0	90°	10.3	MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.098	.008	.008	.197	.354	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	3.00	0.20	0.20	5.0	8.0	90°	10.3	MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.118	.008	.008	.197	.315	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	3.18	0.20	0.20	5.0	7.6	90°	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.125	.008	.008	.197	.301	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	90°	8.3	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB	
		.039	.020	.020	.059	.472	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB	
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	90°	8.3	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	CoroCut MB	
		.059	.030	.030	.098	.433	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.354	CoroCut MB	
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	90°	10.3	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.079	.039	.039	.197	.394	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	90°	10.3	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.098	.049	.049	.197	.354	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	90°	10.3	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.118	.059	.059	.197	.315	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
		09	1.00	0.00	0.00	1.5	10.0	90°	8.3	MB-09FB100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB
			.039	.000	.000	.059	.394	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB
09		1.50	0.20	0.20	2.5	9.0	90°	8.3	MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB	
		.059	.008	.008	.098	.354	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB	
09		2.00	0.20	0.20	5.0	8.0	90°	10.3	MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB	
		.079	.008	.008	.197	.315	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB	
09		2.50	0.20	0.20	5.0	7.0	90°	10.3	MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB	
		.098	.008	.008	.197	.276	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB	
09		3.00	0.20	0.20	5.0	6.0	90°	10.3	MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.118	.008	.008	.197	.236	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	
09		3.18	0.20	0.20	5.0	5.6	90°	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.2	CoroCut MB	
		.125	.008	.008	.197	.222	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.361	CoroCut MB	
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	90°	8.3	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	CoroCut MB	
		.039	.020	.020	.059	.394	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.276	CoroCut MB	
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	90°	8.3	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	CoroCut MB	
		.059	.030	.030	.098	.354	90°	.327		*	*	*	*	*	.354	.327	.295	CoroCut MB	
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	90°	10.3	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	CoroCut MB	
		.079	.039	.039	.197	.315	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.315	CoroCut MB	
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	90°	10.3	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	CoroCut MB	
		.098	.049	.049	.197	.276	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.335	CoroCut MB	
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	90°	10.3	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	CoroCut MB	
		.118	.059	.059	.197	.236	90°	.406		*	*	*	*	*	.354	.406	.354	CoroCut MB	

H

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

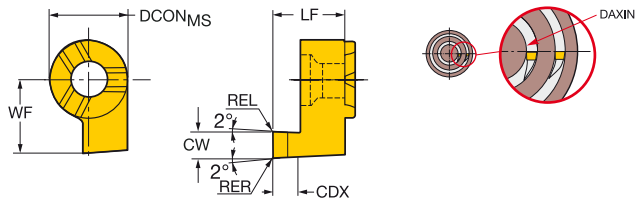
R = à droite, L = à gauche

J



Tête carbure monobloc pour les gorges frontales

CoroCut MB -taille 11



	CZC _{MS}	CW	RER	REL	CDX	DAXIN	OHX	Référence de commande	P M N S O				Dimensions, mm, pouce			PRODFAM	
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF		WF
	11	3.00	0.20	0.20	10.0	10.0	15.8	MB-11FA300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	CoroCut MB
		.118	.008	.008	.394	.394	.622		*	*	*	*	*	.433	.622	.433	CoroCut MB
	11	4.00	0.20	0.20	10.0	8.0	15.8	MB-11FA400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.5	CoroCut MB
		.157	.008	.008	.394	.315	.622		*	*	*	*	*	.433	.622	.453	CoroCut MB
	11	3.00	0.20	0.20	10.0	10.0	15.8	MB-11FB300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	CoroCut MB
		.118	.008	.008	.394	.394	.622		*	*	*	*	*	.433	.622	.433	CoroCut MB
	11	4.00	0.20	0.20	10.0	8.0	15.8	MB-11FB400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	12.0	CoroCut MB
		.157	.008	.008	.394	.315	.622		*	*	*	*	*	.433	.622	.472	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



B99



B109

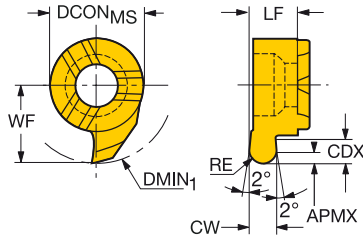


J19



J9

Tête carbure monobloc pour le profilage



CoroCut MB - taille 07

CZC _{MS}	CW	RE	CDX	DMIN ₁	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
07	0.80	0.4	1.8	10.0	3.9	MB-07R080-04-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.031	.016	.071	.394	.154		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.20	0.6	1.8	10.0	3.9	MB-07R120-06-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.047	.024	.071	.394	.154		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	1.80	0.9	1.8	10.0	3.9	MB-07R180-09-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.071	.035	.071	.394	.154		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB
07	2.00	1.0	1.8	10.0	3.9	MB-07R200-10-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8	CoroCut MB
	.079	.039	.071	.394	.154		*	*	*	*	*	.276	.154	.228	CoroCut MB

CoroCut MB - taille 09

CZC _{MS}	CW	RE	CDX	DMIN ₁	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
09	0.80	0.4	1.8	14.0	5.2	MB-09R080-04-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0	CoroCut MB
	.031	.016	.071	.551	.205		*	*	*	*	*	.354	.205	.354	CoroCut MB
09	1.20	0.6	4.0	14.0	5.3	MB-09R120-06-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.047	.024	.157	.551	.209		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	1.80	0.9	4.0	14.0	5.3	MB-09R180-09-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.071	.035	.157	.551	.209		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	2.00	1.0	4.0	14.0	5.3	MB-09R200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.079	.039	.157	.551	.209		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	2.20	1.1	4.0	14.0	5.3	MB-09R220-11-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.087	.043	.157	.551	.209		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB
09	3.00	1.5	4.0	14.0	5.3	MB-09R300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0	CoroCut MB
	.118	.059	.157	.551	.209		*	*	*	*	*	.354	.209	.354	CoroCut MB

CoroCut MB - taille 11

CZC _{MS}	CW	RE	CDX	DMIN ₁	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	O	Dimensions, mm, pouce			PRODFAM
							1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	
11	3.00	1.5	6.0	18.0	5.6	MB-11R300-15-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
	.118	.059	.236	.709	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
11	3.18	1.6	6.0	18.0	5.6	MB-11R318-16-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
	.125	.063	.236	.709	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB
11	4.00	2.0	6.0	18.0	5.6	MB-11R400-20-18R/L	*	*	*	*	*	11	5.6	12.0	CoroCut MB
	.157	.079	.236	.709	.220		*	*	*	*	*	.433	.220	.472	CoroCut MB

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC3115	GC4325
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$		
MC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié C = 0.1-0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié ≤5% Non trempé	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	150-100	220-85	215-80
P3.0.Z.AN	03.11	Fortement allié, >5% Recuit	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	80-55	205-75	195-75
P1.5.C.UT	06.1	Coulé Non allié	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12-14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique Barres/forgés Non trempé	1800	200	195-135	235-110	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	135-95	185-85	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	150-100	200-90	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique Barres/forgés	1800	180	190-130	265-125	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	115-80	185-90	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	130-90	200-95	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Barres/forgés Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	225-105	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	90-70	185-90	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique Coulés Non trempé	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique Coulés	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Coulés Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC3115	GC4225	GC1125
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	790	130	340-170	320-170	255-125
	07.2	Perlitique (copeaux longs)	900	230	250-115	235-110	170-95
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise Faible résistance à la traction	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	250-120	240-115	175-90
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS Ferritique	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	145-70	140-70	100-55

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

TENACITE >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235		
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5		
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105		
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70		
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33		
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80		
TENACITE >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	
TENACITE >>>>							
GC1025	H13A	GC1135					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110					
170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115					
150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70					

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Non ferreux	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	400 650	60 100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	600 700	75 90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Alliages d'aluminium Coulés, 13-15% Si Coulés, 16-22% Si	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb Laiton, bronzes au plomb, $\leq 1\%$ Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	CMC No.	Superalliages réfractaires	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
S05F					GC1105	GC1005	
$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$							
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Alliages de titane Pur marchand (99.5% Ti) Alliages α , proches de α et $\alpha + \beta$, recuits Alliages $\alpha + \beta$ à l'état vieilli, alliages β recuits ou vieillis	1300 1400 1400	R_m¹⁾ 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
CB20					CC670	CB7015	
$h_{ex}, mm = avance f_n, mm/tr$							
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
MC No.	CMC No.	Matières trempées	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

A

B

TENACITE >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)							

C

D

TENACITE >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150	310-140	220-100	190-95	175-145	170-80	-	-	-	-
80-60	100-55	80-45	65-37	70-60	65-35	-	-	-	-
70-55	95-45	75-37	60-32	65-55	60-30	-	-	-	-

E

F

G

H

I

J

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P	CMC No.	Aciers	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC3115	GC4325
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié C = 0.1-0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié ≤5% Non trempé	249,500	180	670-475	950-440	920-415
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	268,000	275	600-400	880-335	860-320
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	298,000	350	485-320	710-270	700-255
P3.5.Z.AN	03.11	Fortement allié, >5% Recuit	282,000	200	425-320	840-375	830-345
P3.5.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	435,000	325	260-180	670-245	640-235
P1.5.C.UT	06.1	Coulé Non allié	225,000	180	490-330	570-235	540-230
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	230,500	200	440-280	650-290	620-280
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	300,500	225	375-230	520-245	425-315
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12-14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145
ISO M	CMC No.	Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC1105	GC1005
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique Barres/forgés Non trempé	262,000	200	640-440	770-360	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	411,500	330	450-310	610-280	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	340,000	330	485-330	660-295	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique Barres/forgés	259,000	180	620-430	870-410	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	414,000	330	370-255	610-295	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	328,000	200	420-290	660-315	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Barres/forgés Non soudable ≥ 0.05%C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	356,500	260	295-225	610-295	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique Coulés Non trempé	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	311,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique Coulés	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	Durci par précipitation	356,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Coulés Non soudable ≥ 0.05%C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	326,500	260	260-200	-	-
ISO K	CMC No.	Fontes	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC3115	GC4325	GC1125
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	115,000	130	1100-560	1050-550	830-415
	07.2	Perlitique (copeaux longs)	131,000	230	810-370	760-350	560-310
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise Faible résist. à la traction	130,000	180	950-450	900-430	680-365
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	140,500	220	810-395	780-370	570-295
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS Ferritique	130,000	160	850-375	810-350	600-320
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	194,500	250	670-325	640-300	485-250
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	307,500	380	470-230	450-220	330-180

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

TENACITE >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235		
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020		
1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345		
940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220		
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110		
- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260		
TENACITE >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	
TENACITE >>>>							
GC1025	H13A	GC1135					
.002-.020	.002-.020	.002-0.020					
670-325 455-255	325-275 230-175	1050-550 760-350					
560-280 460-235	265-210 260-200	900-430 780-370					
490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100	810-350 640-300 450-220					

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Non ferreux Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	58,000 94,500	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	87,000 101,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Coulés, 13-15% Si Coulés, 16-22% Si	101,500 101,500	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)	1500 (1900-190) 980 (1250-125)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb Laiton, bronzes au plomb, $\leq 1\%$ Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	CMC No.	Superalliages réfractaires Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	348,000 359,000	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	383,000 420,500	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	391,500 432,000 450,500	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
Titane S4.1.Z.UT	23.1	Pur commercial (99.5% Ti)	188,500	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages de titane Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits	203,000	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ en condition vieillis, alliages β , recuits ou vieillis	203,000	1050	-	-	-
ISO H	CMC No.	Matières trempées Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , pouces = avance, f_n pouces/tr		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V_c) pieds/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400	650-640	360-325	-

1) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

A

B

TENACITE >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
.002-.031	002-.031	.002-.031							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)							
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)							

C

D

TENACITE >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-

E

F

G

H

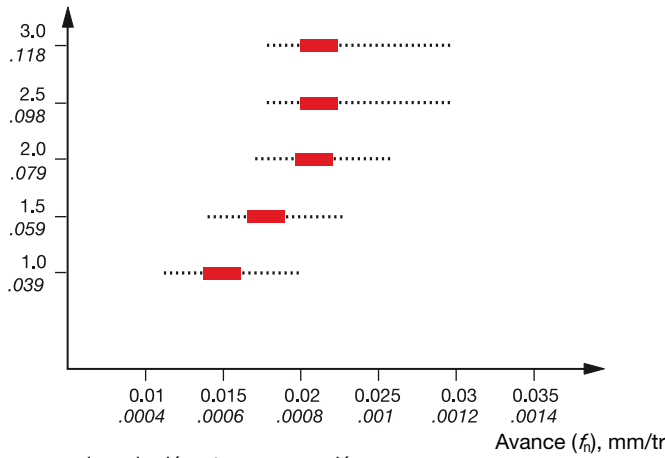
I

J

CoroTurn® XS

Gorges et gorges frontales

Largeur de plaquette (W1), mm

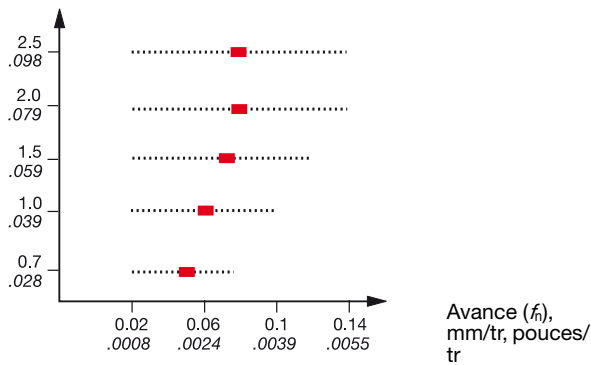


■ = valeur de départ recommandée

CoroCut® XS

Tronçonnage

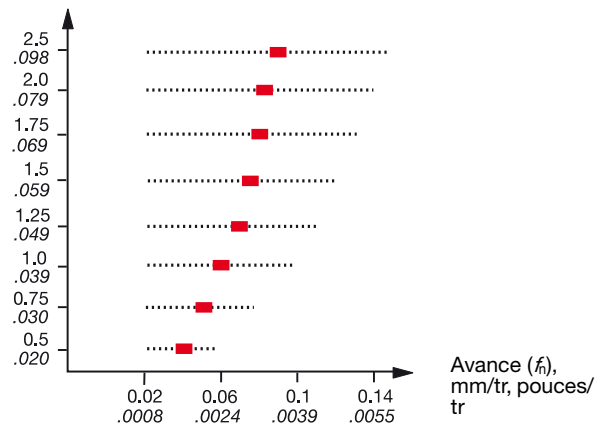
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



■ = valeur de départ recommandée

Gorges

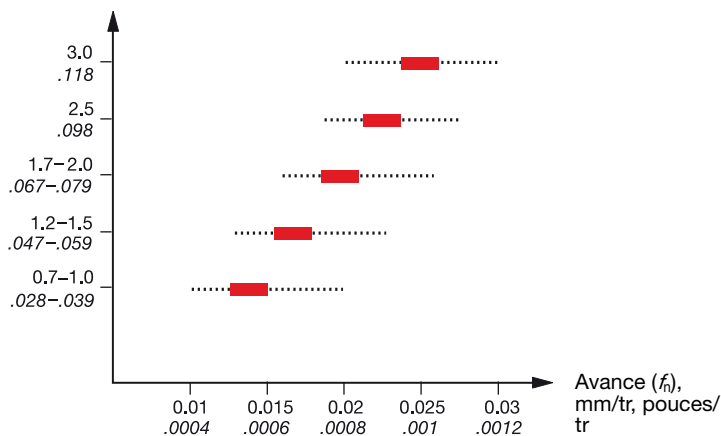
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



CoroCut® MB

Gorges et gorges frontales

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (V_c), m/min

Nuance 1025

P

M

N

S

60-200

60-180

90-400

20-50

Nuance CB7015

H

60-200

CoroCut® 1-2

Tronçonnage

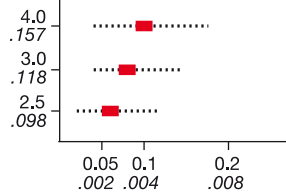


123-CF



Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Pour faibles avances

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Géométrie positive pour les faibles avances

Premier choix pour les pièces à parois minces et les petits diamètres

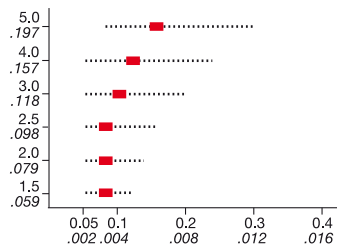
Un petit rayon de bec et une géométrie positive permettent de réduire le tétou central et les bavures dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. Arêtes Wiper pour de très bons états de surface.



123-CM

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

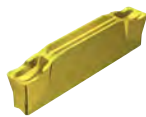


Pour avances moyennes

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Premier choix, géométrie universelle

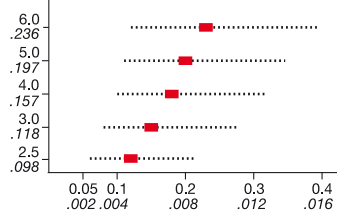
Premier choix pour le tronçonnage au centre si les conditions sont bonnes dans la plupart des matières ; convient aussi aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.



123-CR

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Pour fortes avances

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

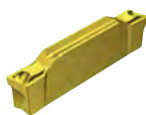
Usinage ébauche

Arêtes de coupe robustes, réduction du risque de rupture.

Convient pour le tronçonnage de barres et la coupe intermittente.

Pour les aciers et les fontes, mais aussi pour les aciers inoxydables lorsqu'on recherche des arêtes plus robustes.

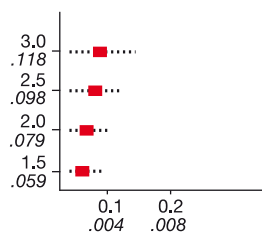
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.



123-CS

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), pouce



Faibles avances

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

Usinage sans tétou ni bavures.

Solution idéale pour réduire la formation de tétou et bavures sur les pièces grâce à l'acuité d'arête et à des angles d'attaque de 10° et 15°.

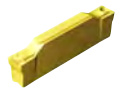
Recommandé pour les petites pièces.

Convient pour aciers de décolletage.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

CoroCut® 1-2

Gorges

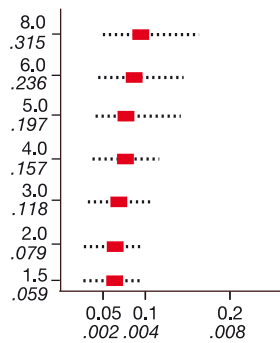


123-GF

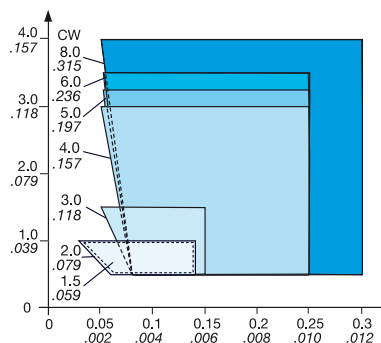
Pour faibles avances

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouceAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Pour gorges de précision

Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.

Faibles forces de coupe et production d'un bon état de surface grâce à l'arête de coupe vive.

Grand choix de différentes largeurs.

Conçu pour le tournage latéral.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

Peut être commandé en Tailor Made avec différentes largeurs de plaquette et rayons de bec.

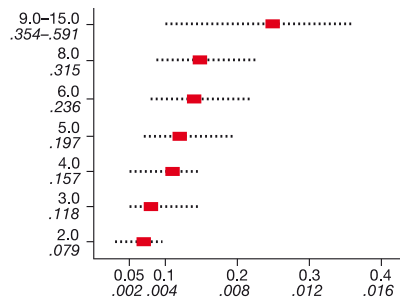


123-GM

Pour avances moyennes

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Gorges dans toutes les matières

Excellent contrôle copeaux.

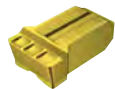
Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.

M

Taille de logement

CW, mm (pouce)

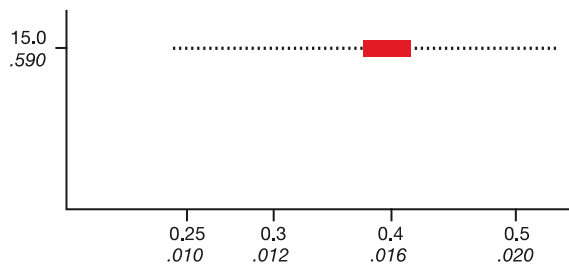
9-11 (.354-.433)



123-GR

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Usinage ébauche de gorges, arête de coupe résistante, convient aux conditions difficiles, par ex. pour l'usinage ébauche d'une gorge dans une croûte de fonderie. Convient pour l'élargissement de gorges.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

A

CoroCut® 1-2

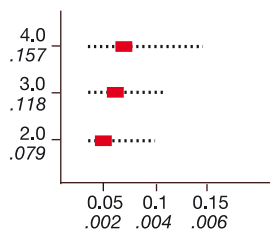
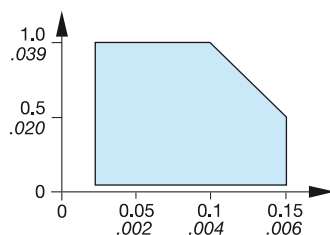
Gorges



123-GS

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces

Géométrie polyvalente pour les gorges avec faible avance dans la plupart des matières. Rectifiée à la périphérie, arête de coupe vive.

Pour faibles avances

Avance (f_r), mm/tr, pouces/trAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

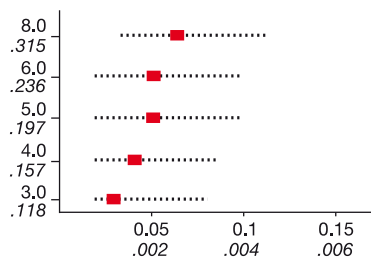
D



123-S

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Plaquette avec insert en nitruure de bore cubique

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Choix alternatif pour la finition de gorges dans les matières trempées et superalliages réfractaires**

Maintien de tolérances serrées et excellent état de surface.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

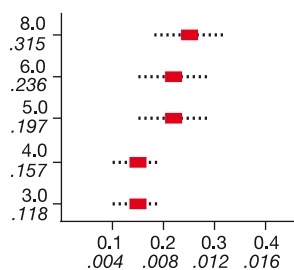
Profilage



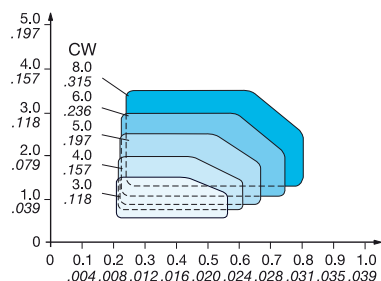
123-RM

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Pour avances moyennes

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr**Excellente géométrie pour profilage dans toutes les matières**

Contrôle des copeaux exceptionnel, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.

Production d'un bon état de surface.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.

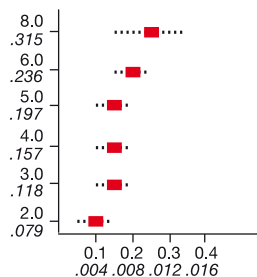
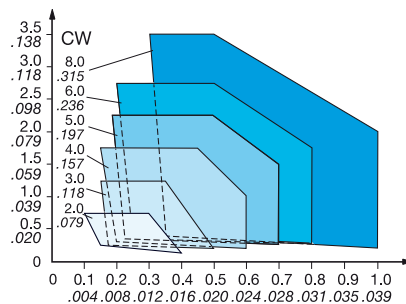
H



123-RO

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr**Excellente géométrie pour le profilage des aciers inoxydables, des superalliages réfractaires et des autres matières collantes**

Superalliages réfractaires et autres matières collantes.

Excellent contrôle des copeaux avec faibles avances et petites profondeurs de coupe. Bon état de surface. Arête de coupe vive.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

CoroCut® 1-2

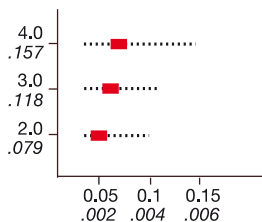
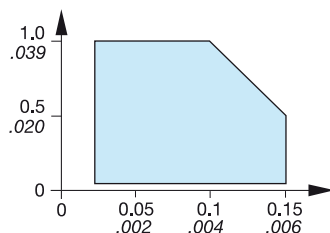
Profilage



123-RS

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Géométrie polyvalente pour le profilage avec faible épaisseur de copeau dans la plupart des matières.

Rectifiée à la périphérie, arête de coupe vive.

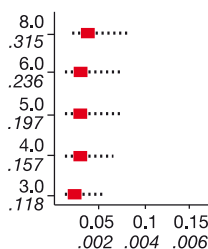
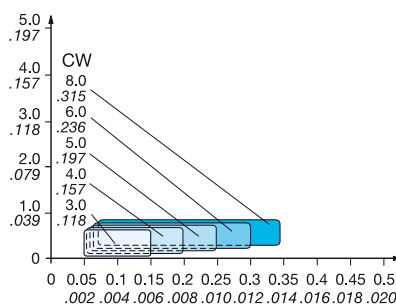


123-RE

Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr**Choix alternatif pour le profilage de finition des matières trempées**

Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

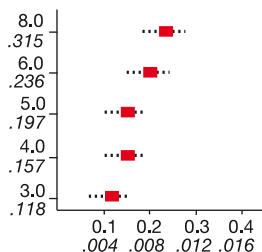
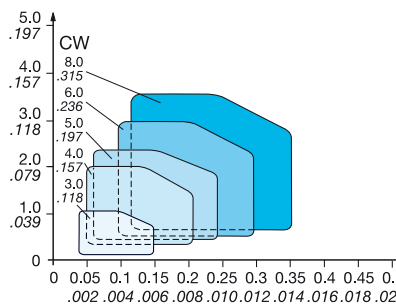


123-RS

Plaquette avec insert diamant

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), pouce

Avance (f_r), pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), pouces/tr**Choix alternatif pour le profilage de finition de non-ferreux.**

Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.

Pour utilisation dans des conditions stables. Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

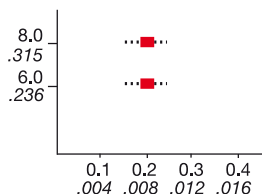
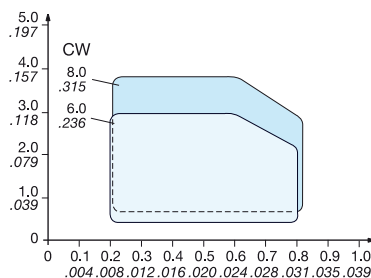
Profilage d'aluminium



123-AM

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr**Choix prioritaire pour le profilage des non-ferreux.**

Bonne évacuation des copeaux permettant d'obtenir un bon état de surface.

Arête de coupe vive.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

■ = valeur de départ recommandée

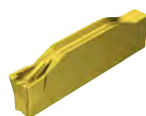
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

A

CoroCut® 1-2

Tournage avec ou sans plongée

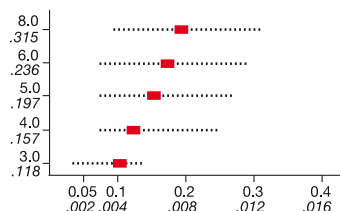
B



123-TF

Avance radiale

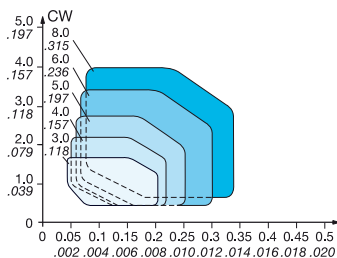
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Pour faibles avances

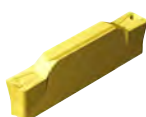
Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Convient pour toutes les opérations de tournage des aciers inoxydables. La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées. Bons contrôle des copeaux et état de surface. Géométrie Wiper sur le côté. Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes. Choix prioritaire pour les gorges frontales.

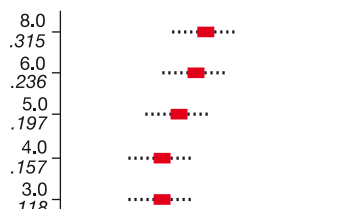
D



123-TM

Avance radiale

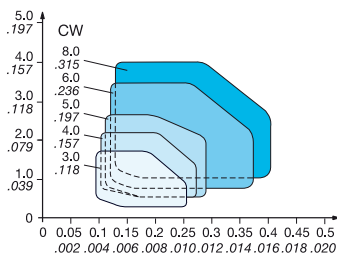
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Pour avances moyennes

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Tournage général

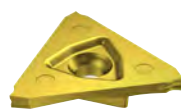
La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées. Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

E

F

Plaquettes CoroCut® à 3 arêtes

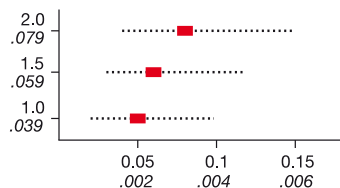
Tronçonnage peu profond



123-CM

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

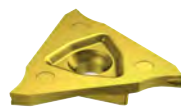
Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage/ tournage de gorges peu profonds

Choix prioritaire dans la plupart des matières Arête vive, géométrie brise-copeaux Pour utilisation avec des vitesses de coupe normales, de 100 à 250 m/min (330 – 820 pieds/min)

G

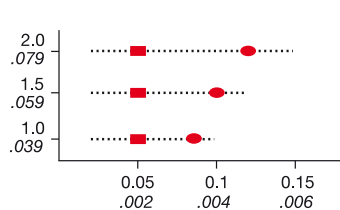
H



123-CS

Avance radiale

Largeur de plaquette (CW), mm, pouce

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage/ tournage de gorges peu profonds à vitesse réduite

Pour matières collantes et aciers pour roulements à billes Arête extrêmement vive avec roule-copeaux ouvert Pour utilisation avec des vitesses de coupe normales dans les matières non ferreuses, de 100 à 250 m/min (330 – 820 pieds/min) Plaquettes à droite (R) ou à gauche (L) pour l'usinage sans tétou ni bavure.

I

■ = Valeur de départ recommandée à vitesse normale

● = Valeur de départ recommandée à vitesse réduite

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

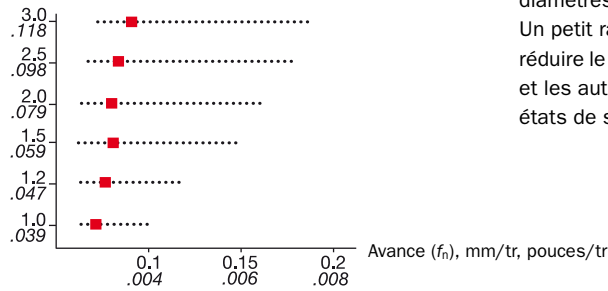
J

CoroCut® QD

QD-N..-CF

**Avance radiale**

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

**Géométrie positive pour les faibles avances**

Premier choix pour les pièces à parois minces et les petits diamètres

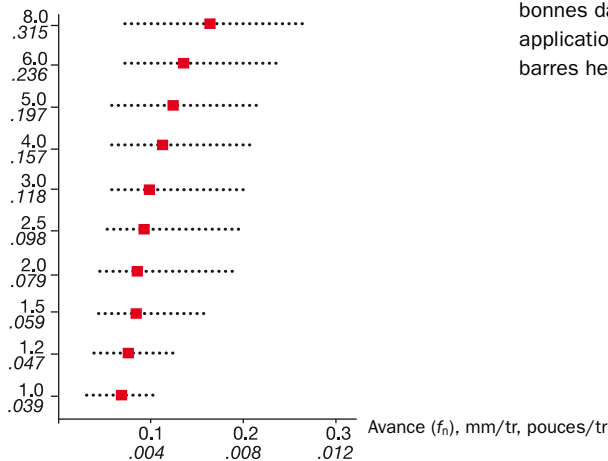
Un petit rayon de bec et une géométrie positive permettent de réduire le téton central et les bavures dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. Arêtes Wiper pour de très bons états de surface.

B

QD-N..-CM

**Avance radiale**

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

**Premier choix, géométrie universelle**

Premier choix pour le tronçonnage au centre si les conditions sont bonnes dans la plupart des matières ; convient aussi aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.

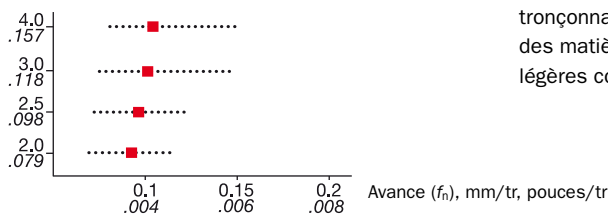
C

D

QD-R/L..-CM

**Avance radiale**

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

**Géométrie universelle**

Pour réduire les tétons et les bavures dans les opérations de tronçonnage si les conditions sont bonnes ; convient à la plupart des matières ; convient aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.

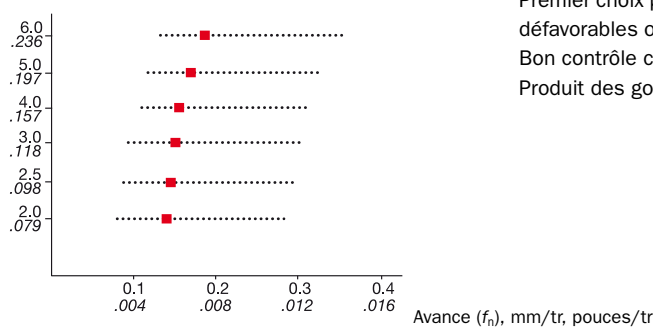
E

F

QD-N..-CR

**Avance radiale**

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

**Géométrie résistante, arête de coupe négative**

Premier choix pour le tronçonnage au centre dans des conditions défavorables ou dans les applications avec interruptions lourdes. Bon contrôle copeaux sous avances élevées.

Produit des gorges à fond plat.

G

H

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

I

J

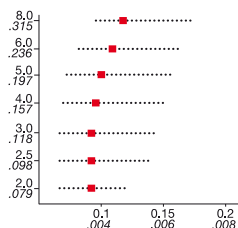
A

CoroCut® QD

QD-N.-CL

Avance radiale

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Géométrie agressive pour les matières à copeaux longs

Bonne fragmentation des copeaux dans les aciers bas carbone, les aciers à roulements et les autres matières collantes
Avances faibles à moyennes.

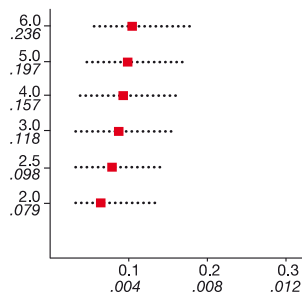
B

C

QD-N.-CO

Avance radiale

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Géométrie d'optimisation – arête de coupe vive, rectifiée

Premier choix pour les superalliages réfractaires (ISO S), les aciers inoxydables duplex et les matières non ferreuses
Faibles forces de coupe, réduction des arêtes rapportées, faibles risques de vibrations.

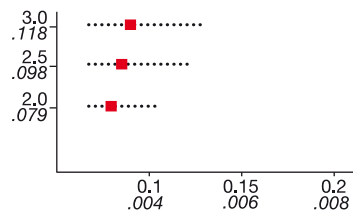
D

E

QD-R/L.-CO

Avance radiale

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Géométrie d'optimisation – arête de coupe vive, rectifiée

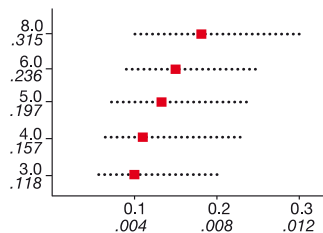
Pour réduire les tétons et les bavures dans les opérations de tronçonnage si les conditions sont bonnes ; convient à la plupart des matières ; convient aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.
Faibles forces de coupe, réduction des arêtes rapportées, faibles risques de vibrations.

F

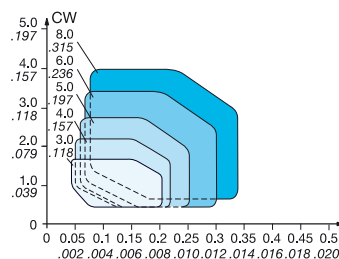
QD-N.-TF

Avance radiale

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Géométrie prioritaire pour le tournage de gorges larges

Géométrie la plus polyvalente pour le tournage de gorges dans toutes les matières.
Géométrie positive donnant de faibles forces de coupe et un bon contrôle des copeaux.
Bons états de surface grâce à la géométrie Wiper.
Produit des gorges à fond plat.

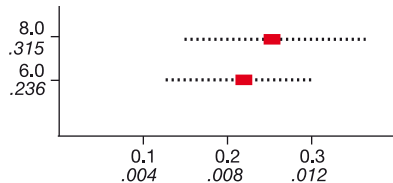
G

H

QD-N.-GM

Avance radiale

Largeur de coupe (CW), mm, pouce

Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Gorges dans toutes les matières

Excellent contrôle copeaux.
Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.

I

J

■ = valeur de départ recommandée
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

CoroCut® 3

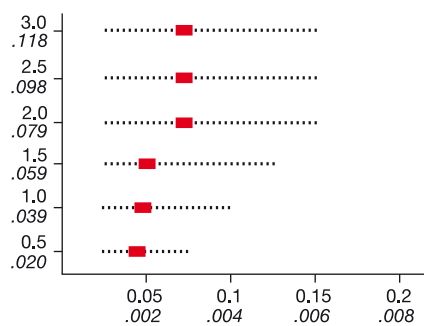
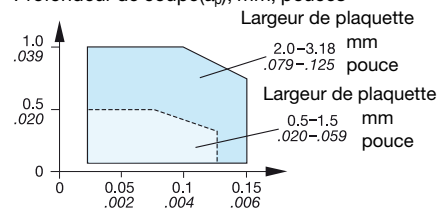
Gorges



123-GS

Avance radiale

Largeur de plaquette (W1), mm, pouces

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_f), mm/tr, pouces/tr

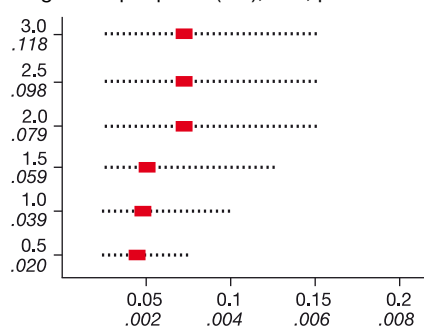
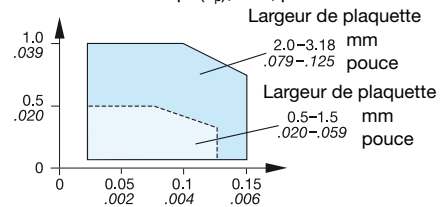
Profilage



123-RS

Avance radiale

Largeur de plaquette (W1), mm, pouces

Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_f), mm/tr, pouces/tr

■ = Valeur de départ recommandée à vitesse normale

● = Valeur de départ recommandée à vitesse réduite

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

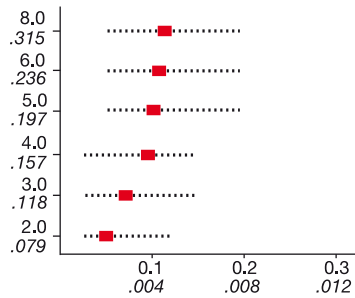
T-Max Q-Cut®

Gorges intérieures



Avance radiale

Largeur de plaquette (W1), mm, pouces



151.3-4G

Pour faibles avances

Avance (fr), mm/tr, pouces/tr

Nota :

Les plaquettes de type 151.3 (-4G, -7G et -7P) ne peuvent s'utiliser qu'avec les porte-plaquettes type F151.37 et les barres type AG151.32

Choix alternatif pour l'usinage de gorges intérieures dans des alésages de faible diamètre.

Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.
Faibles forces de coupe et bon contrôle des copeaux dans une grande diversité de matières.
Arête de coupe vive.

Gorges frontales

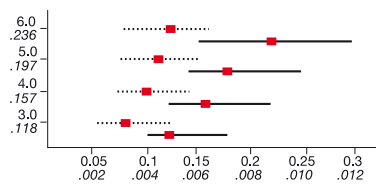


TECHNOLOGY
Wiper

151.3-7G

Avance radiale

Largeur de plaquette (W1), mm, pouces

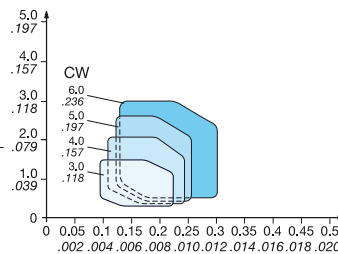


Pour avances moyennes

Avance (fr), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (ap), mm, pouces



Avance (fa), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour les gorges frontales.

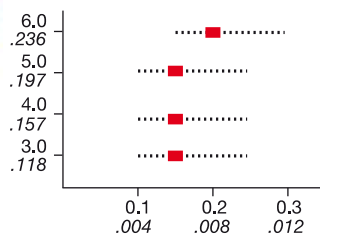
Bon contrôle copeaux à la fois lors de la première plongée et des passes suivantes.
Possibilité de réaliser des gorges de petit diamètre. Excellente stabilité.
Pour l'usinage de gorges frontales dans tous types de matières.

Choix prioritaire pour le tournage/ les gorges intérieures

Bon contrôle copeaux.
Production d'un bon état de surface grâce à la géométrie Wiper.

Avance radiale

Largeur de plaquette (W1), mm, pouces

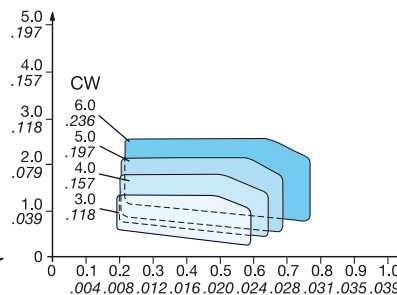


151.3-7P

Avance (fr), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (ap), mm, pouces



Avance (fa), mm/tr, pouces/tr

Pour profilage associé au tournage de gorges frontales

Bon contrôle copeaux tant axial que radial.
Convient bien également pour les opérations de profilage intérieur.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B91

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

P Aciers, aciers coulés, fontes malléables à copeaux longs.

Nuances de base



GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Excellente nuance carbure cémenté polyvalente à revêtement PVD. Bon choix pour le tronçonnage de tubes en acier. Très bons résultats aussi dans les opérations de tournage et usinage de gorges. Avances et vitesse basses à moyennes.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Nuance carbure à revêtement CVD pour l'ébauche à la finition des aciers et aciers coulés. Cette nuance supporte les coupes continues aussi bien qu'intermittentes avec forts débits copeaux. Champ d'applications étendu. Cette nuance incorpore la technologie Inveio™.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente. Solution alternative pour les gorges et le tournage. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.



GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)

Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente. Solution alternative pour les gorges et le tournage. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

Nuances complémentaires



GC1105 (HC) - P15 (P05-P25)

Nuance carbure à revêtement PVD pour le décolletage. Choix complémentaire. Faibles avances ou vitesses de coupe moyennes



GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)

Nuance carbure à revêtement PVD pour les opérations exigeantes en ténacité. Convient aux opérations de tronçonnage et aux applications qui nécessitent une très bonne ténacité d'arête. Fonctionne bien dans les matières collantes. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.



CT525 (HT) – P10 (P01-P15)

Nuance cermet non revêtu avec excellente résistance à l'oxydation et au collage. Production d'états de surface de bonne qualité en tournage de gorges dans les aciers alliés et faiblement alliés si les conditions sont favorables. Vitesses de coupe et avances modérées.



GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)

Nuance carbure à revêtement PVD polyvalente pour le décolletage. Très bons résultats dans les aciers bas carbone et les matières collantes. Avances et vitesses faibles à moyennes.



GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)

Nuance carbure à revêtement PVD. Recommandée pour les faibles avances ou les vitesses de coupe moyennes.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al₂O₃).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

M Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.

Nuances de base



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.



GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)

Nuance carbure à revêtement PVD pour les opérations exigeantes en ténacité. Convient aux opérations de tronçonnage et aux applications qui nécessitent une très bonne ténacité d'arête. Fonctionne bien dans les matières collantes. Le substrat a une très bonne ténacité d'ensemble. A utiliser à faible vitesse de coupe ou en combinaison avec des outils dotés de l'arrosage de précision.



GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)

Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.



GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)

Nuance carbure à revêtement PVD. Bon équilibre entre une résistance élevée à l'usure et une bonne sécurité d'arête. Pour le tournage, l'usinage de gorges et le tronçonnage, surtout de tubes. Vitesses de coupe moyennes à faibles



GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)

Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud. Bonne résistance à la déformation plastique. Performances élevées garanties avec usure en dépouille régulière. Convient à l'usinage de gorges et au profilage à grande vitesse si les conditions sont stables.

Nuances complémentaires



H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Nuance carbure non revêtue offrant une bonne résistance à l'usure par abrasion et une excellente ténacité pour l'usinage de gorges.



GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)

Nuance carbure à revêtement PVD offrant une combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arête. À utiliser pour le tronçonnage et les gorges en décolletage. Vitesses de coupe moyennes à faibles.



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Nuance carbure à revêtement PVD. Bonne résistance à chaud et bonne résistance à la déformation plastique combinée à une bonne sécurité d'arête. Ces propriétés garantissent la ténacité ainsi qu'une usure en dépouille régulière et des performances élevées de l'arête. Pour opérations de profilage et gorges.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

- HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
- HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
- HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

- CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al₂O₃).
- CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
- CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).
- CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

- DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

- BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges



Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.

Nuances de base



GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)

Nuance polyvalente à revêtement CVD offrant une excellente combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arêtes. À utiliser pour les gorges et le tournage sous vitesses de coupe moyennes à élevées. Bien adaptée également au tronçonnage de tubes.



GC3115 (HC) - K15 (K05-K25)

Nuance à revêtement CVD pour l'usinage de gorges et le tournage à grande vitesse de coupe dans des conditions favorables. Efficace dans les fontes dures grâce à sa très bonne résistance à chaud.



GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)

Nuance polyvalente à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité et les coupes interrompues. Son revêtement supérieur lui confère une bonne sécurité d'arête. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes à faibles.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

Nuances complémentaires



GC3020 (HC) - K15 (K05-K25)

Nuance à revêtement CVD très résistante à l'usure pour les gorges et le tournage sous vitesses de coupe élevées en conditions favorables. Bons résultats aussi dans les fontes dures, grâce à une excellente dureté à chaud.



H13A (HW) - K20 (K10-K30)

Nuance carbure non revêtue offrant une bonne résistance à l'usure par abrasion et une bonne ténacité. Pour opérations de tronçonnage et d'usinage de gorges



GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)

Nuance polyvalente à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité et les coupes interrompues. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes à faibles.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

N Métaux non-ferreux

Nuances de base



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Nuance à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité. Recommandée pour les coupes interrompues.



H13A (HW) – N20 (N10-N30)

Nuance carbure non revêtue. Bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Pour le tronçonnage et les gorges.



H10 (HW) – N10 (N05-N15)

Nuance carbure non revêtue avec bonne acuité d'arête. Recommandée pour les coupes interrompues.



CD10 (DP) – N01 (N01-N15)

Nuance diamant polycristallin (PCD) recommandée pour le profilage des métaux non ferreux abrasifs et des matières non métalliques dans des conditions stables. Très bons états de surface.

Nuances complémentaires



GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)

Nuance à revêtement PVD avec excellente adhérence sur les arêtes vives. Ténacité garantie, usure en dépouille régulière et performances élevées.



GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)

Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. Recommandée pour le décolletage.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

- HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
- HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
- HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

- CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al₂O₃).
- CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
- CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).
- CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

- DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

- BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

S Superalliages réfractaires

Nuances de base



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud ; bonne résistance à la déformation plastique. Usure en dépouille régulière et performances exceptionnelles. Premier choix pour les gorges et le profilage.



GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)

Nuance carbure à revêtement PVD. Premier choix pour le tronçonnage quand une bonne sécurité d'arête est nécessaire. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.



S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Nuance carbure à revêtement CVD. A utiliser pour le profilage ébauche et finition à des vitesses élevées.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Nuance à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité. Recommandée pour les coupes interrompues. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)

Nuance carbure non revêtue. Bonnes résistance à l'usure par abrasion et ténacité. Idéale pour tronçonnage et gorges. Choix de base pour le titane.

Nuances complémentaires



CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)

Nuance composite de nitrure de bore cubique pour les superalliages réfractaires. Cette nuance permet d'avoir des arêtes vives optimisées pour la finition avec de bons états de surface à faible profondeur de coupe.



GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)

Nuance carbure à revêtement PVD très dure avec une très bonne sécurité d'arête. Sa résistance à l'usure en entaille en fait une bonne nuance pour les matières difficiles.



GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.



GC2135 (HC) – S30 (S20–S40)

Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente.



H10 (HW) – S15 (S10-S20)

Nuance de carbure non revêtue, à bonne acuité d'arête. Recommandée pour la finition du titane.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. Recommandée pour le décolletage. Pour vitesses de coupe faibles.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

H

Métaux trempés

B

Nuances de base



CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes continues ou interrompues.

C



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes avec interruptions lourdes à vitesse moyenne dans les aciers de cémentation et les aciers à roulements.

D

E

F

G

H

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

J

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

	ISO	ANSI											
P Aciers	01	C8		▲									
	10												
		C7	GC 4325	GC 1125	GC 1135	GC 2135	GC 3115	GC 4225	GC 1025	CT 525	GC 1105	GC 1115	
	20												
	30	C6											
	40												
	50	C5		GC 1145	▼								
M Aciers inoxydables	10	-	GC 1105		CT 525	H13A	GC 1115		▲				
	20	-	GC 1125	GC 1135									
	30	-		GC 1145	GC 2135	GC 1025							
	40	-							▼				
K Fontes	01	C4			▲								
	10	C3	GC 3115		GC 3020	GC 4225	H13A						
	20	C2	GC 4325	GC 1125									
	30	C1											
	40							▼					
N Métaux non-ferreux	01	C4	CD10						▲				
	10	C3	H10				GC 1105	GC 1115					
	20	C2	H13A	GC 1125	GC 1025								
	30	C1							▼				
S Superaliages réfractaires	10	-	S05F	GC 1105	H13A	GC 1125	GC 1025	GC 1115	GC 1135	CB 7015	H10	▲	
	20	-											
	30	-		GC 1145									
	40	-										▼	
H Métaux trempés	01	C4										▲	
	10	C3	CB 7015	CB 7025									
	20	C2											
	30	C1										▼	

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.



Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



= Nuances de base



= Nuances complémentaires

Filetage au tour

Filetage extérieur

CoroCut® XS

Profils de filets : M, UN, WH, NT et profil partiel 60°
Diamètre : 1–8 mm (.040–.315 pouce)



CoroThread® 266

Profils multi dents ou à une seule dent
Diamètre : 8–40 mm (.315–1.570 pouce)
Profils de filets : M, UN, WH, PT, NT, NF, RN, MJ, UNJ, TR, AC, SA, Profil partiel 55° et 60°



Filetage intérieur

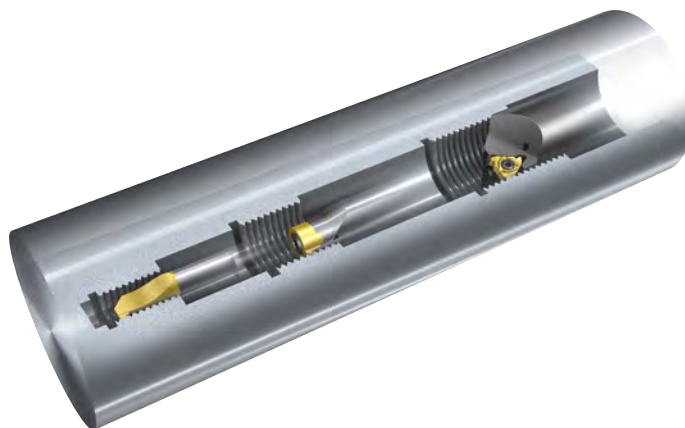
CoroTurn® XS

Pas : 0.5–3 mm (32–16 filets/pouce)
Diam. min. de trou : 4 mm (.157 pouce)
Profils de filets : M, UN, WH, NT, TR et profil partiel 60°



T-Max® U-Lock

Pas : 0.5–2 mm (12–32 filets/pouce)
Diam. min. de trou : 12 mm (.472 pouce)
Profils de filets : M, UN, WH, NT, Profil partiel 55° et 60°



CoroCut® MB

Pas : 0.5–3 mm (32–8 filets/pouce)
Diam. min. de trou : 10 mm (.394 pouce)
Profils de filets : M, UN, NPT, TR, AC, SA



CoroThread® 266 C6

Plaquettes C7-C28
Outils extérieurs C41-C49

T-Max® U-Lock C29

Plaquettes C30-C35
Outils intérieurs C50-C51

CoroCut® XS C36

Plaquettes C37-C40
Outils extérieurs B47-B64

CoroTurn® XS C52




Outils de coupe C53-C58
Adaptateurs D2


CoroCut® MB C59

Outils de coupe C60-C65
Adaptateurs D2



Vue d'ensemble des outils

Outils extérieurs



		CoroThread® 266		
		Outils à manche QS™-HP	Outil à manche QS™	Outils à manche rectangulaire
				
CZC _{MS}			C41	C41
Cotes métriques	10 x 10		C42	C43
	12 x 12	C42	C42	C43
	16 x 16	C43	C44	C44
Pouces	3/8 x 3/8		C45	C45
	1/2 x 1/2	C46	C46	C47
	5/8 x 5/8	C47		C48
	3/4 x 3/4			C48

		CoroThread® 266	
		Tête CoroTurn® SL	
			
CZC _{MS}			C49
Cotes métriques	20		C49
	25		C49

Outils intérieurs

		T-Max® U-Lock	
		Queue cylindrique sans caractéristiques de serrage	Manche cylindrique avec 3 méplats
		Barre d'alésage carbure monobloc	Barre d'alésage
			
CZC _{MS}			
Cotes métriques	10	C50	
	12	C50	
	16		C50
Pouces	3/8	C51	
	1/2	C51	
	5/8		C51

Outils de coupe

	CoroTurn® XS	CoroCut® MB
	Outils carbure monobloc	Tête carbure monobloc
		
Profil partiel 60°	C53	C60
Métrique 60° Profil complet	C54	C61
UN 60° Profil complet	C55	C62
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet	C56	C63
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet	C57	C64
ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné	C58	
Profil partiel ACME 29°		C65

Programme d'ensemble des plaquettes

Profils de filets

	Profil partiel 60°		Profil partiel 55°		Métrique 60° Profil complet		UN 60° Profil complet		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet		
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	
					ISO 965-1998 Classe de tolérance 6		ISO 5864-1978 Classe de tolérance 2A, ext. Classe de tolérance 2B, int.		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Tolérance classe A		
CoroThread® 266		C7	C8	C8			C9-C11		C12-C14		C15-C16
T-Max U-Lock®	C30		C31		C32			C33		C34	
CoroCut® XS		C37					C38		C39		
CoroTurn® XS	C53				C54			C55		C56	
CoroCut® MB	C60				C61			C62		C63	
	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet		BSPT 55° Profil complet		NPTF 60° Profil complet		Rond 30° Profil complet		MJ 60° Profil complet		
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Classe de tolérance 2		DIN 405 Classe de tolérance 7 sur diam. de base. Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet (extérieur) et de fond de filet (intérieur).		ISO 5855-1983 Classe de tolérance 4 sur le diamètre du pas. Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet (extérieur) et de fond de filet (intérieur).		
CoroThread® 266		C17-C18		C19				C20		C21	C22
T-Max U-Lock®	C35										
CoroCut® XS		C40									
CoroTurn® XS	C57										
CoroCut® MB	C64										
	UNJ 60° Profil complet		ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné		ACME 29° sommet chanfreiné		STUB-ACME 29° Profil de sommet chanfreiné		API Rond 60° Profil complet		
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Classe de tolérance 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Classe de tolérance 7		ANSI B1.20.3-1976 Classe de tolérance 2G		ANSI B1.20.3-1976 Classe de tolérance 2G		API spec.5B		
CoroThread® 266		C23		C24				C25		C26	C27
T-Max U-Lock®											
CoroCut® XS											
CoroTurn® XS			C58								
CoroCut® MB					C25			C65			

CoroThread® 266

Filetage au tour avec un très grande rigidité pour tous les types de filets

Filetage productif

En matière de filetage au tour, CoroThread 266 offre des solutions pour toutes les pièces. Ce système à trois arêtes convient à presque tous les profils de filets. La très bonne stabilité des plaquettes garantit une très bonne qualité de filet et permet d'appliquer des conditions de coupe élevées.

Application

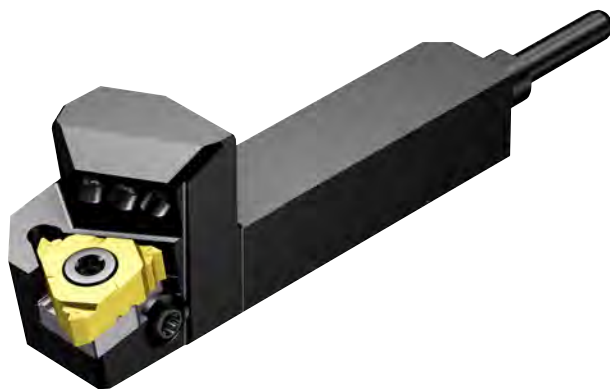
- Filetage extérieur

Champ d'application ISO :



Caractéristiques et avantages

- Réduction des temps d'usinage et des temps morts
- États de surface excellents grâce à la stabilité exceptionnelle
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité
- Plaquettes à plusieurs pointes ; moins grand nombre de passes, productivité plus élevée
- Programme de produits standard étendu d'outils et de plaquettes à profils de filets
- Interface exclusive avec rail de guidage entre la plaquette et le logement de plaquette
- Bon indexage des arêtes
- Montage aisé et correct des plaquettes



www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquettes

- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets

Outils

- Outils à manche QS
- Outils à manche
- Têtes CoroTurn® SL



Norme
Géométrie A



Vive
Géométrie F



Brise-copeaux
Géométrie C

Trois types différents de plaquettes à fileter

Profil complet

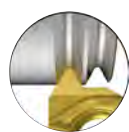
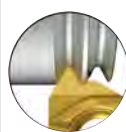
Productivité élevée

Profil partiel

Nombre d'outils
minimum en stock

Multi-dents

Productions en
grandes séries
économiques



Serrage iLock™ fiable

Les rainures de la plaquette se positionnent sur les rails en T du logement de plaquette afin de prévenir tout mouvement de l'arête de coupe causé par la variation des forces de coupe.



C7



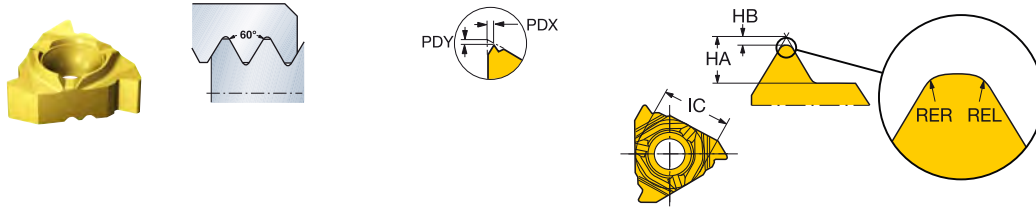
C4



J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Profil partiel 60°



Filets extérieurs à droite

 TPN TPX TPIN TPIX NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce															
		P	M	K	N	S	H										
16 3/8 1.0 2.0 12.0 24.0 1	266RG-16VM01A001EE	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
1.0 2.0 12.0 24.0 1	266RG-16VM01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
1.0 2.0 12.0 24.0 1	266RG-16VM01C001M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
1.0 2.0 12.0 24.0 1	266RG-16VM01F001E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
1.5 3.0 8.0 16.0 1	266RG-16VM01A002EE									★		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
1.5 3.0 8.0 16.0 1	266RG-16VM01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
1.5 3.0 8.0 16.0 1	266RG-16VM01C002M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
1.5 3.0 8.0 16.0 1	266RG-16VM01F002E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
												.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

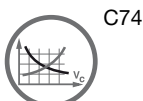
Filets extérieurs à gauche

 TPN TPX TPIN TPIX NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce															
		P	M	K	N	S	H										
16 3/8 1.0 2.0 12.0 24.0 1	266LG-16VM01A001M	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
1.5 3.0 8.0 16.0 1	266LG-16VM01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
												.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
												0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
												.008	.008	.1039	.0079	.059	.039

R = à droite, L = à gauche



C4



C74



C85



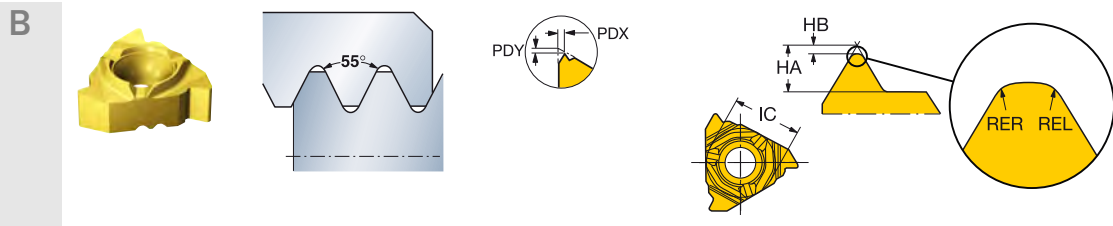
J19



J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Profil partiel 55°



C Filets extérieurs à droite

						P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce												
D	16	3/8	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1125		1135		1125		1135		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
													★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
						266RG-16VW01A001M												.004	.004	.0661	.0055	.039	.041	
						266RG-16VW01C001M	★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03	
						266RG-16VW01F001E		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01		
						266RG-16VW01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	.004	.004	.0661	.0055	.039	.040	
						266RG-16VW01C002M	★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03	
						266RG-16VW01F002E		★		★		★		★		☆	.009	.009	.1098	.0102	.059	.041		
						266RG-16VW01C002M	★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03	
						266RG-16VW01F002E		★		★		★		★		☆	.009	.009	.1098	.0102	.059	.041		

E Filets extérieurs à gauche

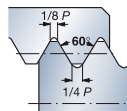
						P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce												
F	16	3/8	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1125		1135		1125		1135		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
													266LG-16VW01A001M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.11
						266LG-16VW01A002M											.004	.004	.0661	.0051	.039	.041		
						266LG-16VW01A002M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03		
						266LG-16VW01A002M											.009	.009	.1098	.0102	.059	.041		

R = à droite, L = à gauche

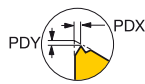


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

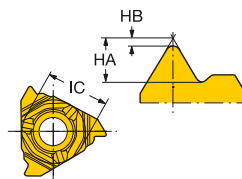
Métrique 60° Profil complet



STDNO
TCTR

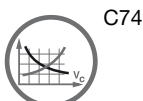


ISO 965-1998
IT 6



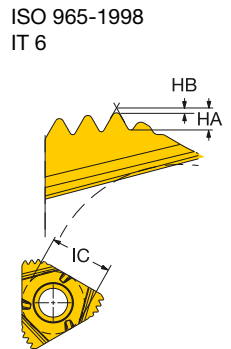
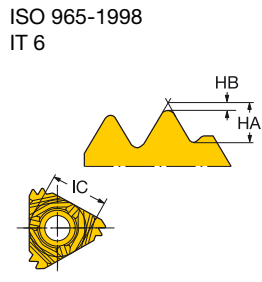
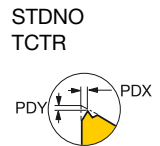
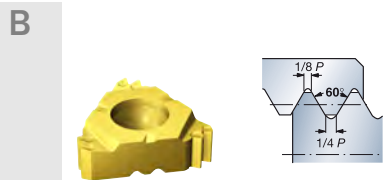
Filets extérieurs à droite

16	3/8	0.50	1	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce				
					1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	
		.20		266RG-16MM01A050M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.30		266RG-16MM01A075M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.31		266RG-16MM01F080E		★		★		★		★		★	☆	☆	0.60	0.11	0.60	1.32	
		.39		266RG-16MM01A100M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.39		266RG-16MM01C100M	★		★		★		★		★		☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32	
		.39		266RG-16MM01F100E		★		★		★		★		★	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32	
		.49		266RG-16MM01A125M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.49		266RG-16MM01C125M	★		★		★		★		★		☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32	
		.49		266RG-16MM01F125E		★		★		★		★		★	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32	
		.59		266RG-16MM01A150M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.59		266RG-16MM01C150M	★		★		★		★		★		☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.33	
		.59		266RG-16MM01F150E		★		★		★		★		★	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32	
		.69		266RG-16MM01A175M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.69		266RG-16MM01C175M	★		★		★		★		★		☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.33	
		.69		266RG-16MM01F175E		★		★		★		★		★	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32	
		.79		266RG-16MM01A200M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.79		266RG-16MM01C200M	★		★		★		★		★		☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.33	
		.79		266RG-16MM01F200E		★		★		★		★		★	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32	
		.98		266RG-16MM01A250M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.98		266RG-16MM01C250M	★		★		★		★		★		☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.33	
		.98		266RG-16MM01F250E		★		★		★		★		★	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32	
		.118		266RG-16MM01A300M	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118		266RG-16MM01C300M	★		★		★		★		★		☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.33	
		.118		266RG-16MM01F300E		★		★		★		★		★	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32	



Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet



C

Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

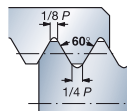
D

TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		Dimensions, mm, pouce								
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY					
16	3/8	1.00	3	266RG-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	2.50	1.62	.039	.0295	.0059	.098	.064
1.25	2	266RG-16MM02A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	2.25	1.41	.049	.0378	.0035	.089	.056
1.50	2	266RG-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	2.20	1.42	.059	.0441	.0087	.087	.056
1.75	2	266RG-16MM02A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	1.90	1.33	.069	.0366	.0075	.075	.052
2.00	2	266RG-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	2.90	1.91	.079	.0591	.0114	.114	.075

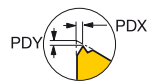


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

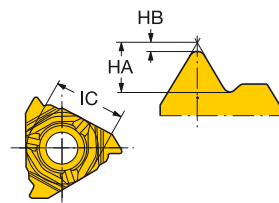
Métrique 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filets extérieurs à gauche

16	3/8	TP	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					HA	HB	PDX	PDY	
					P	M	K	N	S					H
		0.50	1	266LG-16MM01A050M	★	★	★	★	★	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020									.0146	.0032	.020	.052
		0.75	1	266LG-16MM01A075M	★	★	★	★	★	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.030									.0220	.0043	.020	.052
		1.00	1	266LG-16MM01A100M	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039									.0295	.0059	.031	.052
		1.25	1	266LG-16MM01A125M	★	★	★	★	★	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049									.0366	.0075	.031	.052
		1.50	1	266LG-16MM01A150M	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059									.0441	.0087	.039	.052
		1.75	1	266LG-16MM01A175M	★	★	★	★	★	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069									.0516	.0098	.047	.052
		2.00	1	266LG-16MM01A200M	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079									.0591	.0114	.055	.052
		2.50	1	266LG-16MM01A250M	★	★	★	★	★	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098									.0736	.0142	.055	.052
		3.00	1	266LG-16MM01A300M	★	★	★	★	★	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118									.0886	.0165	.071	.052



C4



C74



C85



J19



J9

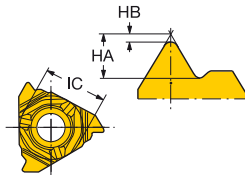
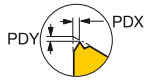
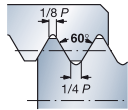


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



Filets extérieurs à droite

D	TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						HA	HB	PDX	PDY						
				P		M		K						N		S		H	
				1125	1135	1125	1135	1125	1135					1125	1135	1125	1135	1125	1135
16	3/8	32.0	1	266RG-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.30	
		28.0	1	266RG-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.68	0.12	0.80	1.32	
		24.0	1	266RG-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.08	1.30	
		24.0	1	266RG-16UN01C240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.33	
		24.0	1	266RG-16UN01F240E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.30	
		20.0	1	266RG-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.08	1.30	
		20.0	1	266RG-16UN01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.33	
		20.0	1	266RG-16UN01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.30	
		18.0	1	266RG-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30	
		18.0	1	266RG-16UN01C180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.33	
		18.0	1	266RG-16UN01F180E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30	
		16.0	1	266RG-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30	
		16.0	1	266RG-16UN01C160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.33	
		16.0	1	266RG-16UN01F160E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30	
		14.0	1	266RG-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30	
		14.0	1	266RG-16UN01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.33	
		14.0	1	266RG-16UN01F140E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30	
		13.0	1	266RG-16UN01A130M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.46	0.25	1.40	1.30	
		12.0	1	266RG-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30	
		12.0	1	266RG-16UN01C120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.33	
		12.0	1	266RG-16UN01F120E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30	
		11.0	1	266RG-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.72	0.30	1.40	1.30	
		10.0	1	266RG-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.90	0.33	1.40	1.30	
		9.0	1	266RG-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.11	0.37	1.80	1.30	
		8.0	1	266RG-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30	
		8.0	1	266RG-16UN01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.33	
		8.0	1	266RG-16UN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30	



C4



C74



C85



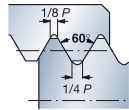
J19



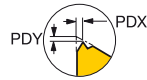
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

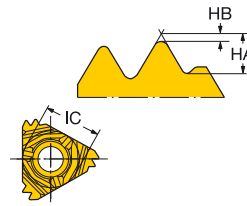
UN 60° Profil complet



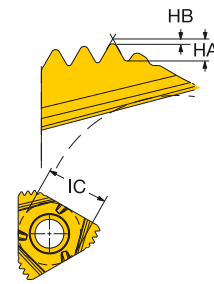
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A

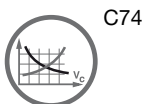


Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N					S		
16	3/8	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
										.0413	.0071	.136	.083
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
										.0469	.0079	.094	.060
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
										.0532	.0091	.106	.070
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91
										.0622	.0110	.122	.075



C4



C74



C85



J19



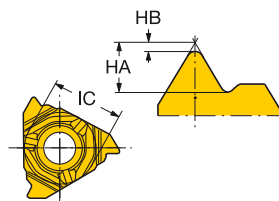
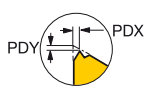
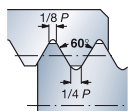
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



Filets extérieurs à gauche

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N	S							
16	3/8	32.0	1	266LG-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.32
											.0232	.0039	.020	.052
											0.68	0.12	0.80	1.32
											.0268	.0047	.031	.052
											0.79	0.14	0.80	1.30
											.0311	.0055	.031	.051
											0.95	0.16	0.80	1.30
											.0374	.0063	.031	.051
											1.05	0.18	1.00	1.30
											.0413	.0071	.039	.051
											1.19	0.20	1.00	1.30
											.0469	.0079	.039	.051
											1.35	0.23	1.20	1.30
											.0532	.0091	.047	.051
											1.46	0.25	1.40	1.32
											.0575	.0098	.055	.052
											1.58	0.28	1.40	1.30
											.0622	.0110	.055	.051
											1.72	0.30	1.40	1.30
											.0677	.0118	.055	.051
											1.90	0.33	1.40	1.30
											.0748	.0130	.055	.051
											2.11	0.37	1.80	1.32
											.0831	.0146	.071	.052
											2.38	0.41	1.80	1.30
											.0937	.0161	.071	.051



C4



C74



C85



J19



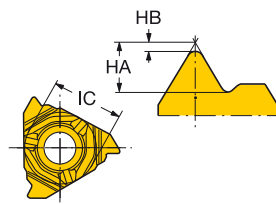
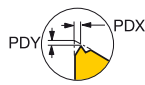
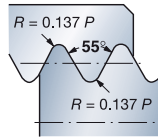
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
CLASS A



Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce			
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	28.0	1	266RG-16WH01A280M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
														.0283	.0051	.031	.052	
		26.0	1	266RG-16WH01A260M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.77	0.14	2.30	1.51
														.0304	.0054	.091	.059	
		20.0	1	266RG-16WH01A200M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.01	0.18	0.80	1.32
														.0398	.0071	.031	.052	
		19.0	1	266RG-16WH01A190M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
														.0417	.0075	.031	.052	
		19.0	1	266RG-16WH01C190M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.33
														.0417	.0075	.031	.052	
		19.0	1	266RG-16WH01F190E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
														.0417	.0075	.031	.052	
		18.0	1	266RG-16WH01A180M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.12	0.20	1.00	1.32
														.0441	.0079	.039	.052	
		16.0	1	266RG-16WH01A160M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.26	0.23	1.00	1.32
														.0496	.0091	.039	.052	
		14.0	1	266RG-16WH01A140M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
														.0567	.0102	.047	.052	
		14.0	1	266RG-16WH01C140M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.33
														.0567	.0102	.047	.052	
		14.0	1	266RG-16WH01F140E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
														.0567	.0102	.047	.052	
		12.0	1	266RG-16WH01A120M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.68	0.31	1.40	1.32
														.0661	.0122	.055	.052	
		11.0	1	266RG-16WH01A110M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
														.0720	.0134	.055	.052	
		11.0	1	266RG-16WH01C110M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.33
														.0720	.0134	.055	.052	
		11.0	1	266RG-16WH01F110E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
														.0720	.0134	.055	.052	
		10.0	1	266RG-16WH01A100M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.02	0.37	1.40	1.32
														.0795	.0146	.055	.052	
		9.0	1	266RG-16WH01A090M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.24	0.42	1.80	1.32
														.0882	.0165	.071	.052	
		8.0	1	266RG-16WH01A080M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
														.0992	.0185	.071	.052	



C4



C74



C85



J19



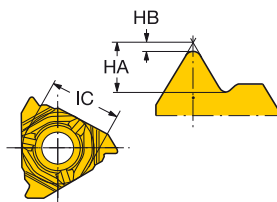
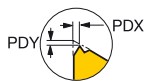
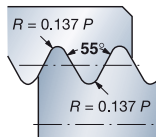
J9



Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

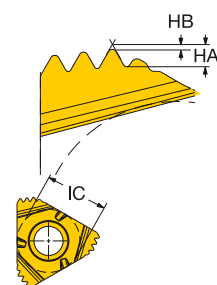
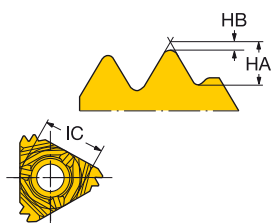
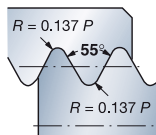
STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS-2779-1973
 STDNO BS-84-1957
 TCTR CLASS A



Filets extérieurs à gauche

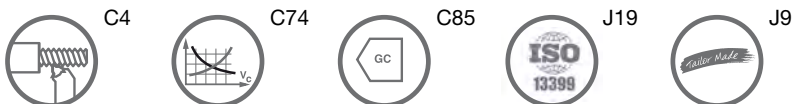
TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce											
			P	M	K	N	S	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	★	1.06	0.19	0.80	1.32
											.0417	.0075	.031	.052
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	★	★	1.44	0.26	1.20	1.32
											.0567	.0102	.047	.052
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	★	★	1.83	0.34	1.40	1.32
											.0720	.0134	.055	.052

STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS-2779-1973
 STDNO BS-84-1957
 TCTR CLASS A



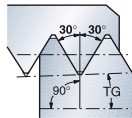
Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce											
			P	M	K	N	S	HA	HB	PDX	PDY			
16	3/8	19.0	3	266RG-16WH03A190M	★	★	★	★	★	★	1.06	0.19	3.30	2.02
											.0417	.0075	.130	.079
	14.0	2	266RG-16WH02A140M	★	★	★	★	★	★	★	1.44	0.26	2.70	1.73
											.0567	.0102	.106	.068

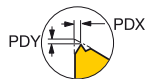


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

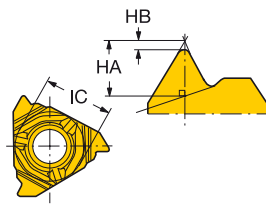
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce												
			1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG								
16	3/8	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03	.0299	.0020	.031	.041
18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03	.0449	.0032	.039	.041
14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	.0575	.0035	.047	.041
14.0	1	266RG-16NT01C140M	★	☆	★	★	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	.0575	.0035	.047	.041
14.0	1	266RG-16NT01F140E	★	☆	★	★	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03	.0575	.0035	.047	.041
11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	.0705	.0043	.055	.041
11.5	1	266RG-16NT01C115M	★	☆	★	★	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	.0705	.0043	.055	.041
11.5	1	266RG-16NT01F115E	★	☆	★	★	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03	.0705	.0043	.055	.041
8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	.1012	.0055	.063	.041
8.0	1	266RG-16NT01C080M	★	☆	★	★	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03	.1012	.0055	.063	.041



C4



C74



C85



J19

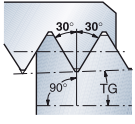


J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

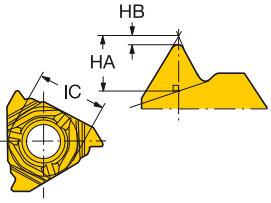
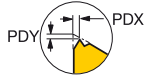
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

B



STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



C

Filets extérieurs à gauche

D

		Dimensions, mm, pouce										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8 27.0 1	★	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
								.0299	.0020	.031	.041	
	18.0 1	★	★	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
								.0449	.0032	.039	.041	
	14.0 1	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
								.0575	.0035	.047	.041	
	11.5 1	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
								.0705	.0043	.055	.041	
	8.0 1	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
								.1012	.0055	.063	.041	

E

F

G

H

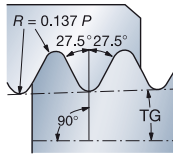
I

J

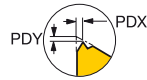


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

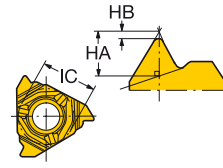
BSPT 55° Profil complet



STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



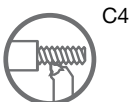
Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce														
			P	M	K	N	S	H									
16	3/8	28.0	1	266RG-16PT01A280E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
													.0276	.0051	.031	.052	
		19.0	1	266RG-16PT01A190E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0409	.0075	.031	.052	
		14.0	1	266RG-16PT01A140E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0555	.0102	.047	.052	
		11.0	1	266RG-16PT01A110E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0709	.0134	.055	.052	
		8.0	1	266RG-16PT01A080E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0972	.0185	.071	.052	

Filets extérieurs à gauche

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce														
			P	M	K	N	S	H									
16	3/8	19.0	1	266LG-16PT01A190E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
													.0409	.0075	.031	.052	
		14.0	1	266LG-16PT01A140E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0555	.0102	.047	.052	
		11.0	1	266LG-16PT01A110E	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
				★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ☆ ☆ ☆ ☆	.0709	.0134	.055	.052	

R = à droite, L = à gauche



C4



C74



C85



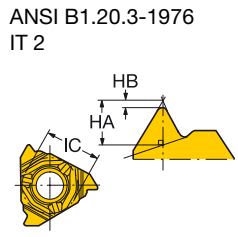
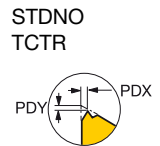
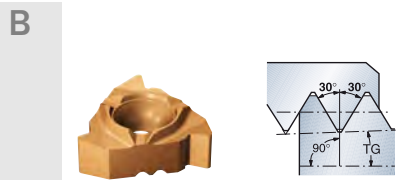
J19



J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

NPTF 60° Profil complet



C

Filets extérieurs à droite

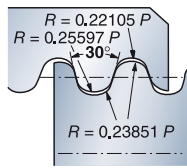
D

		P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce					
IC	TPI	NT	Référence de commande	1/125	1/125	1/125	1/125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
16	3/8	27.0	1	266RG-16NF01A270E	*	*	*	*	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
								.0295	.0043	.031	.041		
		18.0	1	266RG-16NF01A180E	*	*	*	*	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
								.0449	.0051	.039	.041		
		14.0	1	266RG-16NF01A140E	*	*	*	*	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
								.0587	.0051	.047	.041		
		11.5	1	266RG-16NF01A115E	*	*	*	*	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
								.0713	.0067	.055	.041		
		8.0	1	266RG-16NF01A080E	*	*	*	*	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03
								.1024	.0083	.063	.041		

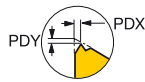


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

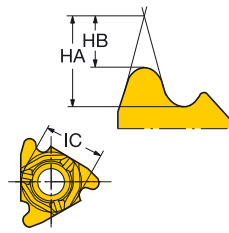
Rond 30° Profil complet



STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce											
			P	M	K	N	S	H						
16	3/8	10.0	1	266RG-16RN01A100M	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											2.97	1.72	0.85	1.33
											.1169	.0677	.033	.052
	8.0	1	266RG-16RN01A080M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											3.72	2.14	1.05	1.38
											.1465	.0843	.041	.054
	8.0	1	266RG-16RN01F080E	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											3.72	2.14	1.05	1.37
											.1465	.0843	.041	.054
	6.0	1	266RG-16RN01A060M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056
	6.0	1	266RG-16RN01F060E	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056

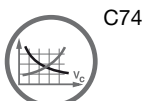
Filets extérieurs à gauche

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce											
			P	M	K	N	S	H						
16	3/8	10.0	1	266LG-16RN01A100M	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											2.97	1.72	0.85	1.32
											.1169	.0677	.033	.052
	8.0	1	266LG-16RN01A080M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											3.72	2.14	1.05	1.32
											.1465	.0843	.041	.052
	6.0	1	266LG-16RN01A060M	★	★	★	★	★	★	☆	HA	HB	PDX	PDY
											4.98	2.86	1.50	1.43
											.1961	.1126	.059	.056

R = à droite, L = à gauche



C4



C74



C85



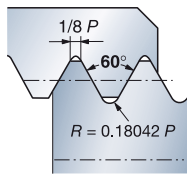
J19



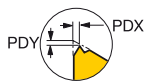
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

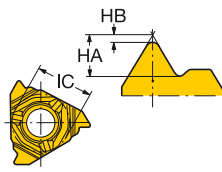
MJ 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
IT 4-6



Filets extérieurs à droite

TP	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce					
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	*	*	*	*	*	*	1.12	0.25	1.00	1.32
											.0441	.0098	.039	.052
		2.00	1	266RG-16MJ01A200E	*	*	*	*	*	*	1.50	0.34	1.40	1.32
											.0591	.0134	.055	.052

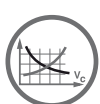
Filets extérieurs à gauche

TP	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce					
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	*	*	*	*	*	*	1.12	0.25	1.00	1.32
											.0441	.0098	.039	.052
		2.00	1	266LG-16MJ01A200E	*	*	*	*	*	*	1.50	0.34	1.40	1.32
											.0591	.0134	.055	.052

R = à droite, L = à gauche



C4



C74



C85



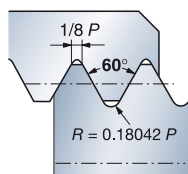
J19



J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

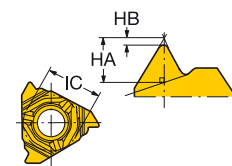
UNJ 60° Profil complet



STDNO
STDNO
TCTR



ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					HA	HB	PDX	PDY				
			P	M	K	N	S								
16	3/8	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	★	★	0.59	0.13	0.50	1.32
												.0232	.0051	.020	.052
		28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	★	★	0.67	0.15	0.80	1.32
												.0264	.0059	.031	.052
		24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	★	★	0.79	0.18	0.80	1.32
												.0311	.0071	.031	.052
		20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	★	★	0.94	0.21	1.00	1.32
												.0370	.0083	.039	.052
		18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.23	1.00	1.32
												.0413	.0091	.039	.052
		16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	★	★	1.18	0.26	1.00	1.32
												.0465	.0102	.039	.052
		14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	★	★	1.35	0.30	1.20	1.32
												.0532	.0118	.047	.052
		12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	★	★	1.58	0.36	1.40	1.32
												.0622	.0142	.055	.052
		10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	★	★	1.89	0.42	1.40	1.32
												.0744	.0165	.055	.052
		8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	★	★	2.38	0.53	1.80	1.32
												.0937	.0209	.071	.052



C4



C74



C85



J19



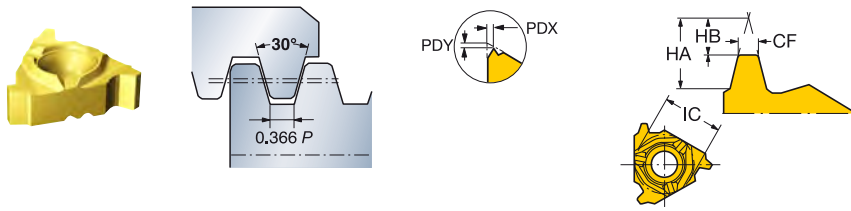
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
IT 7



Filets extérieurs à droite

TP	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H							
16	3/8	1.50	1	266RG-16TR01F150E	1135	1135	1135	1135	1135	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
.059			*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
											.019	.0728	.0346	.039	.052
2.00	1	266RG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
.079											.024	.0961	.0445	.043	.052
3.00	1	266RG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
.118											.039	.1429	.0717	.063	.048

Filets extérieurs à gauche

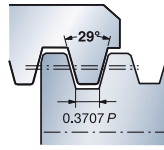
TP	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H							
16	3/8	1.50	1	266LG-16TR01F150E	1135	1135	1135	1135	1135	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
.059			*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
											.019	.0728	.0346	.039	.052
2.00	1	266LG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
.079											.024	.0961	.0445	.043	.052
3.00	1	266LG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
.118											.039	.1429	.0717	.063	.048

R = à droite, L = à gauche

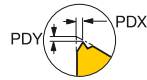


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

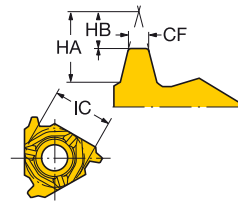
ACME 29° sommet chanfreiné



STDNO
TCTR



ANSI B1.5-1988
2G



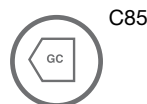
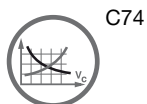
Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
											.021	.0780	.0409	.039	.052
		14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
											.025	.0890	.0476	.043	.052
		12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
											.029	.1039	.0563	.047	.052
		10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
											.033	.1244	.0634	.051	.052
		8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
											.043	.1551	.0819	.059	.048

Filets extérieurs à gauche

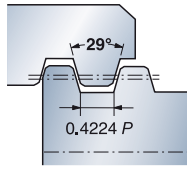
TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
											.029	.1039	.0563	.047	.052
		10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
											.033	.1244	.0634	.051	.052
		8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
											.043	.1551	.0819	.059	.048

R = à droite, L = à gauche

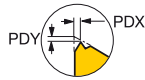


Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

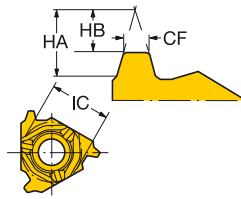
STUB-ACME 29° Profil de sommet chanfreiné



STDNO
TCTR



ANSI B1.8-1988
2G



Filets extérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	16.0 1	266RG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	★	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
											.025	.0732	.0476	.059	.048
	14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
											.028	.0835	.0551	.073	.051
	12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
											.033	.0972	.0650	.043	.052
	10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
											.038	.1161	.0736	.047	.052
	8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
											.049	.1445	.0941	.059	.060

Filets extérieurs à gauche

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce												
			P	M	K	N	S	H	CF	HA	HB	PDX	PDY		
16	3/8	16.0 1	266LG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	★	★	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
											.025	.0732	.0476	.051	.051
	14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
											.028	.0835	.0551	.043	.052
	12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
											.033	.0972	.0650	.059	.051
	10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
											.038	.1161	.0736	.051	.051
	8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
											.049	.1445	.1138	.043	.051

R = à droite, L = à gauche



C4



C74



C85



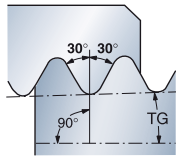
J19



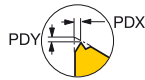
J9

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

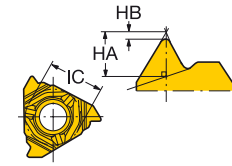
API Rond 60° Profil complet



STDNO



API SPEC. 5B

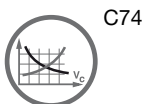


Filets extérieurs à droite

		Dimensions, mm, pouce										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	1125	1125	1125	1125	1125	1125					
16 3/8	10.0 1	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
								.0693	.0142	.051	.053	
	10.0 1	★	★	★	★	★	★	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
								.0693	.0142	.051	.053	
	8.0 1	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
								.0878	.0169	.059	.053	
	8.0 1	★	★	★	★	★	★	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
								.0878	.0169	.059	.053	



C4



C74



C85



J19

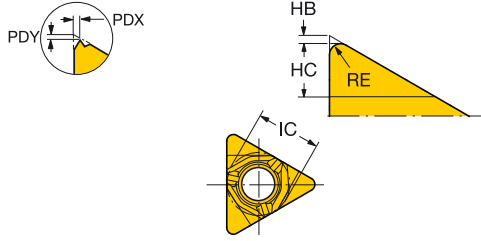


J9




Ébauche carbure CoroThread® 266

Ebauches

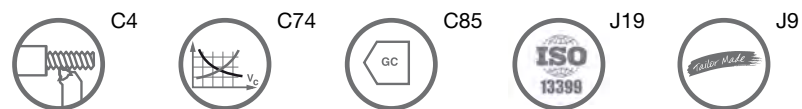


Filets extérieurs

	DSGN	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce		
			H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	HB	HC	RE
16 3/8 1		266R/LG-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	3.20	1.00
								.0256	.1262	.0394

Nota : Des précautions particulières doivent être prises lors du meulage de produits en carbure. Voir les conseils de sécurité page J17.

R = à droite, L = à gauche



T-Max® U-Lock

Filetage intérieur

T-Max® U-Lock complète le système rigide à plaquettes indexables pour le filetage CoroThread® 266. Il offre une solution spécialisée pour les applications de filetage intérieur de 11 mm (0.433 pouce) avec deux géométries : une géométrie polyvalente et une géométrie vive.

Champ d'application ISO :



Application

- Filetage intérieur
- Gorges de circlips

Caractéristiques et avantages

- Plaquettes indexables
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Plaquettes

- Métrique 60°
- UN 60°
- WhithWorth 55°
- NPT 60



- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets

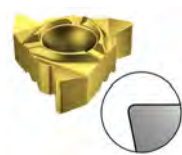
Plaquettes

- Profil partiel 55° et 60°
- Gorges de circlips

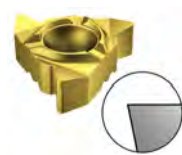


Outils

- Barres d'alésage

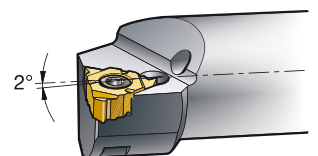


Géométrie universelle



Géométrie F vive

Les porte-outils pour les plaquettes de taille 11 sont conçus pour une inclinaison de 2° sans cale-support



B39



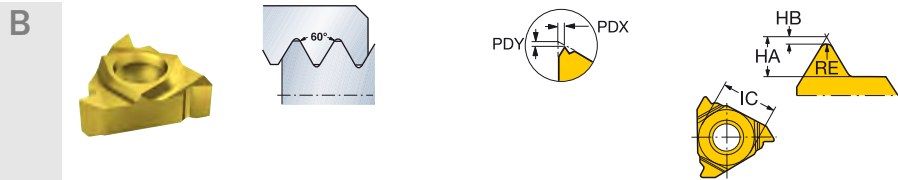
B5



J9

Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Profil partiel 60°



C

Filets intérieurs à droite

D

							P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce								
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
																	.002	.0571	.0024	.035	.027
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
																	.002	.0571	.0024	.035	.027

E

Filets intérieurs à gauche

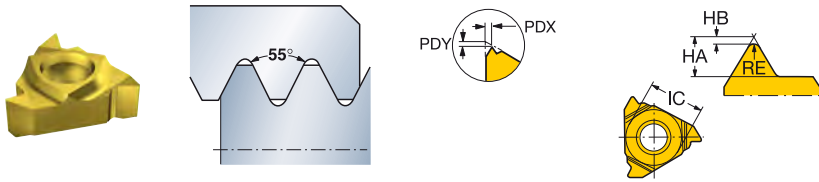
							P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm, pouce				
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1020	1020	1020	1020	1020	1020	RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06
													.002	.0571	.0024	.035	.002

R = à droite, L = à gauche




Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour


Profil partiel 55°



Filets intérieurs à droite

 TPIN TPIX NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce														
		P	M	K	N	S	H	RE	HA	HB	PDX	PDY				
11 1/4 14.0 28.0 1	R166.0L-11VW01-001	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	1020 ★	4125 ☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68
												.004	.0630	.0047	.037	.027

Filets intérieurs à gauche

 TPIN TPIX NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce										
		P	M	K	N	S	H	RE	HA	HB	PDX	PDY
11 1/4 14.0 28.0 1	L166.0L-11VW01-001	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	1020 ★	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12
								.004	.0630	.0047	.037	.005

R = à droite, L = à gauche



C50



C74



C85



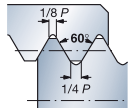
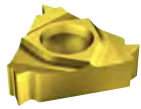
J19



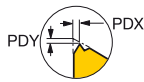
J9

Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

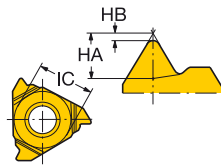
Métrique 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



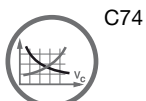
Filets intérieurs à droite

TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	R166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	R166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	0.68
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.031	.027
		1.25	1	R166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	0.68
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.031	.027
		1.50	1	R166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.10	0.68
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.043	.027
		1.75	1	R166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	R166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

Filets intérieurs à gauche

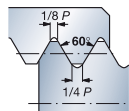
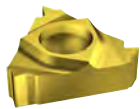
TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce				
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY	
11	1/4	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	0.68	
		.020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0126	.0012	.020	.027
		0.75	1	L166.0L-11MM01-075	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.60	0.68	
		.030			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0185	.0016	.024	.027
		1.00	1	L166.0L-11MM01-100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.85	0.68	
		.039			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0252	.0024	.033	.027
		1.25	1	L166.0L-11MM01-125	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.90	0.68	
		.049			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0311	.0028	.035	.027
		1.50	1	L166.0L-11MM01-150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	0.68	
		.059			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0378	.0035	.039	.027
		1.75	1	L166.0L-11MM01-175	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.05	0.68	
		.069			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0437	.0043	.041	.027
		2.00	1	L166.0L-11MM01-200	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	0.92	0.58	
		.079			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.0500	.0047	.036	.023

R = à droite, L = à gauche

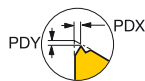


Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

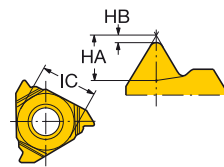
UN 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



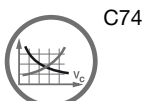
Filets intérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N	S							
11	1/4	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	R166.0L-11UN01-280	*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	R166.0L-11UN01-240	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	R166.0L-11UN01-200	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	R166.0L-11UN01-180	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	R166.0L-11UN01-160	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	R166.0L-11UN01-140	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

Filets intérieurs à gauche

TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					HA	HB	PDX	PDY			
			P	M	K	N	S							
11	1/4	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	*	*	*	*	*	*	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	L166.0L-11UN01-280	*	*	*	*	*	*	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	L166.0L-11UN01-240	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	L166.0L-11UN01-200	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	L166.0L-11UN01-180	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	L166.0L-11UN01-160	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	L166.0L-11UN01-140	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

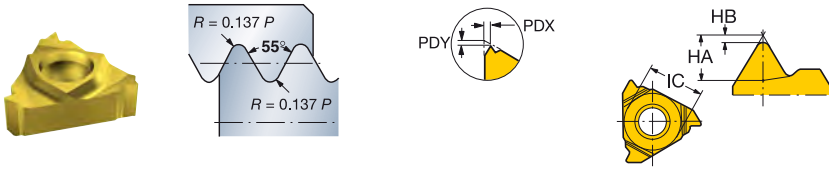
R = à droite, L = à gauche



Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS 2779-1973
 STDNO BS-84-1956
 TCTR CLASS A



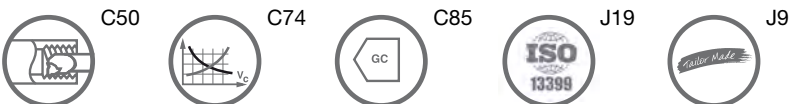
Filets intérieurs à droite

TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce			
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		★		0.99	0.17	0.90	0.68
															.0390	.0067	.035	.027
	19.0	R166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
															.0413	.0071	.035	.027
	14.0	R166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68
															.0563	.0098	.041	.027

Filets intérieurs à gauche

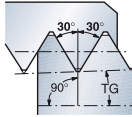
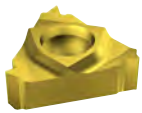
TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm, pouce			
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	L166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		★		0.99	0.17	0.90	0.68
															.0390	.0067	.035	.027
	19.0	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
															.0413	.0071	.035	.027
	14.0	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68
															.0563	.0098	.041	.027

R = à droite, L = à gauche

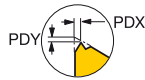


Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

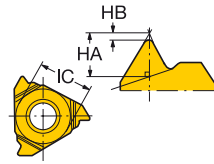
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet



STDNO



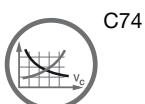
ANSI B.1.20.1-1983



Filets intérieurs à droite

		Dimensions, mm, pouce										
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG
	TPI NT	1020	1020	1020	1020	1020	1020					
	Référence de commande											
11	1/4 18.0 1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
								.0449	.0032	.033	.026	
	14.0 1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06
								.0575	.0035	.037	.026	

La plaquette peut donner une forme un peu plus tronquée pour LINE PIPE à 14 filets/pouce.



CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

Pièces de précision

Les outils CoroCut XS offrent de faibles forces de coupe grâce à leurs arêtes extrêmement vives. À faible avance, CoroCut XS est excellent pour les pièces de précision avec des tolérances serrées. De plus, un seul et même porte-outil convient à toutes les plaquettes, ce qui permet de réduire le stock d'outils.

Champ d'application ISO :



Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage

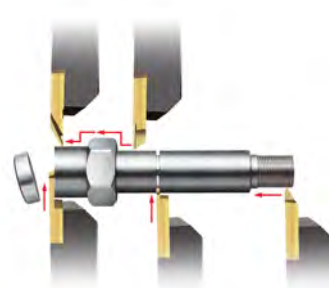
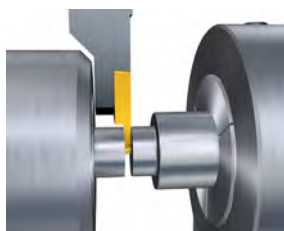
Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

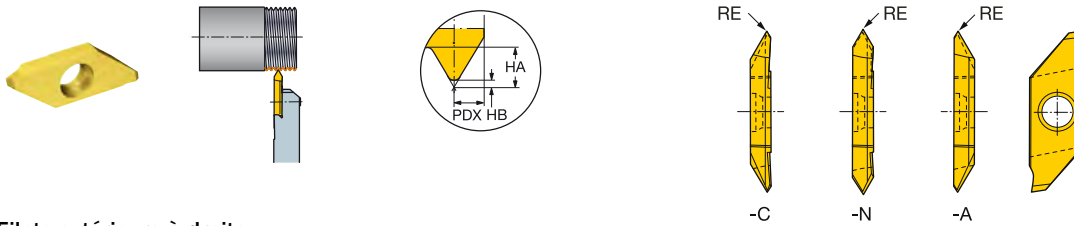
Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.



A30

Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

Profil partiel 60°



Filets extérieurs à droite

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			0			Dimensions, mm, pouce					
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX		
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Filets extérieurs à gauche

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			0			Dimensions, mm, pouce					
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	RE	HA	HB	PDX		
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



A4



C66



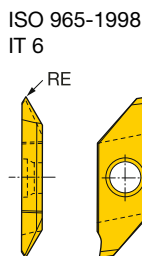
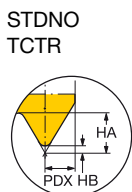
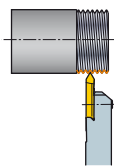
C85



J19

Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

Metric 60° profil complet



Filets extérieurs à droite

SSC	TP	NT	Référence de commande	P M N S O				Dimensions, mm, pouce				
				1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	*	*	*	*	*	0.03	0.14	0.02	0.23
	.008								.001	.0055	.0008	.009
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	0.04	0.18	0.03	0.28
	.010								.002	.0071	.0012	.011
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.03	0.28
	.012								.002	.0087	.0012	.011
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	0.05	0.25	0.04	0.32
	.014								.002	.0098	.0016	.013
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	0.06	0.32	0.05	0.38
	.018								.002	.0126	.0020	.015
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.48
	.020								.003	.0142	.0020	.019
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

Filets extérieurs à gauche

SSC	TP	NT	Référence de commande	P M N S O				Dimensions, mm, pouce				
				1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.38
	.020								.003	.0142	.0020	.015
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

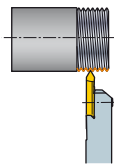
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

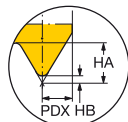


Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

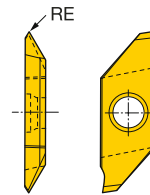
UN 60° Profil complet



STDNO
TCTR



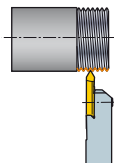
ISO 5864-1978
2A



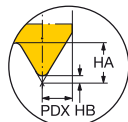
Filets extérieurs à droite

SSC	TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									
				P	M	N	S	O					
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.04	0.38	
									.002	.0087	.0016	.015	
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	*	*	*	*	*	0.05	0.27	0.05	0.38	
									.002	.0106	.0020	.015	
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	*	*	*	*	*	0.06	0.31	0.06	0.38	
									.002	.0122	.0024	.015	
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	*	*	*	*	*	0.06	0.35	0.06	0.38	
									.002	.0138	.0024	.015	
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	*	*	*	*	*	0.07	0.38	0.07	0.38	
									.003	.0150	.0028	.015	
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	*	*	*	*	*	0.09	0.51	0.09	0.38	
									.004	.0201	.0035	.015	
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	*	*	*	*	*	0.10	0.59	0.10	0.38	
									.004	.0232	.0039	.015	

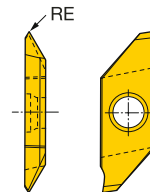
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



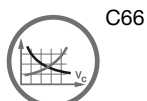
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A



Filets extérieurs à droite

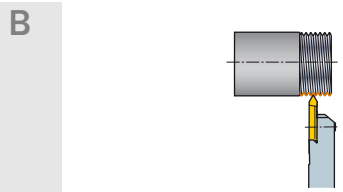
SSC	TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									
				P	M	N	S	O					
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX	
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	*	*	*	*	*	0.13	0.72	0.13	0.38	
									.005	.0283	.0051	.015	
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	*	*	*	*	*	0.19	1.06	0.19	0.38	
									.007	.0417	.0075	.015	

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

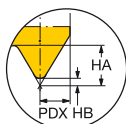


Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

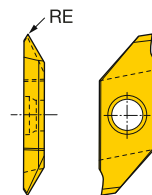
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filets extérieurs à droite

C

SSC	TPI	NT	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce								
				P	M	N	S	O	RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	1105	1105	1105	1105	1105	0.05	0.76	0.05	0.38
				*	*	*	*	*	.002	.0299	.0020	.015
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	1105	1105	1105	1105	1105	0.08	1.14	0.08	0.38
				*	*	*	*	*	.003	.0449	.0032	.015
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	1105	1105	1105	1105	1105	0.09	1.46	0.09	0.38
				*	*	*	*	*	.004	.0575	.0035	.015

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

E

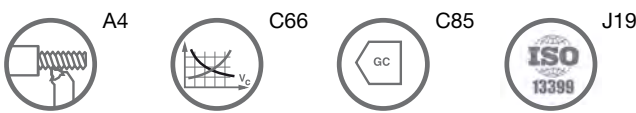
F

G

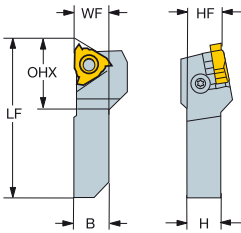
H

I

J



Outil à manche pour le filetage au tour

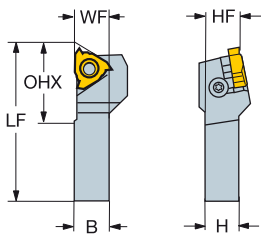


Attachement à manche QS -métrique : 10 x 10

		Dimensions, mm											
16	CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



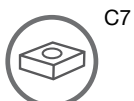
Manche rectangulaire -métrique : 10 x 10

		Dimensions, mm											
16	CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche



C7

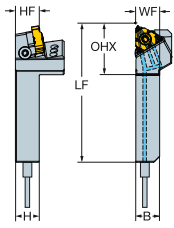


J19



J9

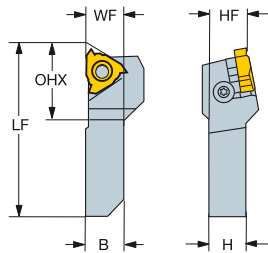
Outil à manche pour le filetage au tour



Attachement manche QS-HP -métrique : 12 x 12

		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm										PRODFAM	MIID
						B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG			
	16	12 x 12	25.0	1	QS-266RFA-1212-16HP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	80	3.0	0.13	CoroThread 266	266.RG-16..	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



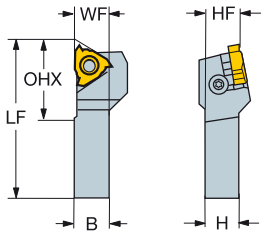
Attachement à manche QS -métrique : 12 x 12

		CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm										PRODFAM	MIID
					B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG				
	16	12 x 12	21.3	QS-266RFA-1212-16	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	3.0	0.11	CoroThread 266	266.RG-16..		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Outil à manche pour le filetage au tour



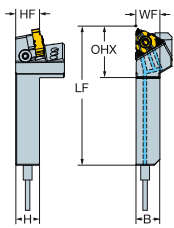
Manche rectangulaire - métrique : 12 x 12

		Dimensions, mm												
16	CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID	
														12 x 12



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

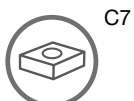


Attachement manche QS-HP - métrique : 16 x 16

		Dimensions, mm													
16	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



C7

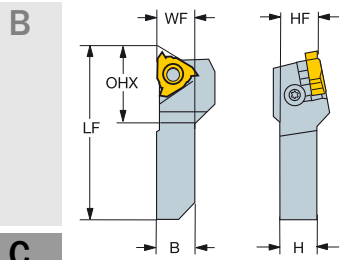


J19



J9

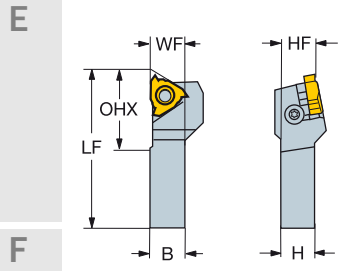
Outil à manche pour le filetage au tour



C **Attachement à manche QS -métrique : 16 x 16**

			Dimensions, mm											
CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID		
			16	16 x 16	QS-266RFA-1616-16	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.16	CoroThread 266

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



F **Manche rectangulaire -métrique : 16 x 16**

			Dimensions, mm											
CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID		
			16	16 x 16	266R/LFA-1616-16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.28	CoroThread 266

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

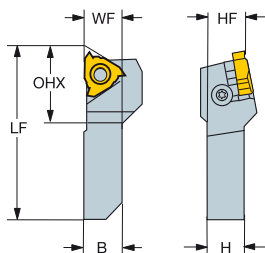
H

I


J



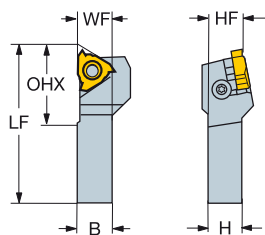
Outil à manche pour le filetage au tour




Attachement manche QS - pouces : 3/8 x 3/8

		Dimensions, pouces												
16	CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS		LBS	PRODFAM	MIID
										2.2	0.49			
16	3/8 x 3/8	.780	QS-266RFA-063	.375	.375	2.756	.375	.375	1°	2.2	0.49		CoroThread 266	266.RG-16..
														

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Manche rectangulaire -pouces : 3/8 x 3/8

		Dimensions, pouces												
16	CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS		LBS	PRODFAM	MIID
										2.2	0.30			
16	3/8 x 3/8	.841	266R/LFA-063-S	.375	.375	5.000	.375	.375	1°	2.2	0.30		CoroThread 266	266.LG-16..
														

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



C7

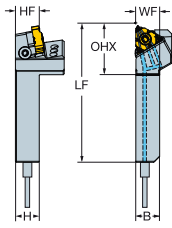


J19



J9

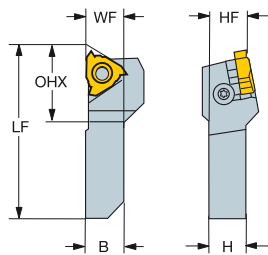
Outil à manche pour le filetage au tour



Attachement manche QS-HP -pouces : 1/2 x 1/2

		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces							PRODFAM	MIID		
						B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI			FT/LBS	LBS
	16	1/2 x 1/2	.984	1	QS-266RFA-083HP	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	1160	1.6	0.32	CoroThread 266	266.RG-16..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



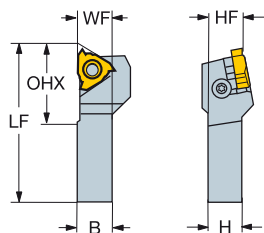
Attachement manche QS - pouces : 1/2 x 1/2

		CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces							PRODFAM	MIID			
					B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS			LBS		
	16	1/2 x 1/2	.839	QS-266RFA-083	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	2.2	0.26	CoroThread 266	266.RG-16..		



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Outil à manche pour le filetage au tour

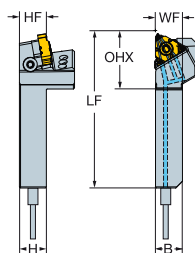


Manche rectangulaire -pouces : 1/2 x 1/2



		CZC _{MS}	OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces								PRODFAM	MIID
					B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS		
	16	1/2 x 1/2	.841	266R/LFA-083-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1°	2.2	0.32	CoroThread 266	266.LG-16..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Attachement manche QS-HP -pouces : 5/8 x 5/8

		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, pouces								PRODFAM	MIID	
						B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS			LBS
	16	5/8 x 5/8	.984	1	QS-266RFA-103HP	.625	.625	2.756	.625	.625	1°	1160	2.2	0.42	CoroThread 266	266.RG-16..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



C7

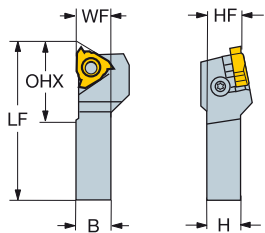


J19



J9

Outil à manche pour le filetage au tour

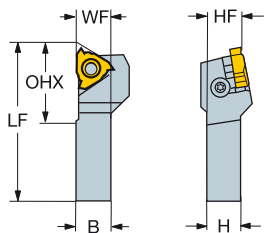


Manche rectangulaire -pouces : 5/8 x 5/8

		OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces								PRODFAM	MIID	
				B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS			
	16	5/8 x 5/8	.841	266R/LFA-103-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1°	2.2	0.51	CoroThread 266	266.LG-16..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Manche rectangulaire -pouces : 3/4 x 3/4

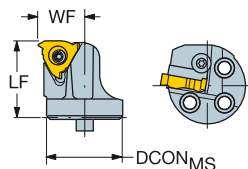
		OHX	Référence de commande	Dimensions, pouces								PRODFAM	MIID	
				B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS			
	16	3/4 x 3/4	.841	266RFA-123-S	.750	.750	5.000	.750	.750	1°	2.2	0.68	CoroThread 266	266.RG-16..



Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com





Tête pour le filetage au tour

SL head for external threading (screw mounted) -size 20

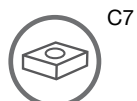


				Dimensions, mm, pouce									
		CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	CoroThread 266	266.RG-16..
16				.787	.984	.551	1°				CoroThread 266	266.RG-16..	

				Dimensions, mm, pouce									
		CZC _{MS}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	CoroThread 266	266.RG-16..
16				.984	.984	.669	1°	145			CoroThread 266	266.RG-16..	

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



C7



J19

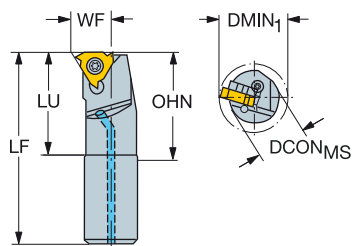


J16



J9

Barre d'alésage carbure monobloc pour le filetage au tour

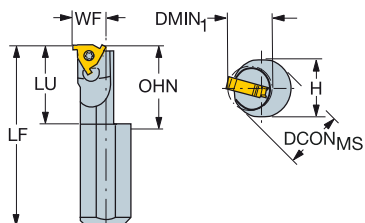


Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :10

		Dimensions, mm														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
		11	10	12.0	60.0	21.0	R166.0KF-10E-11	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	T-Max U-Lock	R166.0L-11..

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -métrique :12

		Dimensions, mm														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
		11	12	16.0	72.0	25.0	R166.0KF-12E-11	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	T-Max U-Lock	R166.0L-11..



Manche cylindrique avec 3 méplats -métrique :16

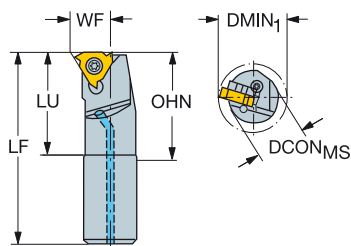
		Dimensions, mm													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHN	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
		11	16	12.0	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16.0	15.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L166.0L-11..
		11	16	16.0	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16.0	15.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



Barre d'alésage carbure monobloc pour le filetage au tour

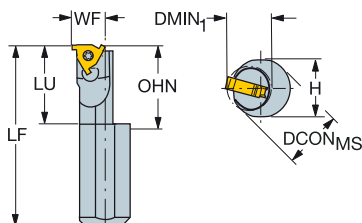


Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces : 3/8

		Dimensions, pouces											
11	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	THCA	FT/LBS		PRODFAM	MIID
										LBS	LBS		
11	3/8	.500	.880	R/L166.0KF-D06C-2C	.375	.359	6.000	.295	1°	0.7	0.29	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

Manche cylindrique sans caractéristiques de serrage -pouces :1/2

		Dimensions, pouces											
11	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	THCA	FT/LBS		PRODFAM	MIID
										LBS	LBS		
11	1/2	.630	.930	R/L166.0KF-D08C-2C	.500	.484	8.000	.354	1°	0.7	0.66	T-Max U-Lock	L166.0L-11..



Manche cylindrique avec 3 méplats -pouces :5/8

		Dimensions, pouces											
11	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHN	Référence de commande	DCON _{MS}	H	LF	WF	THCA	FT/LBS		PRODFAM	MIID
										LBS	LBS		
11	5/8	.630	1.030	R166.0KF-D10-D1016-2B	.625	.563	6.000	.413	1°	0.7	0.40	T-Max U-Lock	R166.0L-11..
11	5/8	.500	.820	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	.625	.570	5.000	.394	1°	0.7	0.41	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



C30



J19



J9

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

Trous de grande qualité

Cet outil de précision rectifié est parfait pour produire des trous de petit diamètre de grande qualité. Le grand choix d'adaptateurs permet de le monter sur la plupart des machines à poupée mobile. La conception garantit un positionnement précis des plaquettes afin d'apporter plus de précision et une meilleure répétabilité.

Champ d'application ISO :

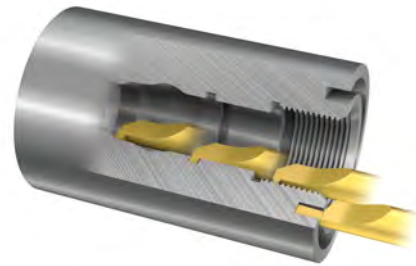


Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges
- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage

Caractéristiques et avantages

- Optimisé pour le décolletage de qualité
- Précision et répétabilité élevées
- Système de serrage fiable et aisé à mettre en œuvre
- Outils rectifiés de précision offrant une très bonne répétabilité
- Durée de vie d'outil prolongée grâce à la réduction des micro vibrations avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques
- L'écrou de serrage facilite le changement des outils avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Les mini barres dans la géométrie A sont optimisées pour empêcher les bourrages de copeaux dans les trous de petit diamètre.



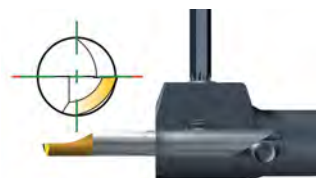
Arrosage intérieur

- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr



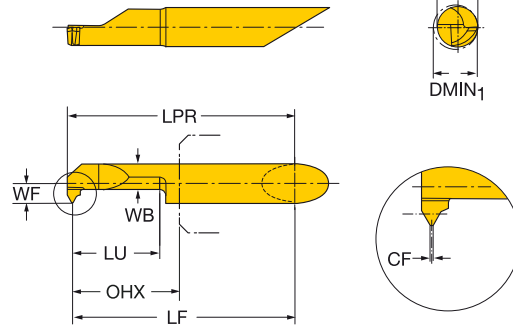
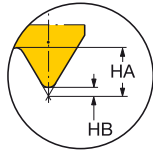
Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

Profil partiel 60°



Filets intérieurs à droite

CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																							
									P	M	N	S	H	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB											
									1025	1025	1025	1025	7015																			
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1	.157	.116	.002	1.287	1.272	.077	.018	.002		
			.020	.028			.165	.591	.693																							
	5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*	*	5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1	.197	.148	.002	1.485	1.469	.096	.019	.002		
			.020	.030			.205	.591	.692																							
	5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*	*	5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1	.197	.144	.004	1.486	1.469	.093	.026	.003		
			.030	.039			.201	.591	.691																							
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*	*	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1	.197	.140	.005	1.490	1.469	.089	.031	.004		
			.039	.049			.189	.591	.687																							
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1	.236	.140	.005	1.490	1.469	.116	.031	.004		
			.039	.049			.244	.591	.687																							
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1	.236	.140	.006	1.502	1.469	.116	.038	.005		
			.049	.059			.244	.591	.676																							
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	.236	.140	.007	1.507	1.469	.116	.045	.006			
		.059	.069			.244	.591	.676																								

Filets intérieurs à gauche

CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																									
									P	M	N	S	H	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB													
									1025	1025	1025	1025	7015																					
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*	*	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1	.157	.116	.002	1.287	1.272	.077	.018	.002				
			.020	.028			.165	.591	.693																									
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*	*	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1	.197	.140	.005	1.490	1.469	.089	.031	.004				
			.039	.049			.189	.591	.687																									
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1	.236	.140	.005	1.490	1.469	.116	.031	.004				
			.039	.049			.244	.591	.687																									
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1	.236	.140	.006	1.502	1.469	.116	.038	.005				
			.049	.059			.244	.591	.676																									
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	.236	.140	.007	1.507	1.469	.116	.045	.006				
			.059	.069			.244	.591	.676																									

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



J19

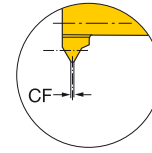
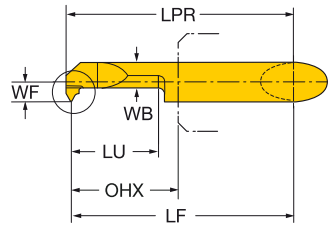
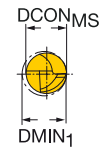
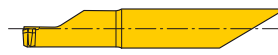
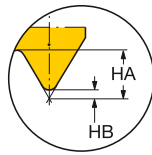


J9

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

TCTR IT 6

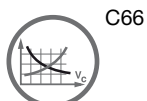


Filets intérieurs à droite

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P M N S			Dimensions, mm, pouce							
						1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	*	*	*	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	.020	.165	.591	.693					.157	.136	.002	1.287	1.272	.077	.018	.002
5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	*	*	*	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	.020	.205	.591	.693					.197	.175	.002	1.484	1.469	.096	.018	.002
4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	*	*	*	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	.028	.165	.591	.689					.157	.128	.003	1.291	1.272	.075	.030	.003
5	0.8	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	*	*	*	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	.030	.201	.591	.689					.197	.163	.004	1.488	1.469	.094	.031	.003
4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	.031	.157	.591	.689					.157	.118	.004	1.291	1.272	.073	.033	.004
5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	*	*	*	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	.039	.189	.591	.685					.197	.140	.005	1.492	1.469	.089	.039	.004
6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	*	*	*	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	.039	.244	.591	.685					.236	.199	.005	1.492	1.469	.116	.039	.004
6	1.3	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	*	*	*	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	.049	.244	.591	.681					.236	.189	.006	1.496	1.469	.116	.050	.005
6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	*	*	*	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	.059	.244	.591	.677					.236	.177	.007	1.500	1.469	.116	.063	.006
6	1.8	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	*	*	*	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	.069	.244	.591	.673					.236	.169	.008	1.504	1.469	.116	.072	.007
6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	*	*	*	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2
	.079	.244	.591	.669					.236	.161	.010	1.508	1.469	.116	.081	.009

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

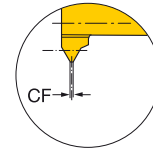
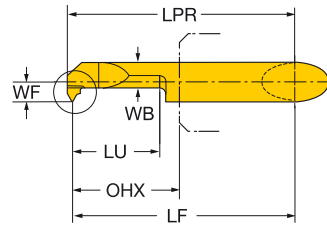
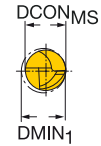
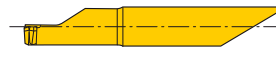
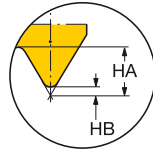
R = A droite



Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

TCTR 2B



Filets intérieurs à droite

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	P M N S			Dimensions, mm, pouce							
							1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
							*	*	*								
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
			.157	.591	.687					.157	.116	.004	1.293	1.272	.073	.035	.004
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	*	*	*	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
			.157	.591	.685					.157	.116	.004	1.295	1.272	.073	.035	.004
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	*	*	*	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
			.165	.591	.683					.157	.120	.005	1.297	1.272	.077	.040	.004
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	*	*	*	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
			.205	.591	.681					.197	.156	.006	1.496	1.469	.096	.044	.005
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	*	*	*	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
			.244	.591	.679					.236	.191	.007	1.498	1.469	.116	.049	.006
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	*	*	*	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2
			.244	.591	.596					.236	.187	.008	1.502	1.469	.116	.054	.006

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = A droite



D2



C66



C85



J19

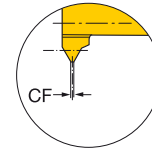
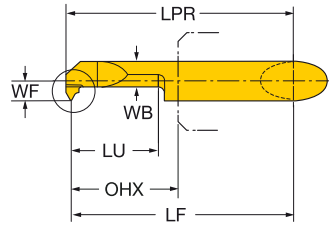
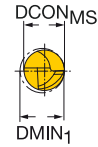
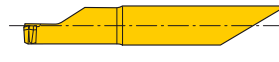
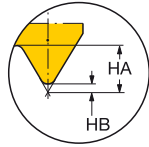


J9

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

TCTR CLASS A



Filets intérieurs à droite

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				WF	HA	HB						
							P	M	N	S									
							1025	1025	1025	1025									
	5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1	
			.205	.591	.005	.677							.197	.148	1.500	1.469	.096	.029	.006
	6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1	
			.244	.591	.005	.677							.236	.156	1.500	1.469	.116	.029	.006
	5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2	
			.205	.591	.006	.677							.197	.148	1.500	1.469	.096	.031	.006
	5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2	
			.205	.591	.006	.677							.197	.148	1.500	1.469	.096	.033	.007
	6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2	
			.244	.591	.006	.669							.236	.156	1.508	1.469	.116	.036	.007
	6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2	
			.244	.591	.007	.669							.236	.156	1.508	1.469	.116	.040	.008
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2		
		.244	.591	.007	.669							.236	.156	1.508	1.469	.116	.042	.008	

Filets intérieurs à gauche

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				WF	HA	HB					
							P	M	N	S								
							1025	1025	1025	1025								
	6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2
			.244	.591	.007	.669						.236	.156	1.508	1.469	.116	.042	.008

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



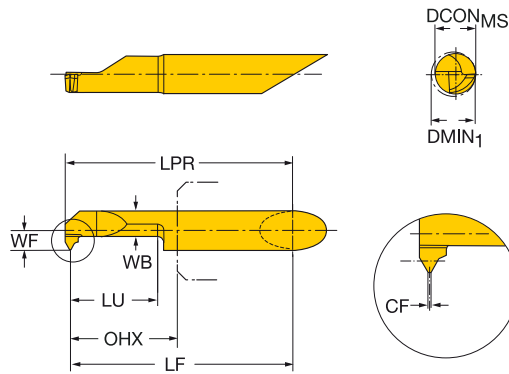
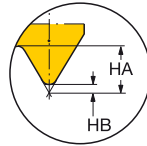
J19



J9

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet



Filets intérieurs à droite

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce							
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB	
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0	
			.244	.591	.003	.677							.236	.156	1.500	1.469	.116	.064	.001
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0	
			.244	.591	.004	.677							.236	.156	1.508	1.469	.116	.065	.002

Filets intérieurs à gauche

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Référence de commande	P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0
			.244	.591	.004	.669							.236	.156	1.508	1.469	.116	.065

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



J19

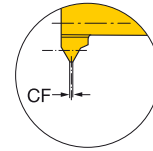
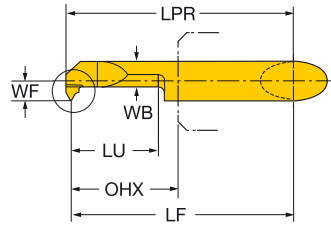
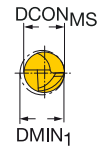
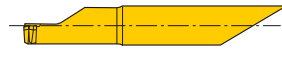
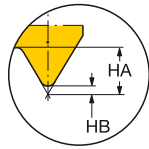


J9

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné

TCTR IT 7



C Filets intérieurs à droite

D						P M N S				Dimensions, mm, pouce								
	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Référence de commande	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
							*	*	*									
E		6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	*	*	*	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
				.059	.244	.787	.685				.236	.193	.019	1.504	1.480	.116	.071	.036
		6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	*	*	*	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
				.079	.244	.787	.679				.236	.179	.024	1.510	1.480	.116	.095	.046
		7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	*	*	*	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8
				.118	.283	1.181	.665				.276	.179	.038	2.100	2.057	.136	.139	.070

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = A droite

F

G

H

I

J



CoroCut® MB

Usinage intérieur de précision

Usinage intérieur de précision

Les arêtes vives de CoroCut MB sont idéales pour l'usinage intérieur de qualité à faible vitesse et avance. L'indexage est aisé et le montage des plaquettes aussi bien que des outils se fait facilement, ce qui permet de réduire les temps morts des machines. Il existe des queues acier et carbure pour les grandes longueurs de porte-à-faux, jusqu'à $5.5 \times$ diamètre de barre.

Champ d'application ISO :

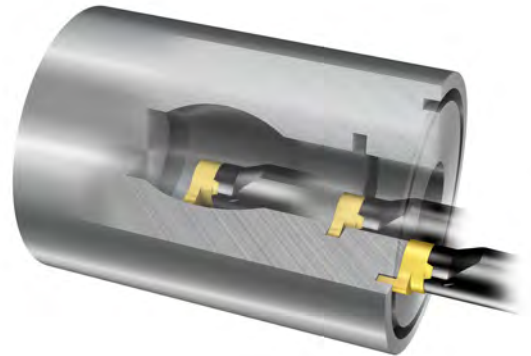
P M N S H O

Application

- Pour l'usinage intérieur d'alésages de petit diamètre
- Pré-tronçonnage
- Gorges
- Gorges frontales
- Profilage
- Tournage
- Copiage
- Alésage en tirant
- Filetage

Caractéristiques et avantages

- Usinage exempt de vibrations
- Montage rapide, tant des plaquettes que des outils
- Interface entre la plaquette et le porte-outil stable et très précise
- Outil de coupe interchangeable à montage frontal
- Arêtes vives
- Géométries et nuances pour toutes les matières
- Queues carbure pour les grands porte-à-faux
- Arrosage par l'intérieur
- Serrage avec manchon Easy Fix
- Outils pour les gorges avec un grand choix de largeurs et de rayons ainsi que pour les gorges normalisées comme les gorges de joints toriques et les gorges de circlips.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Utiliser les barres d'alésage cylindriques en carbure et en acier avec des manchons EasyFix pour obtenir une hauteur de centre exacte.

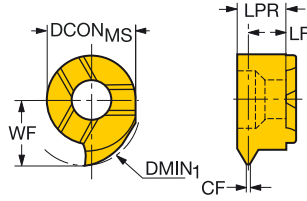
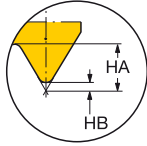
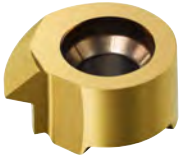
Barres d'alésage CoroCut® MB

Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Profil partiel 60°

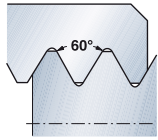
B



C

Filets intérieurs à droite

D

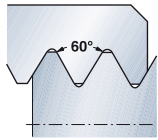


CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	Référence de commande	P M N S			Dimensions, mm, pouce							
							1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
											.276	.002	.150	.134	.228	.018	.002
07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
											.276	.005	.150	.126	.228	.031	.004
07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
											.276	.007	.150	.118	.228	.044	.006
07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
											.276	.010	.150	.108	.228	.064	.009
07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3
											.276	.012	.150	.100	.228	.077	.011

E

Filets intérieurs à gauche

F



CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	Référence de commande	P M N S			Dimensions, mm, pouce							
							1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
											.276	.002	.150	.134	.228	.018	.002
07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
											.276	.005	.150	.126	.228	.031	.004
07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
											.276	.007	.150	.118	.228	.044	.006
07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
											.276	.010	.150	.108	.228	.064	.009
07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3
											.276	.012	.150	.100	.228	.077	.011

G

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

H

I

J



D2



C66



C85



J19



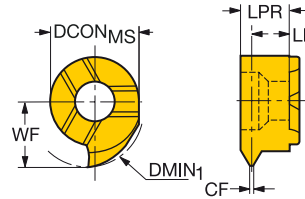
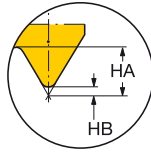
J9

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

TCTR

IT 6



Filets intérieurs à droite

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
				P	M	N	S								H	
				1025	1025	1025	1025								7015	
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
		.020	.394							.276	.002	.150	.134	.228	.018	.002
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
		.039	.394							.276	.005	.150	.126	.228	.035	.004
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
		.059	.394							.276	.007	.150	.118	.228	.054	.006
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
		.069	.394							.276	.008	.150	.114	.228	.044	.007
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2	
	.079	.394							.276	.010	.150	.108	.228	.051	.009	
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3	
	.098	.394							.276	.012	.150	.100	.228	.064	.011	

Filets intérieurs à gauche

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
				P	M	N	S								H	
				1025	1025	1025	1025								7015	
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
		.020	.394							.276	.002	.150	.134	.228	.018	.002
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
		.039	.394							.276	.005	.150	.126	.228	.035	.004
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
		.059	.394							.276	.007	.150	.118	.228	.054	.006
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
		.069	.394							.276	.008	.150	.114	.228	.044	.007
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2	
	.079	.394							.276	.010	.150	.108	.228	.051	.009	
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3	
	.098	.394							.276	.012	.150	.100	.228	.064	.011	

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



J19

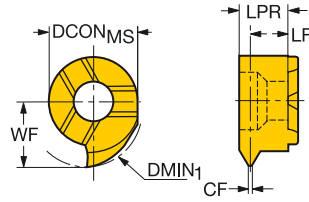
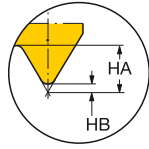
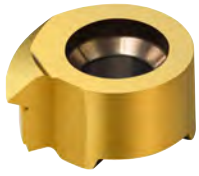


J9

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

TCTR 2B



Filets intérieurs à droite

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
				P	M	N	S								
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
					*	*	*	*	.276	.004	.150	.134	.228	.035	.004
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
					*	*	*	*	.276	.004	.150	.134	.228	.035	.004
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
					*	*	*	*	.276	.005	.150	.130	.228	.040	.004
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
					*	*	*	*	.276	.006	.150	.126	.228	.044	.005
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
					*	*	*	*	.276	.007	.150	.126	.228	.049	.006
07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2	
				*	*	*	*	.276	.007	.150	.122	.228	.054	.006	
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2	
				*	*	*	*	.276	.009	.150	.126	.228	.063	.007	

Filets intérieurs à gauche

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
				P	M	N	S								
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
					*	*	*	*	.276	.004	.150	.134	.228	.035	.004
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
					*	*	*	*	.276	.005	.150	.130	.228	.040	.004
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
					*	*	*	*	.276	.006	.146	.126	.228	.044	.005
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
					*	*	*	*	.276	.007	.150	.126	.228	.049	.006
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
					*	*	*	*	.276	.007	.150	.122	.228	.054	.006
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	1025	1025	1025	1025	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2	
				*	*	*	*	.276	.009	.150	.126	.228	.063	.007	

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



J19

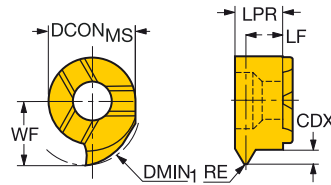
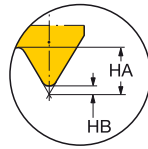


J9

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

TCTR CLASS A



Filets intérieurs à droite

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce			DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
						P	M	N						
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
				.394	.007				.276	.150	.110	.228	.042	.008
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
				.394	.009				.276	.150	.102	.228	.057	.011
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
				.394	.012				.276	.150	.091	.228	.072	.014

Filets intérieurs à gauche

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce			DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
						P	M	N						
	07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
				.394	.007				.276	.150	.110	.228	.042	.008
	07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
				.394	.009				.276	.150	.102	.228	.057	.011
	07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4
				.394	.012				.276	.150	.091	.228	.072	.014

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche



D2



C66



C85



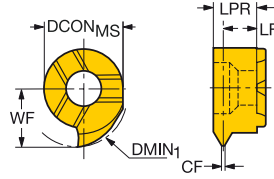
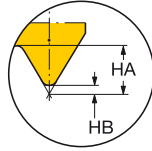
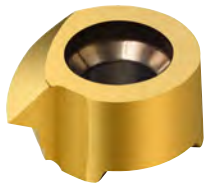
J19



J9

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet



Filets intérieurs à droite

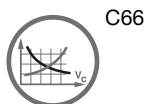
CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Référence de commande	P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce					
					1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
									.276	.150	.114	.228	.057	.002
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1
									.276	.150	.106	.228	.061	.002

Filets intérieurs à gauche

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Référence de commande	P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce					
					1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
									.276	.150	.114	.228	.057	.002
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1
									.276	.150	.106	.228	.061	.002

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

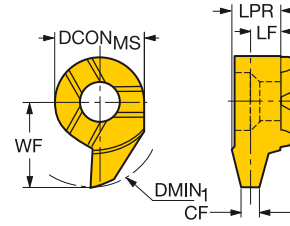
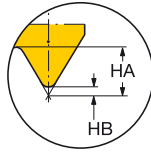
R = à droite, L = à gauche



Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Profil partiel ACME 29°

TCTR 2G

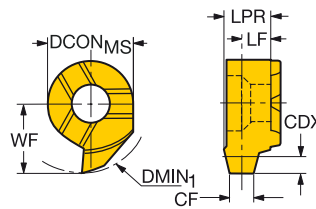
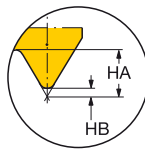


Filets intérieurs à droite

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
					P	M	N	S							
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
			.433						.276	.020	.154	.130	.268	.081	.040
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
			.433						.276	.024	.154	.126	.268	.092	.046
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
			.433						.276	.028	.154	.122	.268	.106	.054
07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6	
		.433						.276	.031	.154	.118	.268	.131	.061	
07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0	
		.433						.276	.041	.154	.110	.268	.161	.078	

Profil partiel STUB-ACME 29°

TCTR 2G



Filets intérieurs à droite

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
					P	M	N	S							
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
			.394						.276	.023	.157	.132	.228	.074	.045
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
			.394						.276	.027	.157	.128	.228	.085	.052
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
			.394						.276	.032	.157	.126	.228	.099	.063
07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8	
		.394						.276	.037	.154	.120	.228	.118	.071	
07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3	
		.394						.276	.047	.146	.096	.228	.146	.091	

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = A droite



D2



C66



C85



J19



J9

CoroCut® MB

Filetage (recommandations de pénétration)

Filet	Plaquette	a_p mm	a_p pouces	nap
Profil partiel 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Métrique 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

Filet	Plaquette	a_p mm	a_p pouces	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

CoroTurn® XS

Filetage (recommandations de pénétration)

Filet	Pas mm	TPI	a_p mm	a_p pouces	nap
Profil métrique 60° (MM)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
	2.00		1.08	.0425	18
	UN 60°	48	36	0.29	.0114
32			0.38	.0150	8
28			0.43	.0169	8
24			0.49	.0193	9
20			0.56	.0224	11
18			0.69	.0272	11
16			0.76	.0299	12
16			0.86	.0339	13
28		26	0.60	.0236	10
		24	0.65	.0256	11
		22	0.68	.0268	11
		20	0.74	.0291	12
		20	0.82	.0323	14
		19	0.87	.0343	14
		19	0.87	.0343	14
NPT 60° (NT)	27	0.71	.0280	12	
	18	1.06	.0417	18	
ISO trapézoïdal 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

a_p = profondeur totale du filet

nap = nombre de pénétrations

CoroCut® XS

Métrique 60°

Pas, mm	a_p mm	a_p pouces	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

S'emploie pour les types de filets suivants :

– ISO métrique 60°

– UN 60°

– NPT

 a_p = profondeur totale du filet nap = nombre de passes a_p = profondeur totale du filet nap = nombre de passes

UN 60°

Pas, TPI	a_p mm	a_p pouces	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (v_c), m/min (pieds/min)

Nuance 1025

P**M****N****S**60-200 60-180 90-400 20-50
(195-655) (195-590) (295-1310) (65-165)

Nuance CB7015

H60-200
(195-655)

Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

ISO P								
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{c1} N/mm ²	Dureté Brinell HB	Nuances			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
		Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	95	85	75	65
		Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	115	100	80	70
		Acier coulé						
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Barres/forgés Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	105	95	85	65
		Barres/forgés Austénitique						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	80	75	70	50
		Acier inoxydable - Barres/forgé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Acier inoxydable - coulé Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Durci par précipitation	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	70	65	60	50
		Acier inoxydable - coulé Austénitique						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
		Acier inoxydable - coulé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Fonte malléable						
K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	790	130	170	150	135	95
	07.2	Perlitique (copeaux longs)	900	230	125	110	100	70
		Fontes grises						
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	140	130	120	80
		Fonte nodulaire GS						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Alliages d'aluminium Forgé/forgé et						
N1.2.Z.UT	30.11	Travaillé à froid, non vieilli	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Vieilli	650	100	500	500	500	450
		Alliages d'aluminium						
N1.3.C.UT	30.21	Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	400	325	280	250
	30.41	Coulé Si 13-15% Coulé Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
		Cuivre et alliages de cuivre						
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	210	190	175	150

Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

ISO S									
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm ²	Dureté Brinell HB	Nuances				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Vitesse de coupe (V_c), m/min				
Alliages réfractaires									
Base fer									
S1.0.U.AN	20.11	Recuits ou mis en solution	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	35	35	30	30	-
Base nickel									
S2.0.Z.AN	20.21	Recuits ou mis en solution	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	13	13	10	11	-
Alliages à base de cobalt									
S3.0.Z.AN	20.31	Recuits ou mis en solution	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Mis en solution et vieillis	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	20	18	15	15	-
Alliages de titane									
S4.1.Z.UT	23.1	Pur marchand (99,5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α , proches de α et $\alpha + \beta$, recuits	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ à l'état vieilli, alliages β recuits ou vieillis	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
Acier extra dur									
H1.1.Z.HA	04.1	Trempé et revenu	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
Fonte en coquille									
H2.0.C.UT	10.1	Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	45	40	35	50	-

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

ISO P									
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	Nuances				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min				
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%) Non trempé	249,500	180	510	460	405	380	
P2.1.Z.AN	02.12		Acier à roulements	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2		Trempé et revenu	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2		Trempé et revenu	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%) Recuit	282,000	200	460	395	360	345	
P3.0.Z.HT	03.21		Acier à outils trempé	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé Non allié	225,000	180	730	660	590	560	
P2.6.C.UT	06.2		Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3		Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33		Acier au manganèse, 12-14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M									
P5.0.Z.AN	05.11	Barres/forgés Ferritique/ martensitique Non trempé	262,000	200	520	475	425	295	
P5.0.Z.PH	05.12		Durci par précipitation	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13		Métaux durs	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Barres/forgés Austénitique Austénitique	259,000	180	460	425	395	250	
M1.0.Z.PH	05.22		Durci par précipitation	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austénitique	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Acier inoxydable - Barres/forgé Austénitique-ferritique (Duplex) Non soudable ≥ 0.05%C	286,500	230	360	330	295	-	
M3.2.Z.AQ	05.52		Soudable < 0.05%C	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Acier inoxydable - coulé Ferritique/ martensitique Non trempé	246,500	200	395	330	295	300	
P5.0.C.HT	15.12		Durci par précipitation	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13		Métaux durs	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Acier inoxydable - coulé Austénitique-ferritique (Duplex) Austénitique	248,000	180	395	360	325	265	
M1.0.C.UT	15.22		Durci par précipitation	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23		Super austénitique	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51		Non soudable ≥ 0.05%C	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52		Soudable < 0.05%C	326,500	260	245	230	210	-
M3.2.C.AQ	15.52		Soudable < 0.05%C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K									
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	115,000	130	560	490	440	315	
K1.1.C.NS	07.2		Perlitique (copeaux longs)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Fontes grises Faible résist. à la traction	130,000	180	520	460	425	285	
K2.2.C.UT	08.2		Forte résistance à la traction	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS Ferritique	130,000	160	460	450	410	355	
K3.3.C.UT	09.2		Perlitique	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3		Martensitique	307,000	380	260	245	220	195

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

ISO N									
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	Nuances				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min				
Alliages d'aluminium Forgé/forgé et									
N1.2.Z.UT	30.11	Travaillé à froid, non vieilli Vieilli	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	1650	1650	1650	1450	
Alliages d'aluminium									
N1.3.C.UT	30.21	Coulés, inaptes au vieillissement Coulé, ou coulé et vieilli	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
N1.3.C.AG	30.22		101,500	90	1300	1050	920	820	
Alliages d'aluminium									
N1.4.C.NS	30.41	Coulé Si 13-15% Coulé Si 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
	30.42		101,500	130	980	890	800	690	
Cuivre et alliages de cuivre									
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb Laiton, bronzes au plomb, $\leq 1\%$ Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
N3.2.C.UT	33.2		80,000	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3		196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
Superalliages réfractaires									
Base fer									
S1.0.U.AN	20.11	Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	348,000	200	180	165	145	145	
S1.0.U.AG	20.12		359,000	280	115	115	100	100	
Base nickel									
S2.0.Z.AN	20.21	Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli Coulé, ou coulé et vieilli	383,000	250	80	80	65	60	
S2.0.Z.AG	20.22		420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24		436,500	320	45	45	33	35	
Alliages à base de cobalt									
S3.0.Z.AN	20.31	Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	391,500	200	100	100	80	70	
S3.0.Z.AG	20.32		432,000	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33		450,500	320	65	60	50	50	
Alliages de titane									
S4.1.Z.UT	23.1	Pur marchand (99.5% Ti) Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, recuits Alliages α , quasi α et $\alpha + \beta$, alliages $\alpha + \beta$ recuits en condition vieilli, alliages β , recuits ou vieillis	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
S4.2.Z.AN	23.21		203,000	950 Rm	230	215	195	-	
S4.3.Z.AG	23.22		203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
Acier extra dur									
H1.1.Z.HA	04.1	Trempe et revenu Trempe et revenu	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
H1.3.Z.HA	04.1		625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
Fonte en coquille									
H2.0.C.UT	10.1	Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400	150	130	115	170	-

CoroThread® 266

Hélice (Pas), mm

TPI

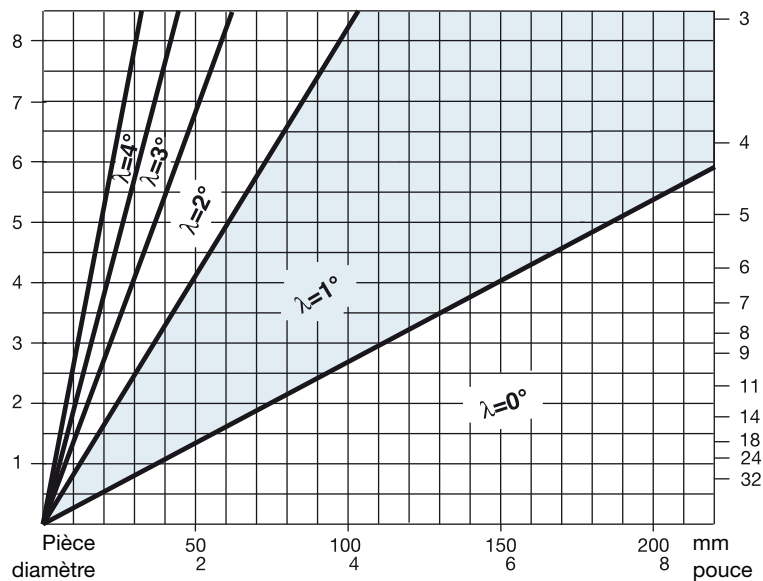
L'angle d'inclinaison est calculé au moyen de la formule :







$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Pas

d_2 = Diamètre effectif du filet

λ = Angle d'inclinaison



Plage de pas mm	Taille de logement  <i>iC</i>	Angle d'inclinaison	Cales-supports	
			 Pour outils extérieurs à droite Pour outils intérieurs à gauche	 Pour outils extérieurs à gauche Pour outils intérieurs à droite
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14
Plage de pas mm	Taille de logement 	Angle d'inclinaison	Cales-supports pour porte-outils 266R/LFA	
			 Pour outils extérieurs à droite Pour outils intérieurs à gauche	 Pour outils extérieurs à gauche Pour outils intérieurs à droite
0.5-3.0	16	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

1) Fournies avec l'outil.

Nota !

Les deux derniers chiffres du code des cales-support indiquent + ou - et l'angle d'inclinaison effectif avec la cale-support montée sur le porte-outil, par exemple 5322 379-11 = angle + 1° et 5322 379-21 = angle - 1°.

CoroThread® 266

TPI	Angle d'inclinaison				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diamètre du filet, pouces				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Pas, mm	Angle d'inclinaison				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diamètre du filet, pouces				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

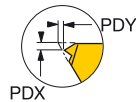
L'angle d'inclinaison est calculé au moyen de la formule :

P = Pas

d_2 = Diamètre effectif du filet

λ = Angle d'inclinaison

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$



Version métrique

ISO Métrique (MM), extérieur

	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Pénétration totale	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO Métrique (MM), intérieur

	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Pénétration totale	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO pouces (UN), extérieur

	Pas, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Pénétration totale	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



Version en pouces

ISO Métrique (MM), extérieur

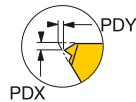
	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
5			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8							.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010
9									.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009
10									.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009
11										.005	.005	.006	.007	.007	.009
12										.003	.003	.006	.006	.007	.008
13												.005	.006	.006	.007
14												.003	.004	.004	.006
15														.006	.006
16														.004	.004
Pénétration totale	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.146

ISO Métrique (MM), intérieur

	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.010	.010	.011
2	.004	.006	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010	.011
3	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
5			.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.009
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8							.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009
9									.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009
10									.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008
11										.004	.005	.006	.006	.007	.008
12										.003	.003	.006	.006	.006	.007
13												.005	.006	.006	.007
14												.003	.004	.004	.006
15														.006	.006
16														.004	.004
Pénétration totale	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

ISO pouces (UN), extérieur

	Pas, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.011	.011	.013
2	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.013
3	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
7						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.011
8							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
9										.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
10											.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009
11												.003	.005	.005	.006	.007	.008	.009
12														.003	.003	.006	.007	.009
13																.006	.006	.008
14																.004	.004	.007
15																	.006	.006
16																	.004	.004
Pénétration totale	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155



Version métrique

ISO pouces (UN), intérieur

	Pas, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7					0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24	
8						0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23	
9									0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	
10										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	
11											0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20	
12											0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	
13													0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	
14													0.08	0.10	0.10	0.16	0.16	
15																0.14	0.15	
16																0.10	0.10	
Pénétration totale	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), extérieur et intérieur

	Pas, TPI																	
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Extérieur PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
Extérieur PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75	
Intérieur PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
Intérieur PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75	
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34	
2	0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33	
3	0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32	
4	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31	
5	0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30	
6			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29	
7					0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
8						0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	
9									0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	
10										0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25	
11											0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24	
12												0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22	
13														0.14	0.16	0.19	0.21	
14														0.10	0.10	0.17	0.19	
15																0.15	0.16	
16																0.10	0.10	
Pénétration totale	0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06	

BSPT (PT), extérieur et intérieur

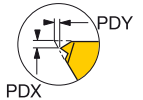
	Pas, TPI				
	28	19	14	11	8
Extérieur PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
Extérieur PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Intérieur PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
Intérieur PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe				
1	0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2	0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3	0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4	0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5	0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6		0.08	0.14	0.16	0.18
7			0.12	0.15	0.17
8			0.08	0.13	0.16
9				0.08	0.15
10					0.14
11					0.12
12					0.08
Pénétration totale	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

Rond 30° DIN 405 (RN), extérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Pénétration totale	1.30	1.63	2.17	2.95

Rond 30° DIN 405 (RN), intérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Pénétration totale	1.34	1.64	2.18	2.98



Version en pouces

ISO pouces (UN), intérieur

	Pas, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
	PDX	.50	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
4	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.009	.009	.010
5		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
7					.003	.004	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.008	.009
9									.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.009
10										.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.008
11											.004	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008
12											.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.007
13													.005	.006	.006	.007	.007	.007
14													.003	.004	.004	.006	.006	.006
15																	.006	.006
16																	.004	.004
Pénétration totale	.020	.023	.026	.031	.034	.038	.042	.045	.049	.054	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Whitworth (WH), extérieur et intérieur

	Pas, TPI																	
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Extérieur	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023	
	PDX	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108	
Intérieur	PDY				.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026	
	PDX				.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013	
2	.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.011	.013
3	.006	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.011	.011	.013	
4	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
5	.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
6			.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.010	.011	
7					.003	.004	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
8						.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011	
9									.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010	
10										.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010	
11											.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009	
12												.003	.003	.006	.007	.008	.009	
13														.006	.006	.007	.008	
14														.004	.004	.007	.007	
15																.006	.006	
16																.004	.004	
Pénétration totale	.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160	

BSPT (PT), extérieur et intérieur

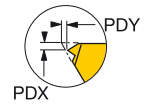
	Pas, TPI					
	28	19	14	11	8	
Extérieur	PDY	.052	.052	.052	.055	.052
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
Intérieur	PDY	.051	.051	.051	.051	.051
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe					
1	.006	.007	.007	.009	.009	
2	.006	.007	.007	.008	.008	
3	.005	.007	.007	.008	.008	
4	.005	.006	.006	.007	.008	
5	.003	.005	.006	.007	.007	
6		.003	.006	.006	.007	
7			.005	.006	.007	
8			.003	.005	.006	
9				.003	.006	
10					.006	
11					.005	
12					.003	
Pénétration totale	.024	.035	.047	.059	.081	

Rond 30° DIN 405 (RN), extérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	.052	.052	.056	.054
	PDX	.033	.041	.059
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	.008	.008	.009	.012
2	.008	.008	.009	.011
3	.007	.007	.009	.011
4	.007	.007	.008	.011
5	.006	.007	.008	.010
6	.006	.007	.007	.010
7	.005	.006	.007	.009
8	.003	.006	.007	.009
9		.005	.006	.009
10		.003	.006	.008
11			.005	.007
12			.003	.007
13				.006
14				.004
Pénétration totale	.051	.064	.085	.116

Rond 30° DIN 405 (RN), intérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	.051	.051	.057	.053
	PDX	.073	.041	.053
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	.009	.008	.009	.012
2	.008	.008	.009	.011
3	.008	.008	.009	.011
4	.007	.007	.008	.011
5	.007	.007	.008	.011
6	.006	.007	.008	.010
7	.005	.006	.007	.010
8	.003	.006	.007	.009
9		.005	.006	.009
10		.003	.006	.008
11			.005	.008
12			.003	.007
13				.006
14				.004
Pénétration totale	.053	.065	.086	.117



Version métrique

ACME (AC), extérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
Extérieur PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
Extérieur PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Pénétration totale	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

ACME (AC), intérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
Extérieur PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
Extérieur PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Pénétration totale	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

Stub-ACME (SA), extérieur et intérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	19	8	6	5	4	3
Extérieur PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
Extérieur PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Intérieur PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
Intérieur PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2	0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3	0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4	0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5	0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6			0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7				0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8					0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9						0.08	0.14	0.17	0.19
10							0.09	0.16	0.18
11								0.14	0.17
12								0.09	0.16
13									0.15
14									0.13
15									0.09
Pénétration totale	0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

NPT (NT), extérieur et intérieur

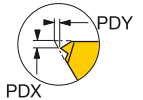
	Pas, TPI				
	27	18	14	11½	8
Extérieur PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Extérieur PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Intérieur PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
Intérieur PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe				
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6	0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7		0.11	0.14	0.15	0.18
8		0.08	0.13	0.14	0.17
9			0.11	0.13	0.17
10			0.08	0.12	0.16
11				0.11	0.15
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.11
15					0.08
Pénétration totale	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

NPTF (NT), extérieur et intérieur

	Pas, TPI				
	27	18	14	11½	8
Extérieur PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
Extérieur PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Intérieur PDY			1.01	1.01	1.01
Intérieur PDX			1.20	1.40	1.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe				
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3	0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5	0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6	0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7		0.11	0.13	0.14	0.17
8		0.08	0.12	0.14	0.16
9			0.11	0.13	0.16
10			0.08	0.12	0.15
11				0.11	0.14
12				0.08	0.14
13					0.13
14					0.12
15					0.11
16					0.08
Pénétration totale	0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

MJ, extérieur

	Pas, mm	
	1.5	2
Extérieur PDY	1.32	1.32
Extérieur PDX	1.00	1.40
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe	
1	0.20	0.19
2	0.18	0.18
3	0.17	0.17
4	0.15	0.16
5	0.13	0.15
6	0.08	0.14
7		0.12
8		0.08
Pénétration totale	0.92	1.21



Version en pouces

ACME (AC), extérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
PDX	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012
4	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.012
5	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7		.003	.005	.006	.006	.008	.009	.009	.011
8			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				.003	.005	.007	.007	.009	.010
11					.005	.006	.007	.008	.009
12					.003	.006	.006	.007	.009
13						.004	.006	.007	.009
14							.004	.007	.008
15								.006	.008
16								.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Pénétration totale	.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

ACME (AC), intérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	.051	.051	.052	.052	.045	.052	.036	.032	.021
PDX	.031	.039	.043	.047	.059	.079	.087	.094	.130
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.011
5	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7		.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009	.011
8			.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9				.005	.006	.007	.008	.009	.010
10				.003	.005	.007	.007	.009	.010
11					.005	.006	.007	.008	.009
12					.003	.006	.006	.008	.009
13						.004	.006	.007	.009
14							.004	.007	.008
15								.006	.008
16								.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Pénétration totale	.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

Stub-ACME (SA), extérieur et intérieur

	Pas, TPI								
	16	14	12	19	8	6	5	4	3
Extérieur PDY	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Extérieur PDX	.035	.039	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
Intérieur PDY		.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
Intérieur PDX		.094	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	.007	.008	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010
2	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.009
3	.006	.007	.006	.007	.007	.009	.009	.009	.009
4	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
5	.003	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.008	.009
6			.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009
7				.003	.005	.006	.007	.007	.008
8					.003	.006	.006	.007	.008
9						.003	.006	.007	.007
10							.004	.006	.007
11								.006	.007
12								.004	.006
13									.006
14									.005
15									.004
Pénétration totale	.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114

NPT (NT), extérieur et intérieur

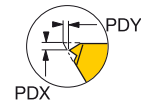
	Pas, TPI				
	27	18	14	11½	8
Extérieur PDY	.041	.041	.041	.041	.041
Extérieur PDX	.031	.039	.047	.055	.063
Intérieur PDY	.028	.040	.040	.040	.040
Intérieur PDX	.033	.047	.047	.055	.063
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe				
1	.006	.007	.007	.007	.008
2	.006	.007	.007	.007	.008
3	.006	.006	.006	.007	.008
4	.005	.006	.006	.006	.008
5	.004	.006	.006	.006	.007
6	.003	.005	.006	.006	.007
7		.004	.006	.006	.007
8		.003	.005	.006	.007
9			.004	.005	.007
10			.003	.005	.006
11				.004	.006
12				.003	.006
13					.005
14					.004
15					.003
Pénétration totale	.024	.035	.047	.059	.081

NPTF (NT), extérieur et intérieur

	Pas, TPI				
	27	18	14	11½	8
Extérieur PDY	.041	.041	.041	.041	.041
Extérieur PDX	.031	.039	.047	.055	.063
Intérieur PDY			.040	.040	.040
Intérieur PDX			.047	.055	.063
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe				
1	.006	.006	.007	.007	.007
2	.005	.006	.007	.007	.007
3	.005	.006	.006	.006	.007
4	.005	.006	.006	.006	.007
5	.004	.005	.006	.006	.007
6	.003	.005	.006	.006	.007
7		.004	.005	.006	.007
8		.003	.005	.006	.006
9			.004	.005	.006
10			.003	.005	.006
11				.004	.006
12				.003	.006
13					.005
14					.005
15					.004
16					.003
Pénétration totale	.028	.042	.056	.067	.093

MJ, extérieur

	Pas, mm	
	1.5	2
PDY	.052	.052
PDX	.039	.055
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe	
1	.008	.007
2	.007	.007
3	.007	.007
4	.006	.006
5	.005	.006
6	.003	.006
7		.005
8		.003
Pénétration totale	.036	.048



Version métrique

Trapézoïdal (TR), extérieur et intérieur

		Pas, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Extérieur	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Intérieur	PDY	1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54	
	PDX	1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30	
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Pénétration totale		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

UNJ, extérieur

		Pas, TPI									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Extérieur	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Pénétration totale		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Multi-dents

		ISO-métrique					ISO métrique, extérieur				Whitworth (WH)			NPT
		Pas					Pas				Pas			Pas
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Extérieur	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Pénétration totale		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Pas					Pas				Pas			Pas
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
Intérieur	PDY	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
	PDX													
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Pénétration totale		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



Version en pouces

Trapézoïdal (TR), extérieur et intérieur

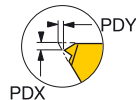
		Pas, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Extérieur	PDY	.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	PDX	.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Intérieur	PDY		.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021
	PDX		.039	.063	.075	.083	.094	.094	.130
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe							
1		.009	.009	.008	.009	.011	.011	.013	.013
2		.008	.008	.007	.009	.011	.011	.013	.012
3		.007	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.013	.012
5		.006	.007	.007	.008	.009	.011	.012	.011
6		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			.005	.006	.007	.009	.010	.011	.011
8			.003	.006	.007	.008	.009	.011	.011
9				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				.004	.006	.007	.008	.009	.010
12				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13					.003	.005	.007	.008	.009
14						.003	.007	.007	.009
15							.006	.006	.008
16							.004	.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
Pénétration totale		.040	.054	.073	.093	.113	.143	.162	.182

UNJ, extérieur

		Pas, TPI									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Extérieur	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
	PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe									
1		.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.007	.008
2		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.007	.008
3		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007
6					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							.003	.004	.005	.006	.006
8								.003	.003	.005	.006
9										.005	.006
10										.003	.005
11											.005
12											.003
Pénétration totale		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

Multi-dents

		ISO-métrique					ISO métrique, extérieur				Whitworth (WH)			NPT	
		Pas					Pas				Pas			Pas	
Extérieur	PDY	1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		PDX	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.070	.075	.080	.068	.074	.066
			.080	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe													
1		.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020	
2		.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019	
3			.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017	
4					.011	.013							.011	.012	
Pénétration totale		.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068	
Intérieur	PDY	Pas					Pas				Pas		Pas		
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½	
		.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065	
PDX	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134		
	Nbre de passes		Pénétration radiale par passe												
1		.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020	
2		.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019	
3			.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017	
4					.010	.013							.011	.012	
Pénétration totale		.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068	



Version métrique

Formes de filets API

Plaquette	Pas, TPI	PDY	PDX	Nbre de passes															Pénétration totale	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
API 60° V-0.038R				Pénétration radiale par passe																
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.07
API 60° V-0.040																				
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08					2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08					2.98
API 60° V-0.050																				
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.73
Profil API rond 60°																				
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08							1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08							1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08					1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08					1.81
API Buttress																				
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65



Version en pouces

Formes de filets API

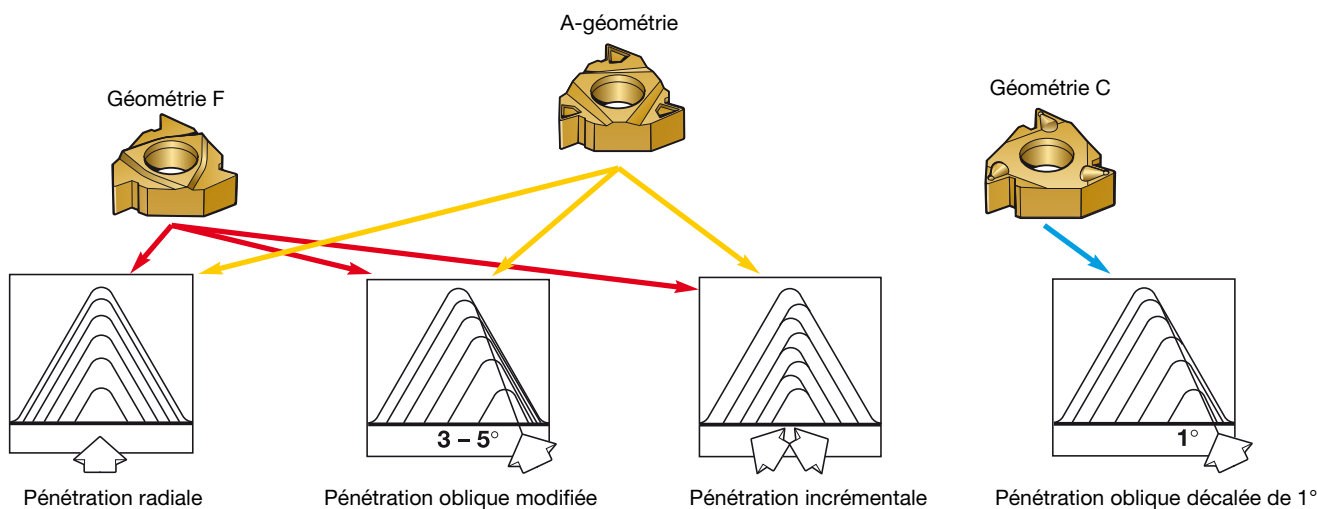
Plaquette	Pas, TPI	PDY	PDX	Nbre de passes															Pénétration totale	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
API 60° V-0.038R				Pénétration radiale par passe																
266RG-22V381A0402E	4	.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RL-22V381A0402E	4	.034	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RG-22V381A0403E	4	.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
266RL-22V381A0403E	4	.034	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003					.121
API 60° V-0.040																				
226RG-22V401A0503E	5	.054	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003					.117
226RL-22V401A0503E	5	.053	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003					.117
API 60° V-0.050																				
266RG-22V501A0402E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RL-22V501A0402E	4	.034	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RG-22V501A0403E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
266RL-22V501A0403E	4	.034	.114	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003		.147
Profil API rond 60°																				
266RG-22RD01A100E	10	.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003							.055
266RL-22RD01A100E	10	.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003							.055
266RG-22RD01A080E	8	.052	.059	.007	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003					.071
266RL-22RD01A080E	8	.051	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003					.071
API Buttress																				
226RG-22BU01A050E	5	.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RL-22BU01A050E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RG-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065
226RL-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003						.065

Recommandations de pénétration

Le type de pénétration, le nombre de passes et la valeur de pénétration peuvent avoir un impact décisif sur l'opération de filetage. Les recommandations de pénétration sont des valeurs de départ. Le nombre correct de passes doit être déterminé par tâtonnements. Plus la pièce est dure, plus grand sera le nombre de passes.

- Pour obtenir une durée de vie d'outil optimale, le diamètre de la pièce ne doit pas être supérieur de plus de 0.14 mm (.006 pouce) au diamètre maxi du filet.
- Les pénétrations de moins de 0.05 mm (0.002 pouce) doivent être évitées. Pour les aciers inoxydables austénitiques, ne pas descendre en dessous de 0.08 mm (.003 pouce).

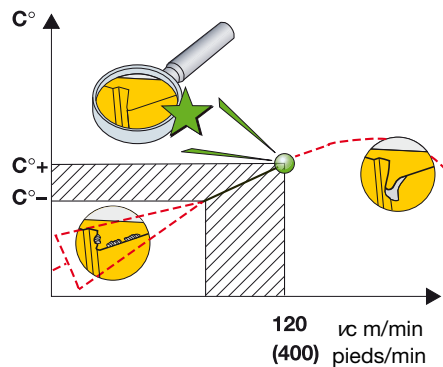
- Avec les nuances nitrure de bore cubique (CBN), la pénétration maximum doit être de 0.07 mm (0.003 pouce).
- Ne pas effectuer de passes à vide (pénétration nulle) avec des plaquettes de géométrie C.
- Pour les plaquettes multi-dents, il est essentiel d'utiliser les valeurs recommandées à la page C80.
- Pour les plaquettes à profil partiel, le nombre de passes recommandé est identique à celui des plaquettes à profil complet.



Vitesse de coupe

Les valeurs de vitesse de coupe de départ recommandées se trouvent à la page C68. Une observation attentive de l'arête de coupe peut aider à obtenir les meilleurs résultats possibles en filetage.

- Vitesse de coupe trop faible - Arête rapportée
- Vitesse de coupe trop élevée - Déformation plastique de l'arête



Formule

Formule de calcul de la profondeur de passe dans une série dégressive.

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

- Δ_{ap} Pénétration radiale
- x Numéro de passe (dans une série de 1 à nap)
- a_p Profondeur totale du filet
- nap Nombre de pénétrations. Voir page C74.
- φ 1ère passe = 0,3
- 2e passe = 1
- 3e passe et passes suivantes = $x-1$

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

Nuances pour le filetage

P Aciers, aciers coulés, aciers inoxydables martensitiques, fonte malléable à copeaux longs



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Nuance à revêtement PVD avec une excellente résistance à l'usure pour divers types de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe élevées avec des temps de coupe prolongés.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD pour le tournage des aciers. Bonne résistance à l'usure et acuité aussi dans le bas carbone.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.



K Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

Nuance à revêtement PVD. Offre la résistance supérieure à l'usure des nuances revêtues et des arêtes aussi vives et tenaces que les nuances nues. Optimisée pour le filetage des aciers à des vitesses moyennes à élevées.



GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)

Nuance de filetage polyvalente et compétitive. Meilleur fonctionnement à des vitesses de coupe faibles à moyennes avec revêtement mince idéal pour les arêtes de coupe vives.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.

M Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.



GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)

Nuance à revêtement PVD pour les inox et les autres matières collantes à des vitesses de coupe élevées.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonnes résistances à l'usure et acuité d'arête dans les matières non-ferreuses.



GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes. Premier choix pour les matières ISO M et pour les applications exigeantes en ténacité.



N Métaux non-ferreux



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Nuance à revêtement PVD. Offre la résistance supérieure à l'usure des nuances revêtues et des arêtes aussi vives et tenaces que les nuances nues. Optimisée pour le filetage des aciers à des vitesses moyennes à élevées.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Nuance de filetage polyvalente et compétitive. Meilleur fonctionnement à des vitesses de coupe faibles à moyennes avec revêtement mince idéal pour les arêtes de coupe vives.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

Nuance PVD optimisée pour les aciers inoxydables et les superalliages réfractaires. Choix prioritaire pour les profils vifs dans toutes les matières et pour les vitesses faibles à moyennes.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al ₂ O ₃).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si ₃ N ₄).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le filetage

S

Superaliages réfractaires



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. Vitesses de coupe faibles.

H

Métaux trempés



CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Cette nuance a une faible teneur en nitrure de bore cubique ; elle convient au filetage dans les aciers trempés.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Nuance carbure à revêtement PVD polyvalente pour les opérations de filetage exigeantes en ténacité dans les superalliages réfractaires. A utiliser à des vitesses de coupe faibles. Premier choix dans les matières ISO S.

P M K N S O



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud ; bonne résistance à la déformation plastique. Usure en dépouille régulière et performances exceptionnelles.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Nuance à revêtement PVD pour les opérations exigeant de la ténacité, recommandée pour les coupes intermittentes. A utiliser avec de faibles vitesses de coupe.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le filetage

	ISO	ANSI		
P Aciers	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
M Aciers inoxydables	10	-		▲
	20	-	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	-		
	40	-		▼
K Fontes	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 1125 GC 1135 GC 1025 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
N Non-ferreux	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1135 GC 1105 GC 1025 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
S Superaliages réfractaires	10	-		▲
	20	-	GC 1020 GC 1125 GC 1105 GC 1025 GC 1135 H13A	
	30	-		
	40	-		▼
H Métaux trempés	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1125 CB 7015	
	30	C2		
	40	C1		▼

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.



Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



Extension de plage grâce à la géométrie F

Adaptateurs de tournage

A

Manche rectangulaire

Adaptateur pour manche carré vers CoroTurn® XS D3-D4

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroCut® MB D5

Queue cylindrique

Adaptateur manche cylindrique vers CoroCut® MB D8

Manche cylindrique avec méplat

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® SL D10

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS D11-D16

Adaptateur à deux extrémités manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS D17

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroCut® MB D18-D19

E

F

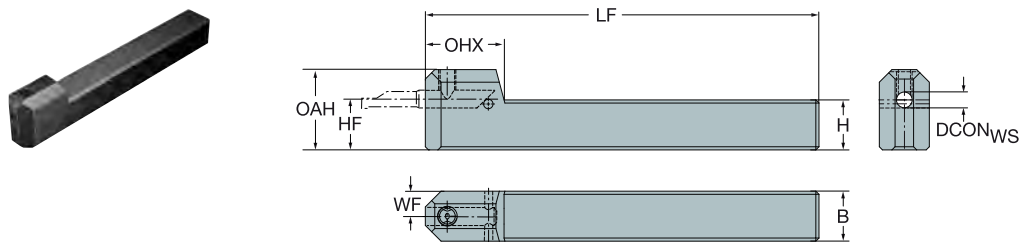
G

H

I

J

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS



Version métrique

			Dimensions, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Référence de commande	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH	NM KG	
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7	0.2

Version en pouces

			Dimensions, pouces									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Référence de commande	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH	FT/LBS LBS	
1/2 x 1/2	4	.748	CXS-08-04FN	.157	.500	.500	3.937	.250	.500	.827	5	0.4
	5	.984	CXS-08-05FN	.197	.500	.500	3.937	.250	.500	.846	5	0.4
	6	1.004	CXS-08-06FN	.236	.500	.500	3.937	.250	.500	.866	5	0.4
5/8 x 5/8	4	.748	CXS-10-04FN	.157	.625	.625	4.921	.313	.625	.984	5	0.6
	5	.984	CXS-10-05FN	.197	.625	.625	4.921	.313	.625	1.004	5	0.6
	6	1.004	CXS-10-06FN	.236	.625	.625	4.921	.313	.625	1.024	5	0.6
	7	1.043	CXS-10-07FN	.276	.625	.625	4.921	.313	.625	1.378	5	0.6

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



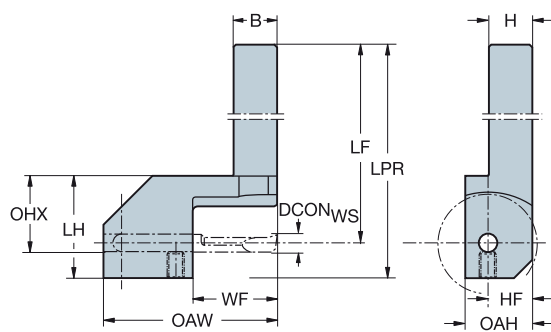
J19



A95

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS

Pour usinage intérieur sur tours à poupée mobile



Version métrique

					Dimensions, mm															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG		
10 x 10	4	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7	0.1		
	5	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7	0.1		
	6	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7	0.1		
12 x 12	4	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7	0.1		
	5	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7	0.2		
	6	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7	0.2		
16 x 16	5	34.0	1	2	CXS-1616-05R/L	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7	0.3		
	6	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7	0.3		

Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

Couple de serrage des plaquettes Nm

Version en pouces

					Dimensions, pouces															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	PSI	FT/LBS	LBS		
1/2 x 1/2	4	1.142	1	2	CXS-08-04R	.157	.500	.500	3.898	3.504	.709	.500	1.890	.748	M 5	145	5	0.3		
	5	1.142	1	2	CXS-08-05R	.197	.500	.500	3.898	3.504	.906	.500	1.890	.748	M 5	145	5	0.5		
	6	1.142	1	2	CXS-08-06R	.236	.500	.500	3.898	3.504	1.102	.500	1.890	.748	M 5	145	5	0.5		
3/8 x 3/8	4	1.142	1	2	CXS-06-04R	.157	.375	.375	3.898	3.504	.709	.375	1.437	.630	M 5	145	5	0.3		
5/8 x 5/8	5	1.339	1	2	CXS-10-05R	.197	.625	.625	4.094	3.701	.906	.625	2.087	.866	M 5	145	5	0.6		
	6	1.339	1	2	CXS-10-06R	.236	.625	.625	4.094	3.701	1.102	.625	2.087	.866	M 5	145	5	0.7		

Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

Couple de serrage des plaquettes ft-lbs.

R = à droite, L = à gauche



J19

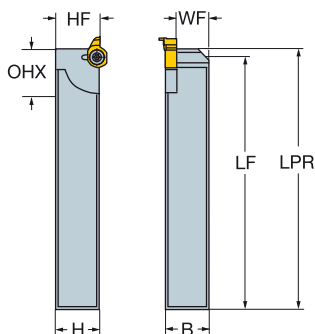


J16



A95

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroCut® MB



Version métrique

			Dimensions, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Référence de commande	DCON _{MS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3	0.1
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3	0.2

Version en pouces

			Dimensions, pouces									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Référence de commande	DCON _{MS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS
1/2 x 1/2	09	.787	MBG-08A-09R/L	.354	.500	.500	3.937	3.760	.622	.500	2	0.3
5/8 x 5/8	09	.787	MBG-10C-09R/L	.354	.625	.625	4.724	4.547	.747	.625	2	0.6

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche



J19



A95

Interface côté machine Queue cylindrique

B

C

D

E

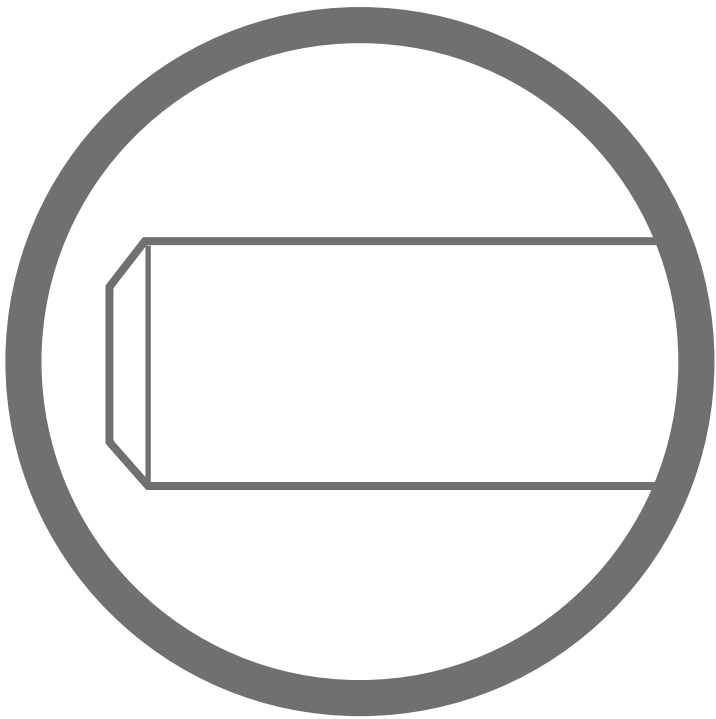
F

G

H

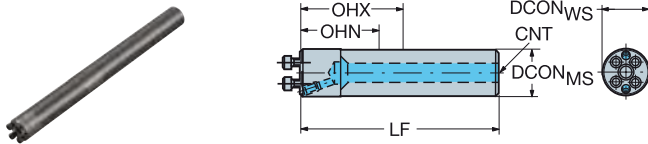
I

J



Adaptateur carbure monobloc manche cylindrique vers CoroTurn® SL

Avec rainure pour manchon EasyFix



Version métrique

							Dimensions, mm				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG
16	16	16.0	76.0	1	1	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	0.4
20	20	20.0	100.0	1	1	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	0.8
25	25	25.0	130.0	1	1	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	1.5

Version en pouces

							Dimensions, pouces					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	PSI	LBS
1	25	.984	5.213	1	1	A570-2C D16 10-25 CR	1.000	.984	1.000	10.039	2175	3.6
3/4	20	.787	3.713	1	1	A570-2C D12 08-20 CR	.750	.787	.787	8.071	2175	1.7
5/8	16	.630	2.963	1	1	A570-2C D10 07-16 CR	.625	.630	.630	7.087	2175	0.7

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre



J19



J16



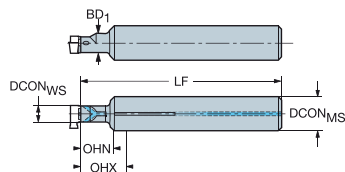
A95

Adaptateur manche cylindrique vers CoroCut® MB

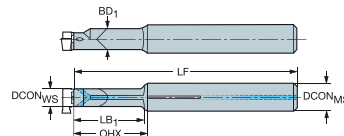
Avec rainure pour manchon EasyFix



MB..Axx..R
Queue en acier



MB..Exx..R
Queue carbure



Version métrique

						Dimensions, mm								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	(BAR)	(KG)	
12	07	24.0	1	1		MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1	
		32.0	1	1		MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1	
		48.0	1	1		MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1	
		64.0	1	3		MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1	
09		34.0	1	1		MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1	
		45.0	1	1		MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1	
		64.0	1	1		MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0	
16	07	16.0	1	1		MB-A16-16-07R	16.0	7.0	7.4	12.1	93.1	10	0.1	
		20.0	1	1		MB-A16-20-09R	16.0	9.0	9.5	14.7	94.8	10	0.1	
E	09	34.0	1	1		MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2	
		45.0	1	1		MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2	
		64.0	1	1		MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2	
		75.0	1	3		MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2	
		11	42.0	1	1		MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
			60.0	1	1		MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
20	11	85.0	1	1		MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4	
		25.0	1	1		MB-A20-25-11R	20.0	11.0	11.0	25.0	89.4	10	0.1	
		40.0	1	1		MB-A20-40-11R	20.0	11.0	11.0	40.0	99.4	10	0.2	
F		85.0	1	1		MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5	

Version en pouces

						Dimensions, pouces							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	(PSI)	(LBS)
1/2	07	1.260	1.260	1	1	MB-E0500-12-07R	.500	.276	.291	1.106	3.783	145	0.3
		1.890	1.890	1	1	MB-E0500-19-07R	.500	.276	.291	1.736	4.374	145	0.4
		2.520	2.520	1	3	MB-E0500-25-07R	.500	.276	.354	2.366	4.965	1160	0.4
		09	1.213	1.213	1	1	MB-E0500-13-09R	.500	.354	.374	1.130	3.728	145
1.606	1.606		1	1	MB-E0500-17-09R	.500	.354	.374	1.563	4.122	145	0.4	
3/4	11	2.394	2.394	1	1	MB-E0500-25-09R	.500	.354	.374	2.350	4.909	145	0.4
		1.000	1.000	1	1	MB-A0750-10-11R	.750	.433	.433	1.000	3.520	145	0.6
		1.500	1.500	1	1	MB-A0750-15-11R	.750	.433	.433	1.500	3.913	145	0.6
H	07	3.346	3.346	1	1	MB-E0750-33-11R	.750	.433	.433	3.346	6.079	145	1.1
		.630	.630	1	1	MB-A0625-06-07R	.625	.276	.291	.476	3.665	145	0.3
		.787	.787	1	1	MB-A0625-08-09R	.625	.354	.374	.579	3.728	145	0.3
		1.213	1.213	1	1	MB-E0625-13-09R	.625	.354	.374	1.130	3.728	145	0.5
		1.610	1.610	1	1	MB-E0625-17-09R	.625	.354	.374	1.563	4.122	145	0.5
		2.976	2.976	1	3	MB-E0625-29-09R	.625	.354	.433	2.748	5.307	1160	0.6
11	1.654	1.654	1	1	MB-E0625-16-11R	.625	.433	.433	1.654	3.717	145	0.6	
	3.346	3.346	1	1	MB-E0625-33-11R	.625	.433	.433	3.346	6.079	145	0.9	

Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette



J19

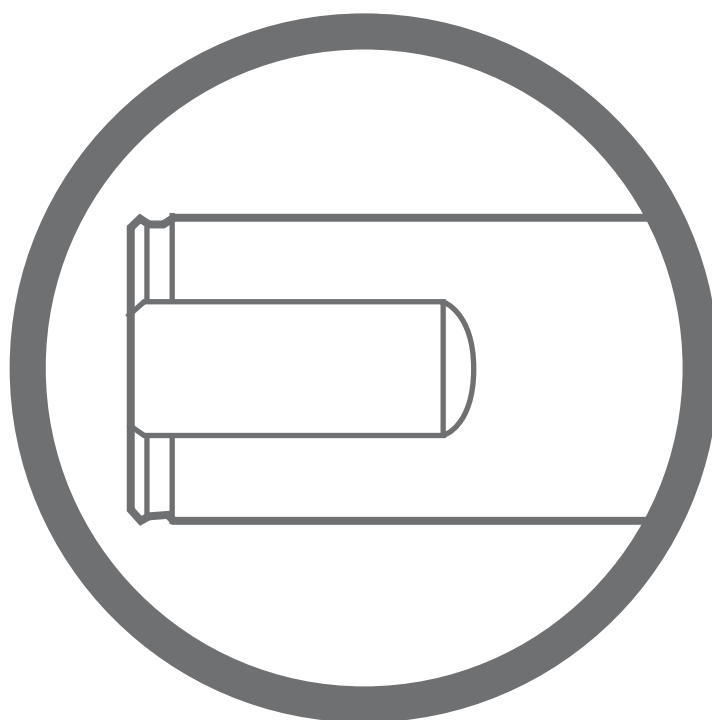


J16



A95

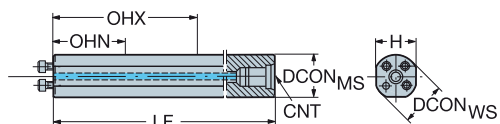
Interface côté machine Manche cylindrique avec méplat



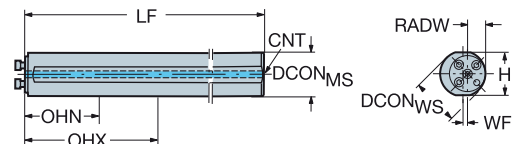
Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® SL



570-2C



570-2C..-40



Version métrique

							Dimensions, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	CNT	BAR	KG
16	16	0.0	44.0	1	1	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	0.1
20	20	0.0	60.0	1	1	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	0.3
25	25	0.0	80.0	1	1	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	0.7

EasyFix pour 16-25 mm (.625-1.000 pouce)

Version en pouces

							Dimensions, pouces								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LF	WF	CNT	PSI	LBS
5/8	16	.000	1.713	1	1	A570-2C D10 04-16	.625	.630	.560	.630	4.210	.000	G 1/8-28	2175	0.3
3/4	20	.000	2.213	1	1	A570-2C D12 05-20	.750	.787	.710	.787	5.200	.000	G 1/4-19	2175	0.6
1	25	.000	3.213	1	1	A570-2C D16 07-25	1.000	.984	.910	.984	7.200	.000	G 1/4-19	2175	1.5

EasyFix pour 16-25 mm (.625-1.000 pouce)

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

J19



J16



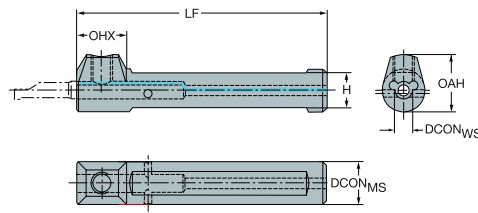
A95

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

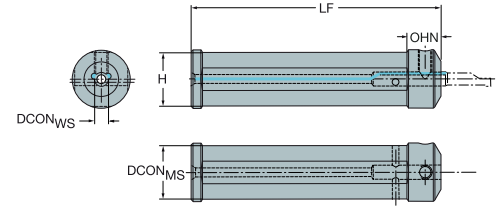
Avec adduction interne de liquide de coupe

Cylindrique avec deux méplats

DSGN 1



2



Pour machines Star

						Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG
22	4	14.0	1	1	2	CXS-A22-04	22.0	4	20	110	10	7	0.320
		.551					.866	.157	.787	4.331	145		
	5	14.0	1	1	2	CXS-A22-05	22.0	5	20	110	10	7	0.320
		.551					.866	.197	.787	4.331	145		
	6	14.0	1	1	2	CXS-A22-06	22.0	6	20	110	10	7	0.280
		.551					.866	.236	.787	4.331	145		
	7	14.0	1	1	2	CXS-A22-07	22.0	7	20	110	10	7	0.280
		.551					.866	.276	.787	4.331	145		

Pour machines Tugami/Miyano

						Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG
25	4	14.0	1	1	1	CXS-A25-04	25.0	4	23	110	10	7	0.427
		.551					.984	.157	.906	4.331	145		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A25-05	25.0	5	23	110	10	7	0.419
		.551					.984	.197	.906	4.331	145		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A25-06	25.0	6	23	110	10	7	0.400
		.551					.984	.236	.906	4.331	145		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A25-07	25.0	7	23	110	10	7	0.410
		.551					.984	.276	.906	4.331	145		

Pour machines Nomura

						Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG
23	4	14.0	1	1	1	CXS-A23-04	23.0	4	21	110	10	7	0.320
		.551					.906	.157	.827	4.331	145		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A23-05	23.0	5	21	110	10	7	0.321
		.551					.906	.197	.827	4.331	145		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A23-06	23.0	6	21	110	10	7	0.355
		.551					.906	.236	.827	4.331	145		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A23-07	23.0	7	21	110	10	7	0.352
		.551					.906	.276	.827	4.331	145		

CZC_{WS} correspond à CZC_{MS} sur l'outil

J19



J16



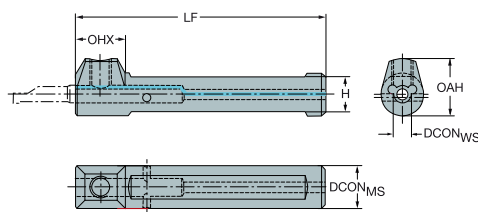
A95

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

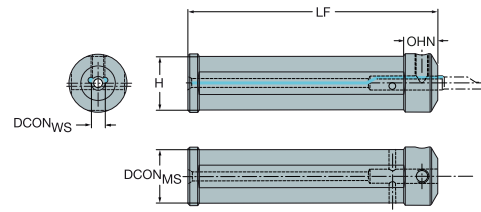
Avec adduction interne de liquide de coupe

Cylindrique avec deux méplats

DSGN 1



2



Pour machines Traub

							Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG
28	4	17.0	1	1	1	CXS-A28-04	28.0	4	26	120	10	7	0.496
		.669					1.102	.157	1.024	4.724	145		
	5	17.0	1	1	1	CXS-A28-05	28.0	5	26	120	10	7	0.508
		.669					1.102	.197	1.024	4.724	145		
	6	17.0	1	1	1	CXS-A28-06	28.0	6	26	120	10	7	0.511
		.669					1.102	.236	1.024	4.724	145		
	7	17.0	1	1	1	CXS-A28-07	28.0	7	26	120	10	7	0.509
		.669					1.102	.276	1.024	4.724	145		

Pour machines Citizen

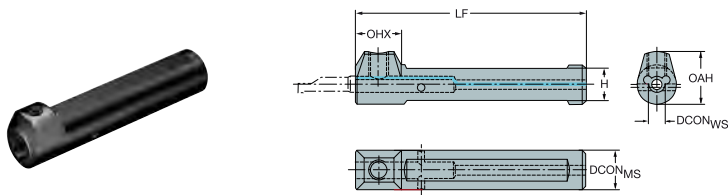
							Dimensions, mm, pouce								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG
3/4	4		14.0	1	1	1	CXS-A0750-04	19.1	4	18	110	20	10	7	0.252
			.551					.750	.157	.709	4.331	.787	145		
	5		14.0	1	1	1	CXS-A0750-05	19.1	5	18	110	20	10	7	0.247
			.551					.750	.197	.709	4.331	.787	145		
	6		14.0	1	1	1	CXS-A0750-06	19.1	6	18	110	22	10	7	0.250
			.551					.750	.236	.709	4.331	.866	145		
	7		14.0	1	1	1	CXS-A0750-07	19.1	7	18	110	22	10	7	0.247
			.551					.750	.276	.709	4.331	.866	145		
	8		14.0	1	1	1	CXS-A0750-08	19.1	8	18	75	24	10	7	0.251
			.551					.750	.315	.709	2.953	.945	145		
	10		14.0	1	1	1	CXS-A0750-10	19.1	10	18	110	24	10	7	0.243
			.551					.750	.394	.709	4.331	.945	145		
	1	4	15.0		1	2	CXS-A1000-04M	25.4	4	23	110	25	10	7	0.431
			.591					1.000	.157	.921	4.331	1.000	145		
	5		15.0		1	2	CXS-A1000-05M	25.4	5	23	110	25	10	7	0.400
			.591					1.000	.197	.921	4.331	1.000	145		
	6		15.0		1	2	CXS-A1000-06M	25.4	6	23	110	25	10	7	0.420
			.591					1.000	.236	.921	4.331	1.000	145		
	7		15.0		1	2	CXS-A1000-07M	25.4	7	23	110	25	10	7	0.380
			.591					1.000	.276	.921	4.331	1.000	145		
	8		15.0		1	2	CXS-A1000-08	25.4	8	23	110	25	10	7	0.412
			.591					1.000	.315	.921	4.331	1.000	145		
	10		15.0		1	2	CXS-A1000-10	25.4	10	23	110	25	10	7	0.410
			.591					1.000	.394	.921	4.331	1.000	145		

CZC_{WS} correspond à CZC_{MS} sur l'outil



Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Cylindrique avec deux méplats



Queue en acier

						Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR PST	NM	KG
10	4	14.0	1	1	CXS-A10-04	10.0	4	8	65	14	10	7	0.062
		.551				.394	.157	.315	2.559	.571	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A10-05	10.0	5	8	65	15	10	7	0.060
		.551				.394	.197	.315	2.559	.591	145		
12	4	14.0	1	1	CXS-A12-04	12.0	4	10	70	15	10	7	0.084
		.551				.472	.157	.394	2.756	.610	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A12-05	12.0	5	10	70	16	10	7	0.080
		.551				.472	.197	.394	2.756	.630	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A12-06	12.0	6	10	70	16	10	7	0.060
		.551				.472	.236	.394	2.756	.650	145		
16	4	14.0	1	1	CXS-A16-04	16.0	4	14	75	17	10	7	0.120
		.551				.630	.157	.551	2.953	.689	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A16-05	16.0	5	14	75	18	10	7	0.131
		.551				.630	.197	.551	2.953	.709	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A16-06	16.0	6	14	75	18	10	7	0.120
		.551				.630	.236	.551	2.953	.728	145		
	7	14.0	1	1	CXS-A16-07	16.0	7	14	75	19	10	7	0.129
		.551				.630	.276	.551	2.953	.748	145		
	8	14.0	1	1	CXS-A16-08	16.0	8	14	75	19	10	7	0.080
		.551				.630	.315	.551	2.953	.768	145		
20	4	14.0	1	1	CXS-A20-04	20.0	4	18	90	20	10	7	0.231
		.551				.787	.157	.709	3.543	.787	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A20-05	20.0	5	18	90	20	10	7	0.213
		.551				.787	.197	.709	3.543	.787	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A20-06	20.0	6	18	90	22	10	7	0.229
		.551				.787	.236	.709	3.543	.866	145		
	7	14.0	1	1	CXS-A20-07	20.0	7	18	90	22	10	7	0.227
		.551				.787	.276	.709	3.543	.866	145		
	8	14.0	1	1	CXS-A20-08	20.0	8	18	90	25	10	7	0.010
		.551				.787	.315	.709	3.543	.984	145		
	10	14.0	1	1	CXS-A20-10	20.0	10	18	90	25	10	7	0.230
		.551				.787	.394	.709	3.543	.984	145		
25	8	14.0	1	1	CXS-A25-08	25.0	8	23	110	25	10	7	0.413
		.551				.984	.315	.906	4.331	.984	145		
	10	14.0	1	1	CXS-A25-10	25.0	10	23	110	25	10	7	0.410
		.551				.984	.394	.906	4.331	.984	145		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



J19



J16



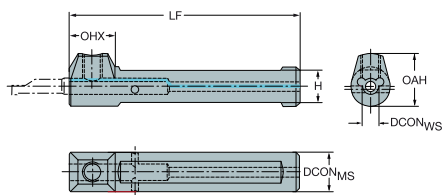
A95

A

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Cylindrique avec deux méplats

B



C

Queue en acier

						Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG
1/2	4	14.0	1	1	CXS-A0500-04	12.7	4	10	70	15	10	7	0.320
		.551				.500	.157	.394	2.756	.610	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A0500-05	12.7	5	10	70	16	10	7	0.080
		.551				.500	.197	.394	2.756	.630	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A0500-06	12.7	6	10	70	16	10	7	0.087
		.551				.500	.236	.394	2.756	.650	145		
	5/8	14.0	1	1	CXS-A0625-04	15.9	4	14	75	17	10	7	0.120
		.551				.625	.157	.551	2.953	.689	145		
	5	14.0	1	1	CXS-A0625-05	15.9	5	14	75	18	10	7	0.080
		.551				.625	.197	.551	2.953	.709	145		
	6	14.0	1	1	CXS-A0625-06	15.9	6	14	75	18	10	7	0.128
		.551				.625	.236	.551	2.953	.728	145		
	7	14.0	1	1	CXS-A0625-07	15.9	7	14	75	19	10	7	0.130
		.551				.625	.276	.551	2.953	.748	145		
	8	14.0	1	1	CXS-A0625-08	15.9	8	14	75	19	10	7	0.130
		.551				.625	.315	.551	2.953	.765	145		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I

J



J19



J16

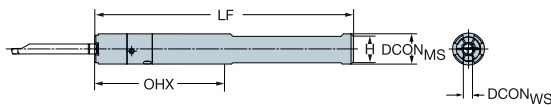


A95

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Version métrique

Adduction interne de liquide de coupe



Queue en acier

					Dimensions, mm, pouce										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LB ₂	LF	BAR PSI	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	CXS-A12-04-X	12.0	4	11	14	70		70	80	20	0.078
		.866					.472	.157	.433	.571	2.756		2.756	1160	
	5	23.0	1	3	CXS-A12-05-X	12.0	5	11	14	70		70	80	20	0.073
		.906					.472	.197	.433	.571	2.756		2.756	1160	
16 (x 14)	4	22.0	1	3	CXS-A16-04-X	16.0	4	15	14	13	75	75	80	20	0.122
		.866					.630	.157	.591	.571	.512	2.952	2.953	1160	
	5	23.0	1	3	CXS-A16-05-X	16.0	5	15	14	14	75	75	80	20	0.116
		.906					.630	.197	.591	.571	.551	2.952	2.953	1160	
	6	26.5	1	3	CXS-A16-06-X	16.0	6	15	16	75		75	80	20	0.119
		1.043					.630	.236	.591	.650	2.953		2.953	1160	
	7	26.5	1	3	CXS-A16-07-X	16.0	7	15	16	75		75	80	20	0.117
		1.043					.630	.276	.591	.650	2.953		2.953	1160	
20 (x 18)	4	22.0	1	3	CXS-A20-04-X	20.0	4	19	14	13	90	90	80	20	0.207
		.866					.787	.157	.748	.571	.512	3.543	3.543	1160	
	5	26.0	1	3	CXS-A20-05-X	20.0	5	19	14	14	90	90	80	20	0.200
		1.024					.787	.197	.748	.571	.551	3.543	3.543	1160	
	6	26.5	1	3	CXS-A20-06-X	20.0	6	19	16	17	90	90	80	20	0.201
		1.043					.787	.236	.748	.650	.689	3.543	3.543	1160	
	7	26.5	1	3	CXS-A20-07-X	20.0	7	19	16	17	90	90	80	20	0.200
		1.043					.787	.276	.748	.650	.689	3.543	3.543	1160	
25	4	24.0	1	3	CXS-A25-04-X	25.0	4	24	14	13	22	110	80	20	0.374
		.945					.984	.157	.945	.571	.512	.866	4.331	1160	
	5	25.0	1	3	CXS-A25-05-X	25.0	5	24	14	14	23	110	80	20	0.368
		.984					.984	.197	.945	.571	.551	.925	4.331	1160	
	6	26.5	1	3	CXS-A25-06-X	25.0	6	24	16	17	25	110	80	20	0.350
		1.043					.984	.236	.945	.650	.689	1.003	4.331	1160	
	7	26.0	1	3	CXS-A25-07-X	25.0	7	24	16	17	25	110	80	20	0.365
		1.024					.984	.276	.945	.650	.689	.984	4.331	1160	

Queue carbure cémenté

					Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR PSI	NM	KG		
1/2 (x .394)	4	53.0	1	3	CXS-E0500-04-X	12.7	4	11	103	80	8	0.165		
		2.087					.500	.157	.461	4.055	1160			
	5	58.0	1	3	CXS-E0500-05-X	12.7	5	11	108	80	8	0.168		
		2.283					.500	.197	.461	4.252	1160			
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4	11	103	80	8	0.152		
		2.087					.472	.157	.433	4.055	1160			
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5	24	108	80	8	0.274		
		2.283					.472	.197	.945	4.252	1160			



J19



J16

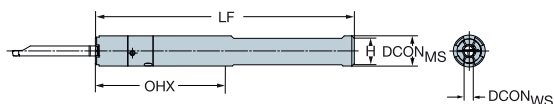


A95

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Version en pouces

Adduction interne de liquide de coupe



Queue en acier

						Dimensions, mm, pouce										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LB ₂	LF	BAR PSI	NM	KG	
1/2 (x .394)	4	22.0	1	3	CXS-A0500-04-X	12.7	4	11	14	70		70	80	20	0.083	
		.866				.500	.157	.461	.571	2.756	2.756	1160				
		23.0				12.7	5	11	14	70	70	80	20	0.080		
5/8 (x .551)	4	22.0	1	3	CXS-A0625-04-X	.500	.197	.461	.571	2.756		2.756	1160			
		.866				15.9	4	14	14	13	75	75	80	20	0.119	
		23.0				15.9	5	14	14	14	75	75	80	20	0.115	
5/8 (x .551)	5	23.0	1	3	CXS-A0625-05-X	.906	.625	.197	.586	.571	.512	2.952	2.953	1160		
		.866				15.9	6	14	16	75	75	80	20	0.119		
		26.5				15.9	6	14	16	75	75	80	20	0.119		
5/8 (x .551)	6	26.5	1	3	CXS-A0625-06-X	1.043	.625	.236	.586	.650	2.953	2.953	1160			
		.866				15.9	7	14	16	75	75	80	20	0.115		
		26.5				15.9	7	14	16	75	75	80	20	0.115		
5/8 (x .551)	7	26.5	1	3	CXS-A0625-07-X	1.043	.625	.276	.586	.650	2.953	2.953	1160			
		.866				19.1	4	1	14	13	90	90	80	20	0.000	
		26.0				19.1	5	18	14	14	90	90	80	20	0.226	
3/4	4	22.0	1	3	CXS-A0750-04-X	1.024	.750	.197	.711	.571	.551	3.543	3.543	1160		
		.866				19.1	6	18	16	17	90	90	80	20	0.226	
		26.5				19.1	6	18	16	17	90	90	80	20	0.226	
3/4	5	26.0	1	3	CXS-A0750-05-X	1.024	.750	.236	.711	.650	.689	3.543	3.543	1160		
		.866				19.1	7	18	16	17	90	90	80	20	0.225	
		26.5				19.1	7	18	16	17	90	90	80	20	0.225	
3/4	6	26.5	1	3	CXS-A0750-06-X	1.043	.750	.276	.711	.650	.689	3.543	3.543	1160		
		.866				25.4	4	24	14	13	22	110	80	20	0.380	
		24.0				25.4	5	24	14	14	23	110	80	20	0.379	
3/4	7	26.5	1	3	CXS-A0750-07-X	1.043	1.000	.197	.961	.571	.551	.925	4.331	1160		
		.866				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	
		26.0				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	
1	4	24.0	1	3	CXS-A1000-04-X	1.043	1.000	.236	.961	.650	.689	1.003	4.331	1160		
		.866				25.4	7	24	16	17	25	110	80	20	0.375	
		26.0				25.4	7	24	16	17	25	110	80	20	0.375	
1	5	25.0	1	3	CXS-A1000-05-X	1.024	1.000	.276	.961	.650	.689	.984	4.331	1160		
		.866				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	
		26.5				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	
1	6	26.5	1	3	CXS-A1000-06-X	1.043	1.000	.236	.961	.650	.689	1.003	4.331	1160		
		.866				25.4	7	24	16	17	25	110	80	20	0.375	
		26.0				25.4	7	24	16	17	25	110	80	20	0.375	
1	7	26.0	1	3	CXS-A1000-07-X	1.024	1.000	.276	.961	.650	.689	.984	4.331	1160		
		.866				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	
		26.5				25.4	6	24	16	17	25	110	80	20	0.227	



J19

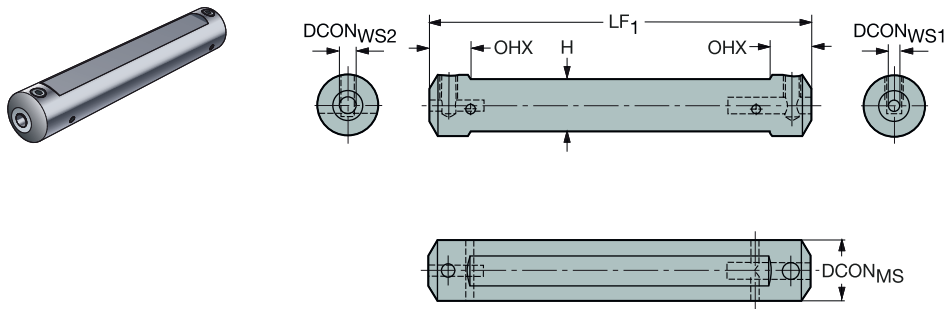


J16



A95

Adaptateur à deux extrémités manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS



Pour machines Citizen

						Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	NM	KG
3/4	6	15.0	1	1	CXS-A075-04-06	19.1	6	18	140	10	7	0.280
		.591				.750	.236	.709	5.512	145		

Pour machines Star

						Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	NM	KG
22	4	15.0	1	1	CXS-A22-04-04	22.0	4	140	10	7	0.379	
		.591				.866	.157	5.512	145			
	6	15.0	1	1	CXS-A22-04-06	22.0	6	140	10	7	0.379	
		.591				.866	.236	5.512	145			
		15.0	1	1	CXS-A22-06-06	22.0	6	140	10	7	0.370	
		.591				.866	.236	5.512	145			

Pour machines Traub

						Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	NM	KG
28	6	15.0	1	1	CXS-A28-04-06	28.0	6	140	10	7	0.655	
		.591				1.102	.236	5.512	145			

Pour machines Tsugami

						Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	NM	KG
25	6	15.0	1	1	CXS-A25-04-06	25.0	6	140	10	7	0.520	
		.591				.984	.236	5.512	145			

Pour les autres machines

						Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF ₁	BAR PSI	NM	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6	18	140	10	7	0.336
		.591				.787	.236	.709	5.512	145		

CZC_{WS} correspond à CZC_{MS} sur l'outil

J19



J16

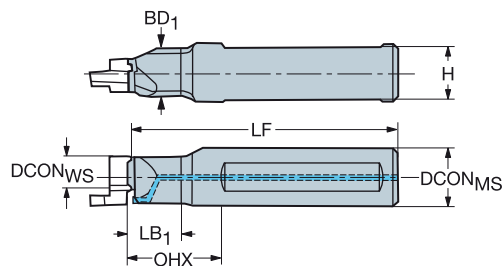


A95

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroCut® MB

Cylindrique avec méplat

Arrosage de précision



Version métrique

						Dimensions, mm							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	(BAR)	(KG)
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2

Version en pouces

						Dimensions, pouces						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	(PSI)	(LBS)
3/4	11	.232	1	1	MB-A075-02-11R/L-HP	.750	.433	.709	.232	3.126	1160	0.6
5/8	09	.209	1	1	MB-A0625-02-09R/L-HP	.625	.354	.551	.209	2.547	1160	0.3
		.787	1	1	MB-A0625-08-09R/L-HP	.625	.354	.551	.787	2.941	1160	0.3

CZC_{WS} correspond à CZC_{MS} sur l'outil

R = à droite, L = à gauche

Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette



J19



J16



A95

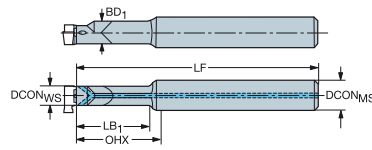
Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroCut® MB

Barres d'alésage carbure

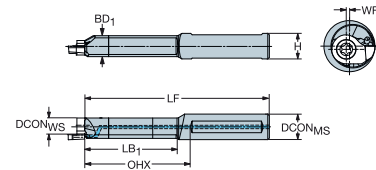
Adduction interne de liquide de coupe



MB..Axx



MB..Exx



Version métrique

CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNCS	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm							BAR	KG
						DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF		
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
	50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2	
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
16	07	64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
		16.0	1	3	MB-A16-16-07	16.0	7.0	14.0	7.4	12.1	88.1	0.0	10	0.1
	27.8	1	3	MB-A16-24-07	16.0	7.0	15.0	9.0	20.1	93.1	0.0	80	0.1	
	09	20.0	1	3	MB-A16-20-09	16.0	9.0	14.0	9.5	14.7	94.8	0.0	10	0.1
		30.7	1	3	MB-A16-30-09	16.0	9.0	15.0	11.0	24.8	94.8	0.0	80	0.1
	34.0	1	3	MB-E16-34-09	16.0	9.0	14.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.2	
	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2	
	64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2	
	42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2	
	60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1	

Version en pouces

CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNCS	CXSC	Référence de commande	Dimensions, pouces							PSI	FT/LBS	LBS
						DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF			
1/2	07	.902	1	3	MB-E0500-09-07	.500	.276	.461	.354	.713	3.390	.000	1160	0.3	
		1.378	1	3	MB-E0500-12-07	.500	.276	.461	.291	1.102	3.787	.291	145	1	0.3
	1.811	1	3	MB-E0500-19-07	.500	.276	.461	.291	1.732	4.378	.291	145	1	0.3	
	09	1.209	1	3	MB-E0500-13-09	.500	.354	.461	.394	1.130	3.728	.394	145	2	0.4
		1.642	1	3	MB-E0500-17-09	.500	.354	.461	.394	1.563	4.122	.394	145	2	0.4
5/8	07	2.390	1	3	MB-E0500-25-09	.500	.354	.461	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.4
		.630	1	3	MB-A0625-06-07	.625	.276	.587	.291	.472	3.669	.291	145	1	0.3
	1.091	1	3	MB-A0625-09-07	.625	.276	.586	.354	.791	3.984	.000	1160	0.3		
	09	.709	1	3	MB-A0625-08-09	.625	.354	.587	.394	.579	3.728	.394	145	2	0.5
		1.205	1	3	MB-A0625-11-09	.625	.354	.586	.433	.976	3.732	.000	1160	0.3	
	2.390	1	3	MB-E0625-25-09	.625	.354	.587	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.6	
	1.583	1	3	MB-E0625R/L-16-09	.625	.354	.586	.512	1.445	3.728	.039	1160	0.4		
	1.185	1	3	MB-E0625R/L-23-09	.625	.354	.586	.512	2.232	4.516	.039	1160	0.4		

Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil.

R = à droite, L = à gauche



J19



J16



A95

Fraisage

B

Fraises à surfacer E4

CoroMill® 415 E8-E11

Fraises pour épaulements E4

CoroMill® 490 E12-E15

CoroMill® 390 E16-E26

C

Fraises à profiler E3

CoroMill® 300 E27-E32

Outils de filetage à la fraise E6

CoroMill® 325 E33-E38

D

Fraises à chanfreiner E7

CoroMill® 495 E39-E43

Pour le programme complet, voir www.sandvik.coromant.com

E

F

Fraisage de filets

Surfaçage et fraisage d'un épaulement

Taroudage

Chanfreinage

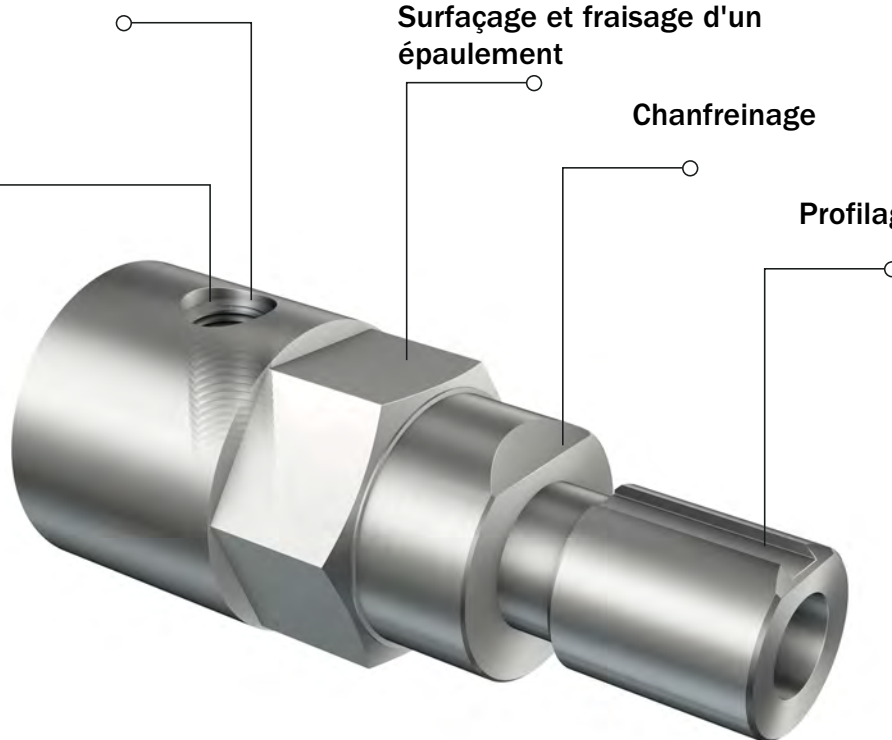
Profilage et rainures

G

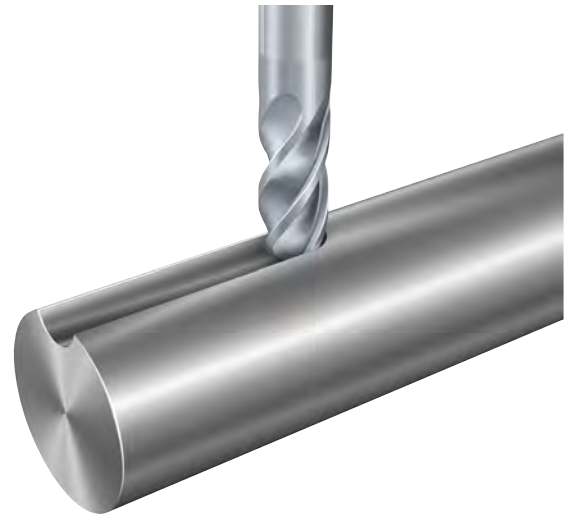
H





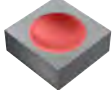
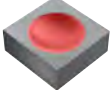
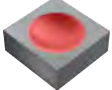
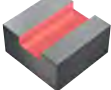

I

J

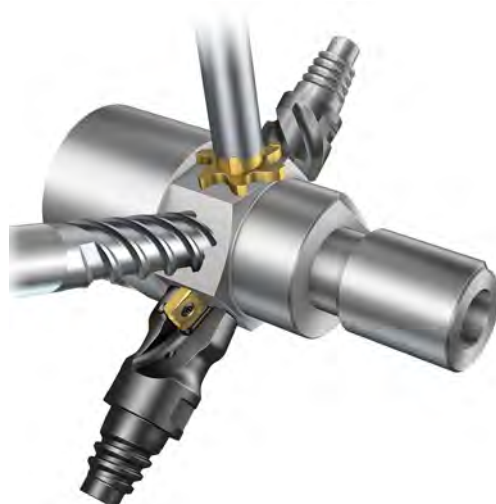






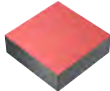


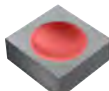
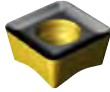
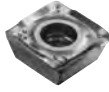


Profilage et rainures





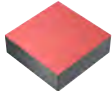
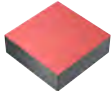

	CoroMill® 300	CoroMill® Plura	CoroMill® 316	CoroMill® 327
				
Page	Fraisage de profils E27	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Voir le catalogue Outils Rotatifs
Matière	P M N S H	P M N S H	P M N S H	P M N S H
Principales opérations				
KAPR	0°	0 - 90°	0 - 90°	90°
DC mm	5 - 17	0.2 - 20	9.5 - 25	9.7 - 34
DC pouces	.178 - .435	.008 - .787	.375 - 1	.382 - 1.366
DCX mm	10 - 25	0.2 - 20	9.5 - 25	
DCX pouces	.500 - 1.000	.008 - .787	.375 - 1	
APMX mm	2.5 - 6.0	0.15 - 38	5.3 - 14	4.5 - 10
APMX pouces	.098 - .197	.005 - 1.5	.209 - .551	.177 - .394
Plaquette				
Tailles de plaquettes	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24			
Attachements	Queue cylindrique Coromant EH	Queue cylindrique	Coromant EH	Queue cylindrique Arrondi
Arrosage intérieur	✓	✓	✓	✓

Surfaçage et fraisage d'un épaulement

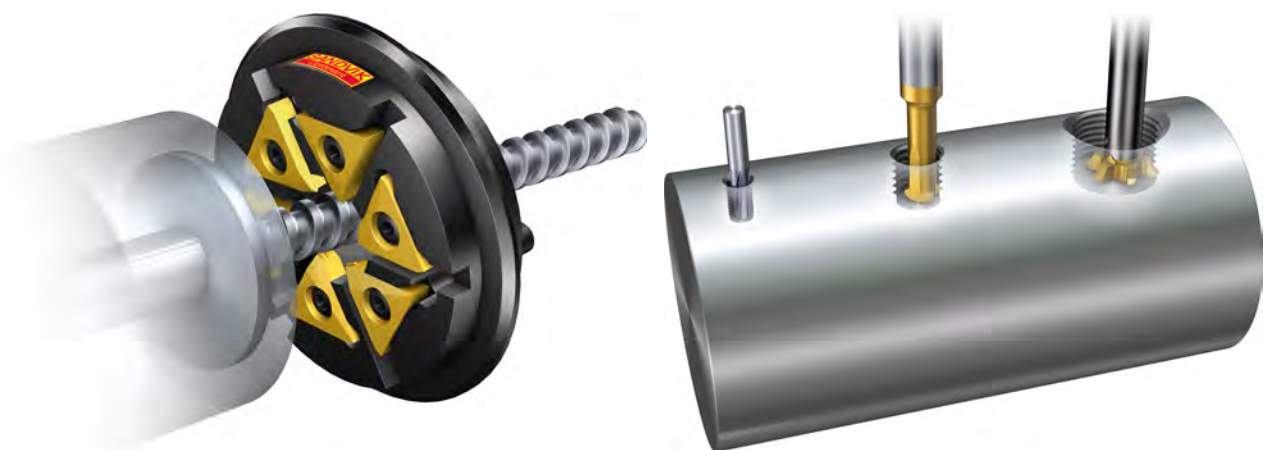


	CoroMill® 415	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 300
				
Page	Surfaçage E8	Fraisage d'épaulements E12	Fraisage d'épaulements E16	Fraisage de profils E27
Matière	P M N S	P M N S H	P M N S H	P M N S H
Principales opérations				
KAPR	15°	90°	90°	0°
DC mm	4.6 - 16.6	20 - 25	9.7 - 25	5 - 17
DC pouces	.169 - .669	.750 - 1.000	.375 - 1.000	.178 - .435
DCX mm	13 - 25			10 - 25
DCX pouces	.500 - 1.000			.375 - .750
APMX mm	0.85 - 1.2	5.5	5.8 - 15.70	2.5 - 6.0
APMX pouces	.033 - .047	.217	.228 - .618	.098 - .197
Plaquette				
Tailles de plaquettes	05, 07	8	07, 11, 17	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24
Attachements	Queue cylindrique Coromant EH	Queue cylindrique Weldon Coromant EH	Coromant EH	Queue cylindrique Coromant EH
Arrosage intérieur	✓	✓	✓	✓

Surfaçage et fraisage d'un épaulement

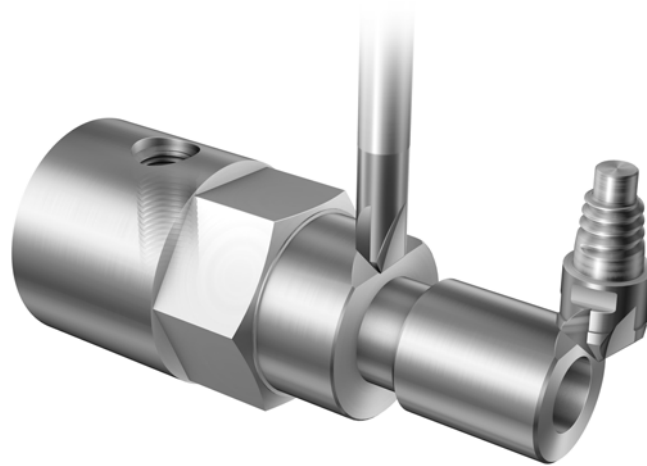
	CoroMill® Plura	CoroMill® 316
		
Page	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs
Matière	P M N S H	P M N S H
Principales opérations		
KAPR	15°	90°
DC mm	4.6 - 16.6	20 - 25
DC pouces	.169 - .669	.750 - 1.000
DCX mm	13 - 25	
DCX pouces	.500 - 1.000	
APMX mm	0.85 - 1.2	5.5
APMX pouces	.033 - .047	.217
Plaquette		
Tailles de plaquettes		
Attachements	Queue cylindrique	Coromant EH
Arrosage intérieur		






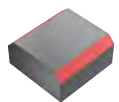
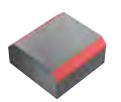
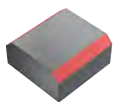
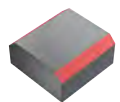
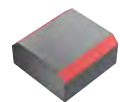



Fraisage de filets



	CoroMill® 325	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326
Page	Fraisage de filets E33	Voir le catalogue Outils Rotatifs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs
Matière	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
Principales opérations				
DC mm	6 - 20	9.7 - 34	1.2 - 25	5.8 - 7.8
DC pouces		.382 - 1.366	.047 - .984	.228 - .307
DMIN mm		11.8	3.3	8.3
DMIN, pouce		.465	.130	.326
TP	1.5 - 2.75	1.5 - 4.5	1.5 - 4.5	0.5 - 1
TPI		8 - 24	8 - 24	12 - 50
Profils	HA & HB, autres en spécial.	M, UN, WH, profil partiel 60°	M, MJ, UN, NPT, NPTF	Profil partiel 60°
Plaquette				
Tailles de plaquettes	16			
Attachements	Citizen, DMG, Eppinger, Jarvis, Madula, PCM, Tornos, Tsugami, WTO	Queue cylindrique Arrondi	Queue cylindrique Weldon	Weldon
Arrosage intérieur				

Fraisage de chanfreins



	CoroMill® 495	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326	CoroMill® 316
					
Page	Fraisage de chanfreins E39	Voir le catalogue Outils Rotatifs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs
Matière	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
Principales opérations					
DC mm	12 - 25	10.1 - 18.3	1 - 3	4.6 - 5.5	1.5 - 7
DC pouces	.520 - 1.020	.398 - .720	.039 - .118	.181 - .217	.059 - .276
APMX mm	3.8 - 7.7	0.8 - 1.7	4.5 - 7.35	0.6 - 1.2	1.33 - 7.7
APMX pouces	.150 - 268	.031 - .067	.177 - .289	.024 - .047	.052 - .303
Plaquette					
Tailles de plaquettes	09				
Attachements	Queue cylindrique Coromant EH Weldon	Queue cylindrique Arrondi	Queue cylindrique	Weldon	Coromant EH
Arrosage intérieur					
Options	Angles disponibles : 15°, 30°, 45°, 60°	Angles disponibles : 30°, 45°	Angles disponibles : 45°, 60°	Angles disponibles : 30°, 45°	Angles disponibles : 15°, 30°, 45°, 60°

CoroMill® 415

Fraise à surfacer à grande avance de petit diamètre

CoroMill® 415 offre un faible coût à la pièce et une productivité accrue grâce à des débits copeaux élevés et aux plaquettes à quatre arêtes. L'interface de plaquette iLock™ apporte une sécurité élevée qui se traduit par une réduction des rebuts ; elle facilite aussi la manipulation des petites plaquettes.

Champ d'application ISO :



Application

- Fraise à surfacer hautes avances
- Trèflage
- Tournage en ramping
- Ebauche à semi-finition
- Interpolation hélicoïdale
- Profilage

Caractéristiques et avantages

- Outil polyvalent qui convient à de nombreuses applications
- Orifices d'arrosage par l'intérieur pour une évacuation des copeaux optimale
- Peut être combiné avec l'attachement Coromant EH
- Interface de plaquette iLock™ exclusive permettant de réduire les rebuts. L'interface de plaquette iLock™ facilite la manipulation des petites plaquettes.
- Options Tailor Made disponibles



www.sandvik.coromant.com/coromill415

Attachements

- Queue cylindrique
- Coromant EH

Plaquettes

- Quatre arêtes de coupe
- La solution de bridage iLock™ exclusive permet un indexage aisé et précis des plaquettes ; elle améliore la fiabilité et elle prolonge considérablement la durée de vie des plaquettes



E9

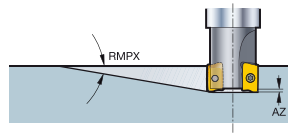


E11

E 8

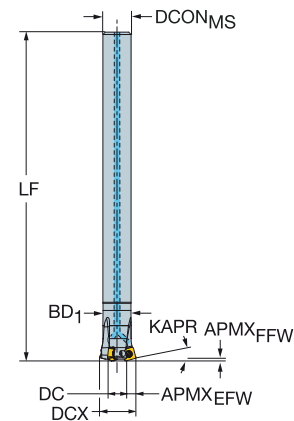
Fraise à surfacer CoroMill® 415

Queue cylindrique



KAPR

15°



Version métrique

										Dimensions, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	RPMX	CICT	MIID				
4.6	05	12	3.0	0.85	0°	1 2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	15.0	140.0	0.6	0.16	23600	2	415N-050206M	
7.6	05	12	3.0	0.85	0°	1 3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	15.0	140.0	0.6	0.16	21300	3	415N-050206M	
11.6	05	16	3.0	0.85	0°	1 3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	15.0	200.0	0.6	0.37	19000	3	415N-050206M	
	05	16	3.0	0.85	0°	1 4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	15.0	200.0	0.6	0.33	19000	4	415N-050206M	
	05	16	3.0	0.85	0°	1 5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	15.0	200.0	0.6	0.27	19000	5	415N-050206M	
13.5	07	20	4.5	1.20	0°	1 4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	15.0	200.0	1.2	0.50	15700	4	415N-070310M	
16.6	05	20	3.0	0.85	0°	1 5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	15.0	200.0	0.6	0.50	17000	5	415N-050206M	

Version en pouces

										Dimensions, pouces								
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	RPMX	CICT	MIID				
.169	05	1/2	.118	.033	0°	1 2	A415-013O13-05H	.500	.500	.433	.591	6.000	.4	0.48	23600	2	415N-050206M	
.295	05	1/2	.118	.033	0°	1 3	A415-016O13-05H	.500	.625	.468	.591	6.000	.4	0.49	21300	3	415N-050206M	
.417	05	5/8	.118	.033	0°	1 4	A415-019O16-05H	.625	.750	.593	.591	8.000	.4	0.79	19000	4	415N-050206M	
.551	07	3/4	.177	.047	0°	1 4	A415-025O19-07H	.750	1.000	.764	.591	9.000	.8	1.50	15700	4	415N-070310M	
.669	05	3/4	.118	.033	0°	1 5	A415-025O19-05M	.750	1.000	.843	.591	9.000	.4	1.46	17000	5	415N-050206M	

Pièces détachées	
	Vis
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E11



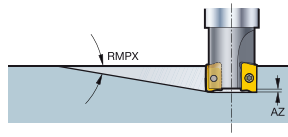
J19



J16

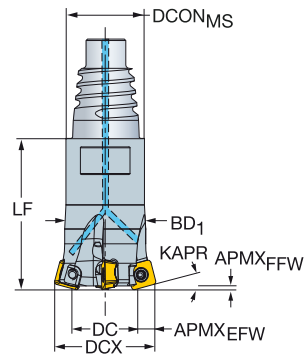
Fraise à surfer CoroMill® 415

Coromant EH



KAPR

15°



Version métrique

										Dimensions, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
4.6	05	E12	3.0	0.85	0°	1 2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	10.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M		
7.6	05	E16	3.0	0.85	0°	1 3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M		
8.6	07	E16	4.5	1.20	0°	1 2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	12.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M		
	07	E20	4.5	1.20	0°	1 2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	15.0	35.0	1.2	0.13	17500	2	415N-070310M		
11.6	05	E16	3.0	0.85	0°	1 4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	12.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0°	1 4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	13.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M		
	05	E16	3.0	0.85	0°	1 5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	12.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0°	1 5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	13.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M		
13.5	07	E20	4.5	1.20	0°	1 3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	15.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0°	1 3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	18.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M		
	07	E20	4.5	1.20	0°	1 4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	15.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M		
	07	E25	4.5	1.20	0°	1 4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	18.0	40.0	1.2	0.18	15700	4	415N-070310M		
16.6	05	E20	3.0	0.85	0°	1 5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	13.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M		
	05	E25	3.0	0.85	0°	1 5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	15.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M		
	05	E20	3.0	0.85	0°	1 6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	13.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M		
	05	E25	3.0	0.85	0°	1 6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	15.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M		

Version en pouces

										Dimensions, pouces									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID			
.169	05	E12	.118	.033	0°	1 2	A415-13EH12-05H	.484	.500	.433	.394	.984	.4	0.30	23600	2	415N-050206M		
.295	05	E16	.118	.033	0°	1 3	A415-16EH16-05H	.610	.625	.468	.472	1.181	.4	0.34	21300	3	415N-050206M		
.299	07	E20	.177	.047	0°	1 2	A415-19EH20-07H	.728	.750	.514	.591	1.378	.8	0.13	17500	2	415N-070310M		
.417	05	E20	.118	.033	0°	1 3	A415-19EH20-05M	.728	.750	.593	.512	1.260	.4	0.13	19000	3	415N-050206M		
	05	E20	.118	.033	0°	1 4	A415-19EH20-05H	.728	.750	.593	.512	1.260	.4	0.40	19000	4	415N-050206M		
.551	07	E25	.177	.047	0°	1 3	A415-25EH25-07M	.965	1.000	.764	.709	1.575	.8	0.57	15700	3	415N-070310M		
	07	E25	.177	.047	0°	1 4	A415-25EH25-07H	.965	1.000	.764	.709	1.575	.8	0.54	15700	4	415N-070310M		
.669	05	E25	.118	.033	0°	1 5	A415-25EH25-05M	.965	1.000	.843	.591	1.378	.4	0.29	17000	5	415N-050206M		
	05	E25	.118	.033	0°	1 6	A415-25EH25-05H	.965	1.000	.843	.591	1.378	.4	0.53	17000	6	415N-050206M		

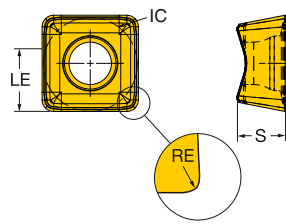
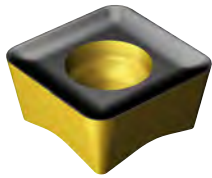
Pièces détachées	
	Vis
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Plaquettes de fraisage CoroMill® 415

KRINS 15°

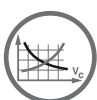


	RE	Référence de commande	P		M				S			H		Dimensions, mm, pouce				
			1040	1130	4340	1040	1130	4340	S30T	1130	H13A	S30T	S40T	1010	1130	IC	LE	S
Semi-finition	M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
		.024														.197	.150	.087
		07 1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07
		.039													.276	.197	.121	

Recommandations sur les conditions de coupe, voir le catalogue Outils Rotatifs



E9



E44



E67



J19

CoroMill® 490

Fraise à surfacer et à épaulements précise

Solution productive et manipulation aisée

CoroMill 490 est une fraise à plaquettes indexables économique et très précise pour les épaulements. L'accouplement Coromant EH est rigide et il autorise des conditions de coupe élevées avec des débits copeaux importants. En décolletage, il est recommandé d'utiliser un corps de fraise avec pinces ER intégrées ou avec queue cylindrique.

Champ d'application ISO :



Application

- Surfaçage-dressage
- Fraisage d'épaulements
- Interpolation circulaire
- Surfaçage
- Rainurage

Caractéristiques et avantages

- Grande flexibilité, précision élevée et tolérances serrées
- Coupe légère et silencieuse avec faibles forces de coupe
- Productivité élevée grâce aux géométries et nuances de plaquettes exceptionnelles
- Arêtes vives, profils lisses exempts de bavures
- Caractéristique de la pièce finie en une seule passe
- Vraie coupe à 90 degrés sans saut important
- La coupe légère autorise une exploitation optimale des machines-outils de faible puissance. Ceci facilite également l'utilisation de la fraise sur des montages à prolongateur
- Les queues de faible diamètre sur les fraises de grand diamètre équipées de plaquettes de 8 mm (0.315 pouce) permettent d'utiliser celles-ci avec de petits porte-outils
- Les versions surdimensionnées améliorent l'accessibilité et apportent un espacement naturel pour les montages offrant peu de place



www.sandvik.coromant.com/coromill490

Attachements

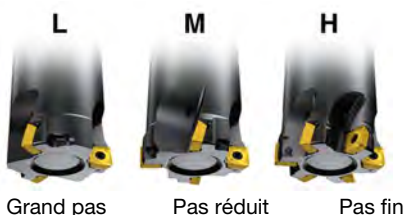
- Queue cylindrique
- Weldon
- Coromant EH
- Queues sous-dimensionnées pour fraises cylindriques
- Des versions surdimensionnées sont disponibles avec attachements Coromant EH

Plaquettes

- Quatre arêtes de coupe
- Carbure métallique
- CBN

Précision

Les arêtes des plaquettes sont légèrement bombées pour compenser la déflexion. Grâce à cette géométrie, la distorsion angulaire pendant le fraisage d'épaulements est réduite et il n'y a pas de trace visible de saut entre les passes successives.



Grand pas

Pas réduit

Pas fin



E13



E15



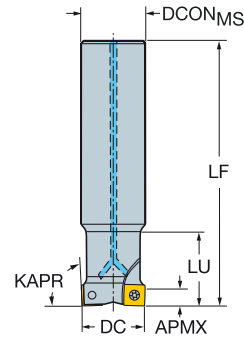
J9

Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 490

Queue cylindrique

KAPR

90°



Version métrique

						Dimensions, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	16	5.50	1 2	490-020A16-08L	16.0	100.0	1.2	0.24	48500	2	490R-08T308	
	08	20	5.50	1 2	490-020A20-08L	20.0	110.0	25.0	1.2	0.33	48500	2	490R-08T308
22.0	08	20	5.50	1 2	490-022A20L-08L	20.0	170.0		1.2	0.47	20300	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1 2	490-025A20-08L	20.0	110.0		1.2	0.34	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1 2	490-025A25-08L	25.0	120.0	32.0	1.2	0.49	40400	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1 3	490-025A20-08M	20.0	110.0		1.2	0.32	40400	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1 3	490-025A25-08M	25.0	120.0	32.0	1.2	0.46	40400	3	490R-08T308

Version en pouces

						Dimensions, pouces							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	LU	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.750	08	3/4	.217	1 2	A490-019O19L-08L	.750	6.500	1.625	.8	0.89	22100	2	490R-08T308
1.000	08	1	.217	1 2	A490-025O25L-08L	1.000	8.000	2.125	.8	1.74	12100	2	490R-08T308
	08	1	.217	1 3	A490-025O25L-08M	1.000	8.000	2.125	.8	1.71	12100	3	490R-08T308

Pièces détachées	
	Vis
08	5513 020-35

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E15



J19



J9

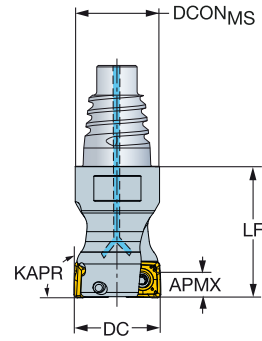


J16

Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 490

Coromant EH

KAPR 90°



Version métrique

						Dimensions, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
20.0	08	E20	5.50	1 2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	1.2	0.14	48500	2	490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1 2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	1.2	0.18	40400	2	490R-08T308
08	E25	5.50	1 3	490-025EH25-08M	24.2	35.0	1.2	0.19	40400	3	490R-08T308	

Version en pouces

						Dimensions, pouces						
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID	
.750	08	E20	.216	1 2	A490-019EH20-08L	.728	1.181	.8	0.12	50600	2	490R-08T308
1.000	08	E25	.216	1 3	A490-025EH25-08M	.965	1.378	.8	0.43	40000	3	490R-08T308

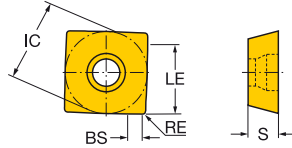
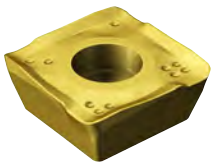
Pièces détachées	
	Vis
08	5513 020-35

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Plaquettes pour fraises CoroMill® 490

KRINS 90°



	RE	Référence de commande	P						M						K			N		S				H			Dimensions, mm, pouce																		
			1040	1130	2030	2040	4220	4330	4940	530	1040	1130	2030	2040	4220	4330	4940	1130	HT3A	1130	2030	2040	HT3A	S30T	S40T	1010	1130	4220	530	IC	LE	S	BS												
Léger	08	0.40	490R-08T304M-PL	★					★	★																								8.5	5.6	3.30	1.5								
		.016																																	.335	.220	.130	.069							
		0.80	490R-08T308M-PL	★					★	★																											8.5	5.6	3.30	1.2					
		.031																																				.335	.220	.130	.047				
		0.40	490R-08T304E-ML	☆		☆	☆			★	☆	☆							★		★	☆	☆															8.5	5.6	3.30	1.5				
		.016																																				.335	.220	.130	.069				
Semi-finition	08	0.80	490R-08T308M-PM	★				☆	★	☆																												8.5	5.6	3.30	1.2				
		.031																																					.335	.220	.130	.047			
		1.20	490R-08T312M-PM	★				☆	★	☆																														8.5	5.6	3.30	0.9		
		.047																																						.335	.220	.130	.033		
		1.60	490R-08T316M-PM	★				☆	★	☆																															8.5	5.6	3.30	0.6	
		.063																																							.335	.220	.130	.024	
		0.80	490R-08T308E-MM	☆	★	☆	☆			★	☆	☆									☆	☆	☆	★	☆															8.5	5.6	3.30	1.2		
		.031																																							.335	.220	.130	.047	
		1.20	490R-08T312E-MM	☆		☆	☆			★	☆	☆										★	☆																		8.5	5.6	3.30	0.9	
Usinage lourd	08	0.80	490R-08T308M-PH	☆				☆	★																															8.5	5.6	3.30	1.2		
		.031																																							.335	.220	.130	.047	
		1.60	490R-08T316M-PH	☆				☆	★																																	8.5	5.6	3.30	0.6
		.063																																								.335	.220	.130	.024



E13



E44



E67



J19

CoroMill® 390

Fraises pour épaulements polyvalentes dotées d'une capacité de ramping pour les productions mélangées

CoroMill® 390 convient à de nombreuses applications dont le fraisage d'épaulements et le surfacage dès le diamètre 10 mm (3/8 pouce). Cet outil produit des épaulements à 90 degrés de bonne qualité et il est aussi idéal pour les opérations de ramping et d'interpolation hélicoïdale.

Champ d'application ISO :



Application

- Fraisage d'épaulements
- Fraisage d'épaulements
- Tourillonnage
- Fraisage d'épaulements profonds
- Fraisage d'épaulements
- Poches
- Ramping rectiligne et hélicoïdal



Caractéristiques et avantages

- Tolérances serrées, états de surface excellents avec saut réduit
- Grande profondeur de coupe et capacité de ramping avec forte pente
- Fraises surdimensionnées pour plus de dégagement disponibles
- Technologie antivibratoire Silent Tools™ intégrée pour des débits copeaux plus élevés et de meilleurs états de surface
- Disponible en version courte pour les centres de tournage
- Arrosage par l'intérieur sur la plupart des fraises

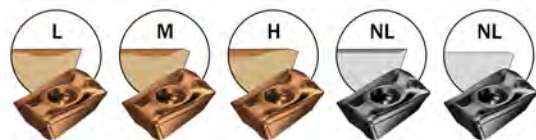
www.sandvik.coromant.com/coromill390

Corps de fraises

- Queue cylindrique
- Weldon
- Coromant EH
- Accouplement fileté
- Des versions surdimensionnées sont disponibles avec attachements Coromant EH
- Queues sous-dimensionnées pour fraises cylindriques

Plaquettes

- Deux arêtes de coupe
- Nuances carbure cémenté et PCD
- Les géométries de plaquettes pour coupe légère et les nuances de coupe hautes performances sont conçues pour offrir de faibles forces de coupe et un fraisage fiable et exempt de vibrations dans toutes les matières.



Grand pas

Pas réduit

Pas fin



E17



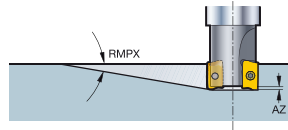
E21



J9

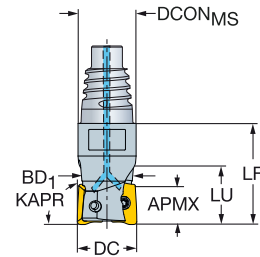
Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

Coromant EH - arrosage par l'intérieur



KAPR

90°



Version métrique

									Dimensions, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	12.5	20.0	12.5	0.5	0.12	55600	2	390R-07..	
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	12.5	20.0	12.5	0.5	0.07	54100	2	390R-07..	
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	11.9	20.0	11.9	0.5	0.08	47400	2	390R-07..	
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.5	0.12	46500	2	390R-07..	
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	11.9	20.0	11.9	0.5	0.07	46500	3	390R-07..	
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0	20.0		0.5	0.13	42000	2	390R-07..	
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0	20.0		0.5	0.12	42000	3	390R-07..	
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0	20.0		0.5	0.07	41400	3	390R-07..	
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	15.7	25.0	15.7	0.5	0.10	38100	3	390R-07..	
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	15.7	25.0	15.7	0.5	0.09	37600	3	390R-07..	
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	15.7	25.0	15.7	0.5	0.14	37600	4	390R-07..	
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016EH16-11L	15.5			27.0		1.2	0.08	41500	2	R390-11..	
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1	3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0	25.0		0.5	0.10	34800	3	390R-07..	
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-018EH16-11L	15.5			27.0		1.2	0.11	31000	2	R390-11..	
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	14.4	25.0	14.4	0.5	0.10	32500	4	390R-07..	
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	14.4	25.0	14.4	0.5	0.16	32500	5	390R-07..	
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020EH20-11L	19.3			30.0		1.2	0.13	34600	2	R390-11..	
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020EH20-11M	19.3			30.0		1.2	0.13	34600	3	R390-11..	
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022EH20-11L	19.3			30.0		1.2	0.14	36500	2	R390-11..	
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-022EH20-11M	19.3			30.0		1.2	0.14	36500	3	R390-11..	
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.5	0.20	28200	5	390R-07..	
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	13.9	25.0	13.9	0.5	0.20	28200	7	390R-07..	
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025EH25-11L	24.2			35.0		1.2	0.19	36400	2	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025EH25-11M	24.2			35.0		1.2	0.18	36400	3	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025EH25-11H	24.2			35.0		1.2	0.19	36400	4	R390-11..	
17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025EH25-17L	24.2			40.0		3.0	0.20	30800	2	R390-17..		

		Pièces détachées	
DC		Vis	
10.00-25.00	07	5513 020-82	
16.00-22.00	11	5513 020-36	
25.00-32.00	11	5513 020-35	
25.00	17	5513 020-37	

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E21



J19



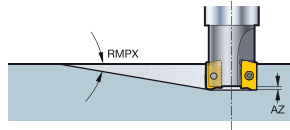
J9



J16

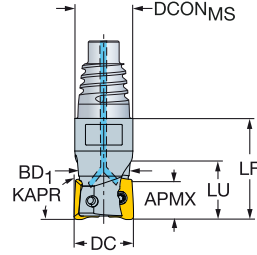
Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

Coromant EH - arrosage par l'intérieur



KAPR

90°



Version en pouces

									Dimensions, pouces										
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LB	LF	LU	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID		
.375	07	E10	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010EH10-07L	.364	.355	.492	.787	.492	.3	0.17	56600	2	390R-07..
.500	07	E12	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013EH12-07L	.484	.472	.469	.787	.469	.3	0.27	44500	2	390R-07..
		E12	.079	.228	4°	.020	1	3	RA390-013EH12-07M	.484	.472	.469	.787	.469	.3	0.27	44500	3	390R-07..
.625	07	E16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016EH16-07M	.610	.586	.618	.984	.618	.3	0.30	37800	3	390R-07..
		E16	.079	.228	3°	.020	1	4	RA390-016EH16-07H	.610	.586	.618	.984	.618	.3	0.30	37800	4	390R-07..
.750	11	E16	.217	.394	10°	.039	1	2	RA390-016EH16-11L	.610			1.063		.8	0.25	41800	2	R390-11..
		E20	.079	.228	2°	.020	1	4	RA390-019EH20-07M	.728	.711	.567	.984	.567	.3	0.27	33500	4	390R-07..
.750	07	E20	.079	.228	2°	.020	1	5	RA390-019EH20-07H	.728	.711	.567	.984	.567	.3	0.27	33500	5	390R-07..
		E20	.217	.394	5°	.039	1	2	RA390-019EH20-11L	.728			1.181		.8	0.31	35900	2	R390-11..
.750	11	E20	.217	.394	5°	.039	1	3	RA390-019EH20-11M	.728			1.181		.8	0.28	35900	3	R390-11..
		E25	.079	.228	1°	.020	1	5	RA390-025EH25-07M	.965	.961	.547	.984	.547	.3	0.45	28000	5	390R-07..
1.000	07	E25	.079	.228	1°	.020	1	7	RA390-025EH25-07H	.965	.961	.547	.984	.547	.3	0.45	28000	7	390R-07..
		E25	.217	.394	4°	.039	1	2	RA390-025EH25-11L	.965			1.378		.8	0.46	36100	2	R390-11..
1.000	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	3	RA390-025EH25-11M	.965			1.378		.8	0.44	36100	3	R390-11..
		E25	.217	.394	4°	.039	1	4	RA390-025EH25-11H	.965			1.378		.8	0.26	36100	4	R390-11..
1.000	17	E25	.335	.618	14°	.059	1	2	RA390-025EH25-17L	.965			1.575		2.2	0.26	30500	2	R390-17..

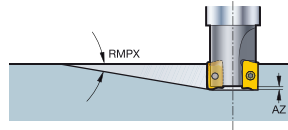
		Pièces détachées	
DC"	Vis		
.375-1.000	07	5513 020-82	
.625-.750	11	5513 020-36	
1.000-1.250	11	5513 020-35	
1.000	17	5513 020-37	

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



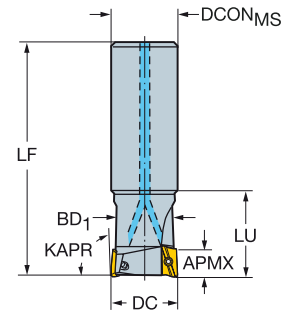
Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

Queue cylindrique avec arrosage par l'intérieur



KAPR

90°



Version métrique

									Dimensions, mm											
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPM	CICT	MIID	
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	15.0	60.0	15.0	0.5	0.07	55600	2	390R-07..	
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0	100.0	0.5	0.08	54100	2	390R-07..		
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	15.0	60.0	15.0	0.5	0.07	54100	2	390R-07..	
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	15.0	70.0	15.0	0.5	0.09	47400	2	390R-07..	
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	15.0	70.0	15.0	0.5	0.09	47400	3	390R-07..	
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0	120.0	0.5	0.11	46500	2	390R-07..		
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	18.0	70.0	18.0	0.5	0.09	46500	2	390R-07..	
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	18.0	70.0	18.0	0.5	0.09	46500	3	390R-07..	
	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	1.2	0.24	68600	1	R390-11..		
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	15.0	80.0	15.0	0.5	0.12	42000	2	390R-07..	
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	15.0	80.0	15.0	0.5	0.12	42000	3	390R-07..	
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0	140.0	0.5	0.16	33800	3	390R-07..		
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	20.0	80.0	20.0	0.5	0.12	41400	3	390R-07..	
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	18.0	90.0	18.0	0.5	0.16	38100	3	390R-07..	
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0	160.0	0.5	0.23	24100	3	390R-07..		
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	25.0	90.0	25.0	0.5	0.16	37600	3	390R-07..	
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	25.0	90.0	25.0	0.5	0.16	37600	4	390R-07..	
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0		100.0	25.0	1.2	0.21	41500	2	R390-11..		
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	1.2	0.28	31000	2	R390-11..		
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		1.2	0.31	31000	2	R390-11..		
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	25.0	110.0	25.0	0.5	0.29	32500	4	390R-07..	
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	25.0	110.0	25.0	0.5	0.27	32500	5	390R-07..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0		110.0	25.0	1.2	0.34	34600	2	R390-11..		
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	1.2	0.50	20300	2	R390-11..		
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0		110.0	25.0	1.2	0.34	34600	3	R390-11..		
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0		170.0		1.2	0.50	20300	2	R390-11..		
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	32.0	120.0	32.0	0.5	0.46	28200	5	390R-07..	
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	32.0	120.0	32.0	0.5	0.47	28200	7	390R-07..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0		120.0	32.0	1.2	0.54	36500	2	R390-11..		
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0		210.0	50.0	1.2	0.83	11000	2	R390-11..		
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0		120.0	32.0	1.2	0.54	36500	3	R390-11..		
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	1.2	0.54	36500	4	R390-11..		
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0		120.0	32.0	3.0	0.50	30800	2	R390-17..		
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	3.0	0.84	11000	2	R390-17..		

Pièces détachées		
DC		Vis
10.00-25.00	07	5513 020-82
12.00-25.00	11	5513 020-36
25.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E21



J19



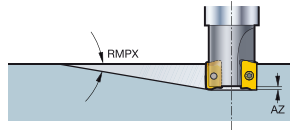
J9



J16

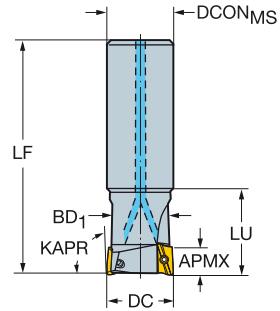
Fraise à surfacer-dresser CoroMill® 390

Queue cylindrique avec arrosage par l'intérieur



KAPR

90°



Version en pouces

										Dimensions, pouces									
DC	CZC _{MS}	APMX _{FW}	APMX _{FW}	RMPX	AZ	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	BD	LB	LF	LU	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID		
.375	07	5/16	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010008L-07L	.313	.355	3.937	3.937	.3	0.16	56600	2	390R-07..	
07	3/8	.079	.228	7°	.020	1	2	RA390-010010-07L	.375	.355	.591	2.362	.591	.3	0.15	56600	2	390R-07..	
.500	07	3/8	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013010L-07L	.375	.472	4.724	4.724	.3	0.23	44500	2	390R-07..	
07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	2	RA390-013013-07L	.500	.472	.709	2.756	.709	.3	0.22	44500	2	390R-07..	
07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	3	RA390-013013-07M	.500	.472	.709	2.756	.709	.3	0.21	44500	3	390R-07..	
.625	07	9/16	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016014L-07M	.563	.586	6.299	6.299	.3	0.50	24100	3	390R-07..	
07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	3	RA390-016016-07M	.625	.586	.984	3.543	.984	.3	0.35	37800	3	390R-07..	
07	5/8	.079	.228	3°	.020	1	4	RA390-016016-07H	.625	.586	.984	3.543	.984	.3	0.35	37800	4	390R-07..	
11	5/8	.217	.394	10°	.039	1	2	RA390-016016L-11L	.625			5.700	1.375	.8	0.71	31000	2	R390-11..	
.750	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	4	RA390-019019-07M	.750	.711	.984	4.331	.984	.3	0.57	33500	4	390R-07..
07	3/4	.079	.228	2°	.020	1	5	RA390-019019-07H	.750	.711	.984	4.331	.984	.3	0.55	33500	5	390R-07..	
11	3/4	.217	.394	5°	.039	1	2	RA390-019019L-11L	.750			6.500	1.625	.8	1.46	22100	2	R390-11..	
1.000	07	1	.079	.228	1°	.020	1	5	RA390-025025-07M	1.000	.961	1.260	4.724	1.260	.3	1.04	28000	5	390R-07..
07	1	.079	.228	1°	.020	1	7	RA390-025025-07H	1.000	.961	1.260	4.724	1.260	.3	1.05	28000	7	390R-07..	
11	1	.217	.394	4°	.039	1	2	RA390-025025L-11L	1.000			8.000	2.125	.8	1.77	12100	2	R390-11..	
11	1	.217	.394	4°	.039	1	3	RA390-025025L-11M	1.000			8.000	2.125	.8	1.78	12100	3	R390-11..	
17	1	.335	.618	15°	.059	1	2	RA390-025025L-17L	1.000			8.000	2.125	2.2	2.03	12100	2	R390-17..	

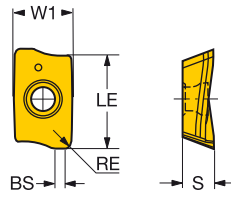
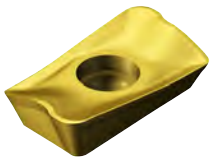
		Pièces détachées
DC"	Vis	
.375-1.000	07	5513 020-82
.625-.750	11	5513 020-36
1.000	11	5513 020-35
1.000	17	5513 020-37

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Plaquettes pour fraise CoroMill® 390

KRINS 90°



	RE	Référence de commande	P												M					K				N		S			H			Dimensions, mm, pouce						
			1025	1040	1130	2030	2040	4220	4300	4340	530	1025	1040	1130	2030	2040	4300	4340	1025	1040	1130	HT3A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS	
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
Léger	ML	11 0.80 R390-11 T3 08E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.5
		.031 R390-11 T3 16E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.059
		1.60 R390-11 T3 24E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.8
		.063 R390-11 T3 31E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.031
		2.40 R390-11 T3 31E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.094 R390-11 T3 31E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	
	NL	17 0.80 R390-17 04 08E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031 R390-17 04 20E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.378	.618	.188	.059
		0.40 R390-11 T3 04E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.9
		.016 R390-11 T3 08E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.035
		0.80 R390-11 T3 20E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.5
		.031 R390-11 T3 31E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.059
		2.00 R390-11 T3 31E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.079 R390-17 04 08E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	
		3.10 R390-17 04 20E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.122 R390-17 04 31E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	
		4.00 R390-17 04 40E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.157 R390-17 04 50E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	
5.00 R390-17 04 50E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.5		
.197 R390-17 04 50E-NL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.059		
PL	11 0.40 R390-11 T3 04E-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.9	
	.016 R390-11 T3 08E-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.035	
	0.80 R390-11 T3 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2	
	.031 R390-17 04 08E-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.047	
	17 0.80 R390-17 04 08E-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
	.031 R390-17 04 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.059	
0.80 R390-17 04 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
.031 R390-17 04 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	268	.394	.141	.059		



E17



E44



E67

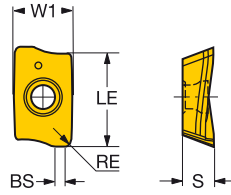
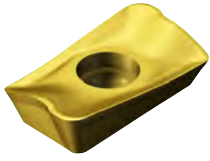


J19



Plaquettes pour fraise CoroMill® 390

KRINS 90°



RE	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce																																							
		P					M					K					N					S					H														
		1025	1040	1130	2030	2040	4220	4330	4340	530	1025	1040	1130	2030	2040	4220	4330	4340	530	S30T	S40T	1010	1025	1130	2030	2040	4220	4330	HT3A	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE
11	0.20 R390-11 T3 02E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.7	
	.008 R390-11 T3 04M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.028	
	.016 R390-11 T3 08M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.035	
	.031 R390-11 T3 12E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.047	
	.047 R390-11 T3 16E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.031	
	.063 R390-11 T3 16M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.063 R390-11 T3 20E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141	.016	
	.079 R390-11 T3 24E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141		
	.094 R390-11 T3 31E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141		
	.122 R390-11 T3 31M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.268	.394	.141		
	.122 R390-17 04 04E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.0	
	.16 R390-17 04 04M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.039	
	.16 R390-17 04 08M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.039	
	.031 R390-17 04 12E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.5	
	.047 R390-17 04 16E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.059	
	.063 R390-17 04 16M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.043	
	.063 R390-17 04 20E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	0.7	
	.079 R390-17 04 24E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.028	
	.094 R390-17 04 31E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.1	
	.122 R390-17 04 31M-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188	.043	
	.122 R390-17 04 16E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.0	
	.157 R390-17 04 40E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188		
	.189 R390-17 04 50E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.0	
	.197 R390-17 04 60E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188		
	.236 R390-17 04 64E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.96	15.7	4.76	1.0	
	.250 R390-17 04 64E-PM	☆	★				★	☆		☆	☆										☆	☆							☆	☆		☆	☆		☆	☆	.378	.618	.188		



E17



E44



E67

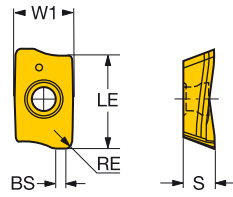


J19



Plaquettes pour fraise CoroMill® 390

KRINS 90°



C

		P										M					K				N			S			H			Dimensions, mm, pouce										
		1025	1040	1130	2030	2040	4220	4330	4340	530	1025	1040	1130	2030	2040	4340	530	1010	1025	4220	4330	4340	1025	1130	HT3A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
Usinage lourd	MH	11 1.00	R390-11 T3 10M-MH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0		
		.039																																	.268	.394	.141	.040		
	PH	11 1.00	R390-11 T3 10M-PH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0		
		.039																																		.268	.394	.141	.040	
		17 0.80	R390-17 04 08M-PH				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5		
		.031																																		.378	.618	.188	.059	
		1.60	R390-17 04 16M-PH				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5			
		.063																																		.378	.618	.188	.059	

D

E

F

G

H

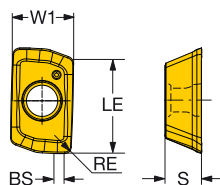
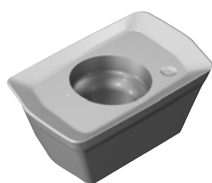
I

J



Plaquettes pour fraise CoroMill® 390

KRINS 90°



		Référence de commande	Dimensions, mm, pouce															
			P			M			K	N	S	H	W1	LE	S	BS		
			1040	1130	4300	1040	1130	4300	4940	4940	1130	1130	1130	1130	1130	1130	1130	1130
Léger	ML	07 0.20 390R-070202E-ML	☆			★								4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008													.160	.232	.094	.028
		0.40 390R-070204E-ML	☆			★		☆							4.0	5.9	2.40	0.7
		.016													.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208E-ML	☆			★		☆							4.0	5.9	2.40	0.7
		.031													.160	.232	.094	.028
	1.20 390R-070212E-ML	☆			★									4.0	5.9	2.40	0.7	
	.047													.160	.232	.094	.028	
	1.60 390R-070216E-ML	☆			★									4.0	5.9	2.40	0.2	
	.063													.160	.232	.094	.008	
	NL	07 0.20 390R-070202E-NL											★		4.0	5.9	2.40	0.7
		.008													.160	.232	.094	.028
		0.40 390R-070204E-NL											★		4.0	5.9	2.40	0.7
		.016													.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208E-NL											★		4.0	5.9	2.40	0.7
		.031													.160	.232	.094	.028
	PL	07 0.20 390R-070202E-PL		★			☆					☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.008													.160	.232	.094	.028
		0.40 390R-070204E-PL		★			☆					☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.016													.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208E-PL		★			☆					☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.031													.160	.232	.094	.028
	1.20 390R-070212E-PL		★			☆					☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
	.047													.160	.232	.094	.028	
1.60 390R-070216E-PL		★			☆					☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.2		
.063													.160	.232	.094	.008		
Semi-finition	MM	07 0.20 390R-070202M-MM	☆			★								4.0	5.9	2.40	0.7	
		.008												.160	.232	.094	.028	
		0.40 390R-070204E-MM	☆			★		☆						4.0	5.9	2.40	0.7	
		.016													.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208E-MM	☆			★		☆						4.0	5.9	2.40	0.7	
		.031													.160	.232	.094	.028
	1.20 390R-070212M-MM	☆			★		☆						4.0	5.9	2.40	0.7		
	.047													.160	.232	.094	.028	
	1.60 390R-070216M-MM	☆			★		☆							4.0	5.9	2.40	0.2	
	.063													.160	.232	.094	.008	
	PM	07 0.20 390R-070202M-PM		★	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.008													.160	.232	.094	.028
		0.40 390R-070204M-PM		★	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.016													.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208M-PM		★	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.031													.160	.232	.094	.028
	1.20 390R-070212M-PM		★	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7	
	.047													.160	.232	.094	.028	
	1.60 390R-070216M-PM		★	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.2	
	.063													.160	.232	.094	.008	



E17



E44



E67

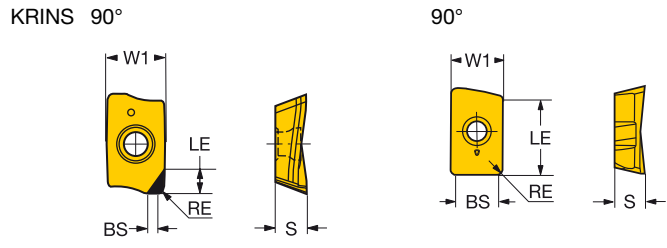
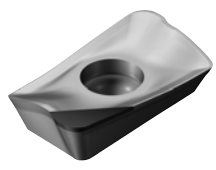


J19



Plaquettes pour fraise CoroMill® 390

B KRINS 90°



C Plaquettes de planage

	RE	Référence de commande	Dimensions, mm												
			P	M	K	N	S	H							
Léger	11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW	1.025	1.130	1.025	1.130	1.025	1.130	1.025	1.130	W1	LE	S	BS
				☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0

E Matériaux de coupe de haute technologie

	RE	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce								
			N	W1	LE	S	BS				
Léger	11	0.40	R390-11T304E-P4-NL	CD10	6.8	4.0	3.59	2.2			
				☆	.268	.157	.141	.087			
				17	0.80	R390-170408E-P6-NL	☆	9.6	6.0	4.76	1.8
							☆	.378	.236	.188	.071

G

H

I

J

E17

E44

E67

J19

CoroMill® 300

Fraises à surfacer et à profiler à coupe légère

CoroMill® 300 est une fraise à plaquettes rondes pour le surfacage et le profilage. Son action de coupe légère donne des entrées en coupe et sorties de coupe en douceur ; les forces de coupe et la chaleur sont faibles à faible profondeur de coupe. Ceci permet d'augmenter l'avance de la table de 5 à 10 fois par rapport à l'usinage général.

Champ d'application ISO :



Application

- Rainurage dans le plein
- Surfaçage
- Tournage en ramping
- Profilage
- Fraisage de poches



Caractéristiques et avantages

- Produit universel pour une grande variété d'applications
- Programme étendu couvrant de nombreuses applications
- Les fraises de conception positive offrent une coupe légère avec de faibles forces de coupe ce qui permet d'avoir des fraises à surfacer à pas fin avec de petites plaquettes très productives à grande vitesse avec des avances de table élevées
- Fraises en bout avec accessibilité et action de coupe supérieures dans toutes les directions d'avance pour l'usinage multi-axes de formes compliquées

www.sandvik.coromant.com/coromill300

Attachements

- Queue cylindrique
- Weldon
- Coromant EH

Plaquettes

- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières



Grand pas

Pas réduit

Pas fin



E28



E31

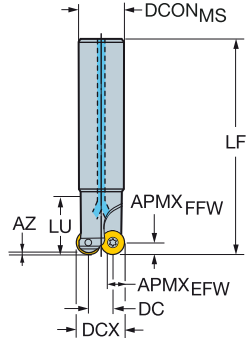
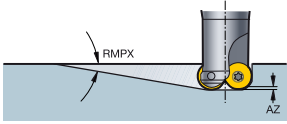


J9

Fraise à surfacer CoroMill® 300

Queue cylindrique avec arrosage par l'intérieur

Conception positive



C

Version métrique

D

										Dimensions, mm									
DC	CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC	Référence de commande			DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
15.0	10	20	7.5	5.00	13°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	33.0	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.0	08	20	6.0	4.00	8°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	25.0	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..

E

		Pièces détachées	
DC		Vis	
17.00	08	5513 020-56	
15.00	10	5513 020-43	

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I

J

E31

J19

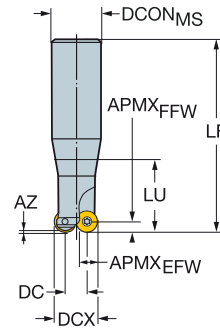
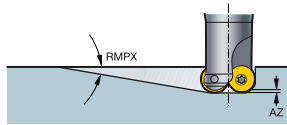
J9

J16

Fraise à surfacer CoroMill® 300

Queue cylindrique

Version neutre



Version métrique

								Dimensions, mm											
DC		CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ		Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
5.0	05	16	3.8	2.50	20°	1.8	2	R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	18.0	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..
	07 20	16	5.3	3.50	20°	1.0	2	R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	21.0	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..
8.0	08	20	6.0	4.00	20°	1.8	2	R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	25.0	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..
10.0	10	25	7.5	5.00	20°	3.4	2	R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	30.0	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..
12.0	12	25	9.0	6.00	20°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	30.0	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..

		Pièces détachées
DC		Vis
5.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
12.00	12	5513 020-39

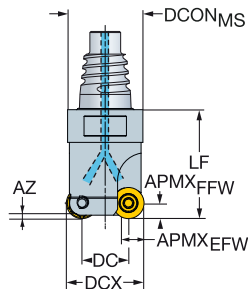
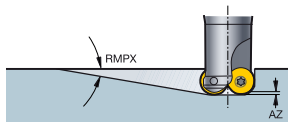
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise à surfacer CoroMill® 300

Coromant EH - arrosage par l'intérieur

Version neutre



Version métrique

										Dimensions, mm									
DC		CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF			RPMX	CICT	MIID
5.0	05	E10	3.8	2.50	20°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	13.1	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
	07 20	E12	5.3	3.50	20°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	17.5	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	12.5	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07 20	E12	5.3	3.50	20°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	17.5	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07 24	E12	5.3	3.50	20°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	17.5	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	21.3	30.0	1.2	0.09	20000	2	R300-0828..
9.0	07 20	E16	5.3	3.50	15°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	16.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	25.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	20.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..

Version en pouces

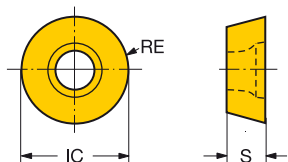
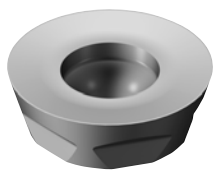
										Dimensions, pouces									
DC		CZC _{MS}	APM _{EFW}	APM _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF			RPMX	CICT	MIID
.178	05	E10	.148	.098	20°	.054	1	2	RA300-10EH10-05L	.364	.375	.335	.516	.787	.4	0.02	20000	2	R300-0517..
.224	07 20	E12	.207	.138	20°	.056	1	2	RA300-13EH12-07L	.484	.500	.435	.689	.984	.6	0.04	20000	2	R300-0720..
.303	05	E12	.148	.098	10°	.035	1	3	RA300-13EH12-05M	.484	.500	.460	.492	.787	.4	0.21	20000	3	R300-0517..
.310	08	E16	.236	.157	20°	.038	1	2	RA300-16EH16-08L	.610	.625	.548	.839	1.181	.8	0.24	20000	2	R300-0828..
.349	07 20	E16	.207	.138	20°	.035	1	3	RA300-16EH16-07M	.610	.625	.560	.642	.984	.6	0.24	20000	3	R300-0720..
.356	10	E20	.295	.197	20°	.111	1	2	RA300-19EH20-10L	.728	.750	.673	.984	1.378	2.2	0.13	20000	2	R300-1032..
.435	08	E20	.236	.157	20°	.069	1	3	RA300-19EH20-08M	.728	.750	.673	.787	1.181	.8	0.11	20000	3	R300-0828..

Pièces détachées	
	Vis
05	5513 020-40
07 20	5513 020-41
07 24	5513 020-42
08	5513 020-35
10	5513 020-43

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Plaquettes pour fraises CoroMill® 300



Version métrique

	RE	Référence de commande	P					M					K			N		S			H		Dimensions, mm, pouce									
			1025	1040	1130	2030	2040	4220	4330	4340	1025	1040	1130	2030	2040	4340	S30T	S40T	1010	1025	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	IC	S
Léger	08	4.00	R300-0828E-PL		★																										8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00	R300-0828E-KL																												8.0	2.78
		.157																													.315	.109
	10	5.00	R300-1032E-PL		★																										10.0	3.18
		.197																													.394	.125
	5.00	R300-1032E-KL																												10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
12	6.00	R300-1240E-PL					★																							12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00	R300-1240E-ML							★																					12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
Semi-finition	08	4.00	R300-0828E-PM	☆				★																						8.0	2.78	
		.157																													.315	.109
		4.00	R300-0828M-PM					★																							8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00	R300-0828E-MM						★																						8.0	2.78
		.157																													.315	.109
		4.00	R300-0828M-MM						★																						8.0	2.78
		.157																													.315	.109
	10	5.00	R300-1032E-PM					★																							10.0	3.18
		.197																													.394	.125
		5.00	R300-1032M-PM					★																							10.0	3.18
		.197																													.394	.125
	5.00	R300-1032E-MM						★																						10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
	5.00	R300-1032M-MM						★																						10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
12	6.00	R300-1240E-PM					★																							12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00	R300-1240M-PM					★																							12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00	R300-1240E-MM						★																						12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
	6.00	R300-1240M-MM						★																						12.0	3.97	
	.236																													.472	.156	
Usinage lourd	08	4.00	R300-0828M-PH				★																							8.0	2.78	
		.157																													.315	.109
		4.00	R300-0828M-MH						★																						8.0	2.78
		.157																													.315	.109
	10	5.00	R300-1032M-PH					★																							10.0	3.18
		.197																													.394	.125
	5.00	R300-1032M-MH							★																					10.0	3.18	
	.197																													.394	.125	
12	6.00	R300-1240M-PH					★																							12.0	3.97	
	.236																														.472	.156
	6.00	R300-1240M-MH							★																						12.0	3.97
	.236																														.472	.156



E28



E44



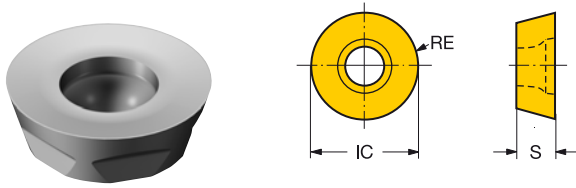
E67



J19



Plaquettes pour fraises CoroMill® 300



Version en pouces

	RE	Référence de commande	P		M		N		S		H		Dimensions, mm, pouce				
			1010	1025	1030	2040	4340	1025	1030	1025	1030	1025	1030	2040	1010	1025	IC
Semi-finition	07 20	3.50	R300-0720E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	1.99
		.138				★										.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.38
		.138				★										.276	.094
	07 20	3.50	R300-0720E-MM			☆		★				☆				7.0	1.99
		.138				☆										.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-MM			☆		★				☆				7.0	2.38
		.138				☆										.276	.094
	05	2.50	R300-0517E-PM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	1.70
		.098				☆										.197	.067
E	09	4.76	R300-0932E-PM	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.5	3.18	
		.187													.375	.125	
	4.76	R300-0932M-PM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.5	3.18	
		.187													.375	.125	
F	4.76	R300-0932E-MM		☆		★					☆				9.5	3.18	
		.187													.375	.125	
	09	4.76	R300-0932M-PH		☆	★		☆							9.5	3.18	
	.187													.375	.125		



CoroMill® 325

Fraise à fileter par tourbillonnement

Filets de grande qualité

Le process de tourbillonnement donne une grande qualité de filet dans le filetage extérieur de pièces minces. Les outils à tourbillonner existent pour différentes unités rotatives pour la plupart des machines à poupée mobile. Programme standard pour les profils de filets HA et HB ; solutions spéciales pour les pièces spécifiques.

Application

Filetage par tourbillonnement de pièces longues et fines, par exemple des vis. Diamètre 3 - 10 mm (.118 - .394 pouce).

Pièces typiques

- Vis à os
- Vis à vertèbres
- Implants dentaires
- Autres pièces longues et minces



Champ d'application ISO :



Caractéristiques et avantages

- Augmentation de la productivité
- Contrôle des copeaux
- Durée de vie d'outil plus longue
- Économies
- Filets de grande qualité
- Une seule nuance pour toutes les matières
- Compatible avec la plupart des tours à poupée mobile et des broches
- Facilité de production de filets profonds
- Optimisé pour le titane et les aciers inoxydables

www.sandvik.coromant.com/coromill325

Filets standard

D'autres profils de filets sont possibles avec le spécial.

Contrôle des copeaux

- Le contrôle des copeaux est meilleur qu'avec le filetage au tour et il permet un usinage plus continu et productif.



E36



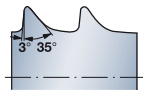
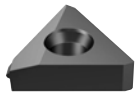
E34

Plaquettes pour le filetage par tourbillonnage avec CoroMill® 325

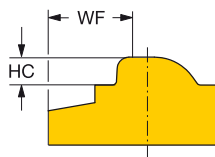
Filets extérieurs

Filets HA

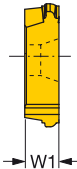
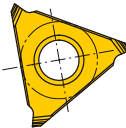
B



THFTSR ISO 5835-1991



C

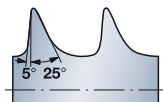
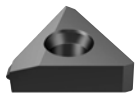


D

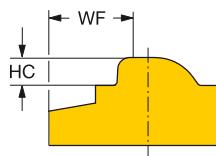
		Dimensions, mm, pouce									P	M	N	S
		TP	Référence de commande	HC	HC"	WF	WF"	W1	W1"	FTDZ	1105	1105	1105	1105
16	3/8	1.50	325R16-150HAF01	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	☆	☆	☆	☆
		1.75	325R16-175HAF01	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	☆	☆	☆	☆

E

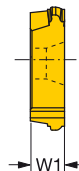
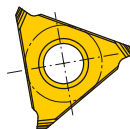
Filets HB



THFTSR ISO 5835-1991



F



G

		Dimensions, mm, pouce									M	N	S
		TP	Référence de commande	HC	HC"	WF	WF"	W1	W1"	FTDZ	1105	1105	1105
16	3/8	1.75	325R16-175HBF01	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	☆	☆	☆
		2.75	325R16-275HBF01	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	☆	☆	☆

H

Tolérances:

	HCTOLL	HCTOLL"	HCTOLU	HCTOLU"	WFTOLL	WFTOLL"	WFTOLU	WFTOLU"
325R..HA	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004
325R..HB	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004

Des plaquettes formées spécialement peuvent aussi être commandées. Pour plus de précisions, renseignez-vous auprès de votre représentant Sandvik.

I

J



E36



E44

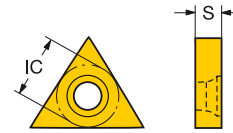
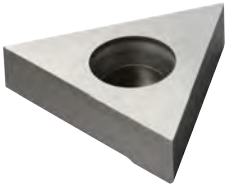


E67



J19

Ébauche carbure CoroMill® 325



		P	M	N	S	Dimensions, mm, pouce
	16 3/4	☒	☒	☒	☒	S
	Référence de commande	H10F	H10F	H10F	H10F	4.0
	325R16-0400-BG	☒	☒	☒	☒	.157
	325R16-0500-BG	☒	☒	☒	☒	5.5
						.217



E36



E44

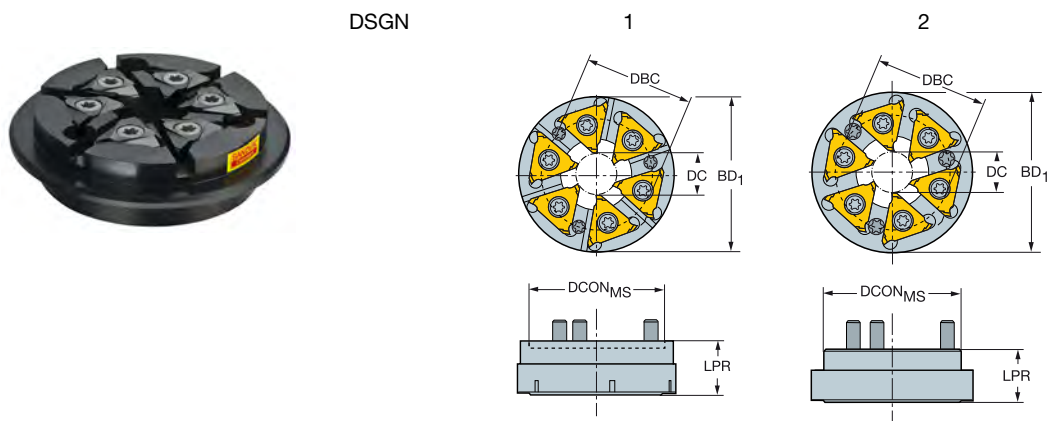


E67



J19

Fraise à tourbillonner CoroMill® 325



Citizen-PCM

							Dimensions, mm, pouce						
DC	DSGN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID			
16	3/8	6	2	0	6	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	6	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Jarvis

							Dimensions, mm, pouce						
DC	DSGN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID			
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Citizen

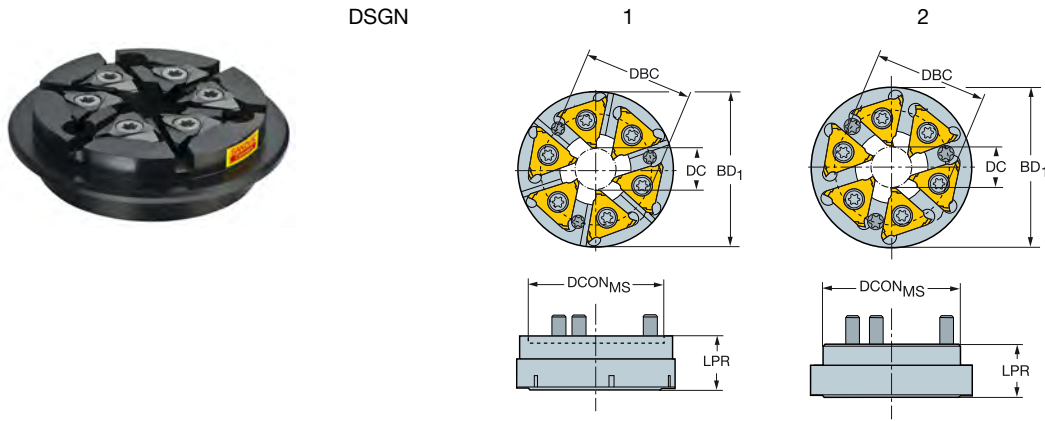
							Dimensions, mm, pouce						
DC	DSGN	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID			
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

Pièces détachées	
Vis	Vis de fixation
5513 020-02	5513 039-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise à tourbillonner CoroMill® 325



Tsunami-Tsunami

							Dimensions, mm, pouce						
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Tornos-Tornos

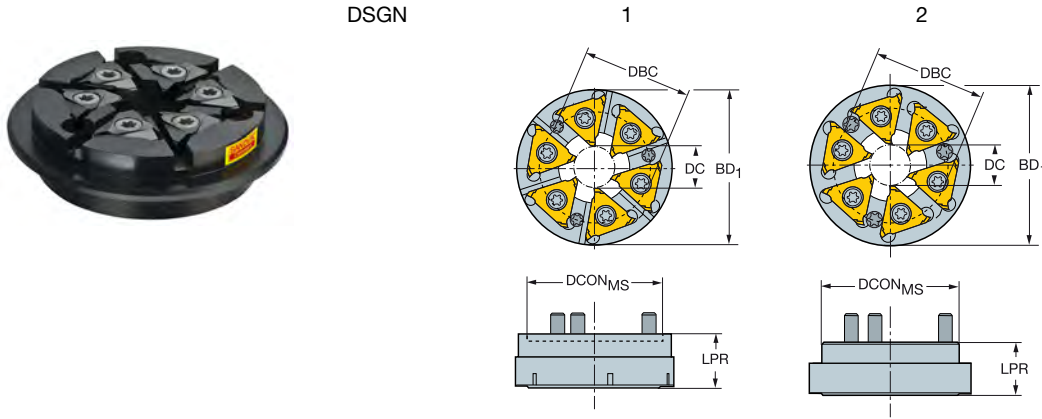
							Dimensions, mm, pouce						
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Vis de fixation
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise à tourbillonner CoroMill® 325



Citizen, Hanwha - Madula

						Dimensions, mm, pouce							
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

DMG - DMG

						Dimensions, mm, pouce							
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

Star - Star

						Dimensions, mm, pouce							
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	DBC	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

						Dimensions, mm, pouce						
		DC	DSGN	CNSC		Référence de commande	DCON _{MS}	BD ₁	LPR			MIID
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54	56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Pièces détachées	
Vis	Vis de fixation
5513 020-02	5513 039-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



CoroMill® 495

Fraise à chanfreiner polyvalente

CoroMill® 495 est conçue spécifiquement pour les chanfreins ; angles de chanfreins 15°, 30°, 45°, 60°. Usinage possible par le dessus et le dessous.

Champ d'application ISO :



Application

- Chanfreinage de trous et de bords
- Opérations typiques : chanfreins, chanfreins en tirant, ébavurage

Caractéristiques et avantages

- Outil polyvalent pour toutes sortes d'opérations de chanfreinage
- Plaquettes polyvalentes convenant à plusieurs matières
- Très bonne exploitation des machines grâce à des changements d'outils moins fréquents
- Plaquettes indexables à 4 arêtes
- Corps de fraises avec une grande densité de plaquettes



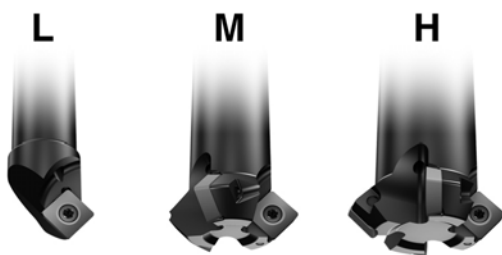
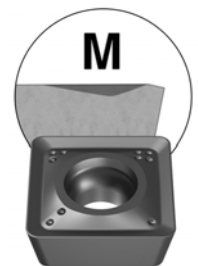
www.sandvik.coromant.com/coromill495

Attachements

- Queue cylindrique
- Coromant EH

Plaquettes

- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Quatre arêtes de coupe



Grand pas

Pas réduit

Pas fin



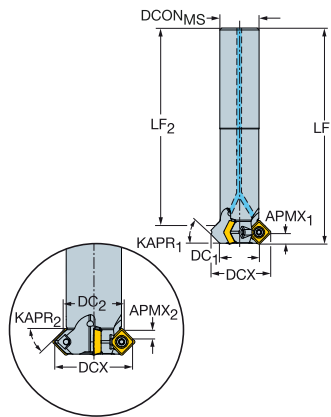
E40



E43

Fraise à chanfreiner CoroMill® 495

Queue cylindrique



Version métrique

										Dimensions, mm												
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	LU	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1 1	495-012A16-3009L	16.0	12.0	18.3	26.0	17.2	100.0	88.7	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL		
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1 1	495-012A16-4509L	16.0	12.0	17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL	
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1 1	495-012A16-6009L	16.0	12.0	13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL	
75°	09	16	7.7			1 1	495-012A16-7509L	16.0	12.0		16.2	13.0			20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL		
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1 3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL	
75°	09	25	7.7			1 3	495-025A25-7509H	25.0	25.5		29.7	25.2			20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL		
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1 4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.7	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1 4	495-025A25-4509H	25.0	25.5	25.9	36.9	24.7	120.0	108.2		20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL	
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1 4	495-025A25-6009H	25.0	25.5	19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL	

Pièces détachées

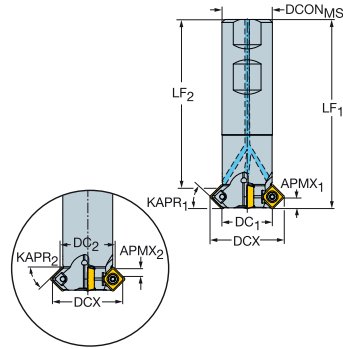
Vis
5513 020-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Fraise à chanfreiner CoroMill® 495

Weldon



Version en pouces

										Dimensions, pouces										
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MIS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Référence de commande	DCON _{MIS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
30°	60°	09	.150	.260	1	A495-013M16-3009L	.625	.520	.771	1.071	.723	2.882	2.437		290	1.0	0.43	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-013M16-4509L	.625	.520	.745	0.969	.489	2.882	2.520		290	1.0	0.41	13600	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	.268	.155	1	A495-013M16-6009L	.625	.520	.560	0.838	.577	2.882	2.500	.768	290	1.0	0.19	13600	1	495-09T3M-XL
75°		09	.304		1	A495-013M16-7509L	.625	.520		0.686	.562				290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-020M19-4509M	.750	.770	.788	1.219	.739	3.350	2.879		290	1.0	0.50	9500	3	495-09T3M-XL
75°		09	.304		1	A495-026M25-7509H	1.000	1.020		1.185	1.009				290	1.0	0.87	8000	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	.150	.260	1	A495-026M25-3009H	1.000	1.020	.560	1.571	1.223	3.750	3.306		290	1.0	0.95	8000	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	.215	.215	1	A495-026M25-4509H	1.000	1.020	1.038	1.469	.989	3.750	3.285		290	1.0	0.93	8000	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	.268	.155	1	A495-026M25-6009H	1.000	1.020	.804	1.338	.754	3.751	3.283	1.319	290	1.0	0.84	8000	4	495-09T3M-XL

Pièces détachées

Vis
5513 020-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E43



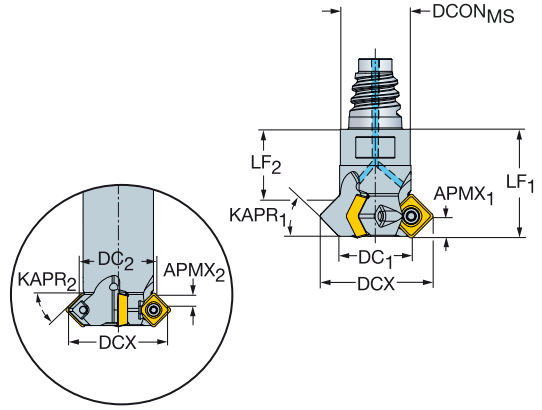
J19



J16

Fraise à chanfreiner CoroMill® 495

Coromant EH



Version métrique

										Dimensions, mm										
KAPR ₁	KAPR ₂	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	CNSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DC ₁	DC ₂	DCX	BD	LF ₁	LF ₂	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1 1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1 3	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1 4	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.18	8100	4	495-09T3M-XL

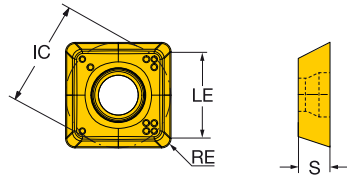
Pièces détachées
Vis
5513 020-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



Plaquette pour fraise CoroMill® 495

KRINS 90°



Semi-finition	PL	RE	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					IC	LE	S	
				P	M	N	S	H				
Semi-finition	PL	09 0.80	495-09T3M-PM	1040	1130	1040	1130	1130	1130	9.0	7.4	3.51
		.031		★		☆	☆	☆	☆	.354	.291	.138
Semi-finition	ML	09 0.80	495-09T3M-MM	1040	1130	1040	1130	1130	1130	9.0	7.4	3.51
		.031		☆	★					.354	.291	.138



E40



E44



E67



J19

Fraisage avec grand engagement, valeurs métriques

ISO P	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CT530	GC1010	GC1025
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Aciers						
			Non allié						
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	430-390-350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	385-350-315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	365-330-300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	315-290-260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	235-210-195	-	185-170-140
			Faibl. allié (éléments d'alliage ≤ 5%)						
			Non trempé						
P2.1.Z.AN	02.1			1700	175	0.25	300-275-245	-	280-255-210
			Trempé et revenu						
P2.5.Z.HT	02.2			1900	300	0.25	195-180-160	-	155-140-115
			Fortement allié (éléments d'alliage > 5%)						
			Recuit						
P3.0.Z.AN	03.11			1950	200	0.25	230-205-185	180-165-135	180-165-135
			Acier à outils trempé						
P3.1.Z.AN	03.13			2150	200	0.25	190-170-155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165-150-135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	105-95-85	80-75-60	80-75-60
			Coulé						
			Non allié						
P1.5.C.UT	06.1			1400	150	0.25	305-280-250	245-220-180	245-220-180
			Faibl. allié (éléments d'alliage ≤ 5%)						
P2.6.C.UT	06.2			1600	200	0.25	245-220-200	195-175-145	195-175-145
			Fortement allié (éléments d'alliage > 5%)						
P3.0.C.UT	06.3			1950	200	0.25	180-160-145	140-130-105	140-130-105
ISO M	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CT530	M30B	GC1130
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.4	0.05 - 0.1 - 0.2
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Aciers inoxydables						
			Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11		Non trempé	1800	200	0.21	285-255-230	265-210-135	255-225-180
P5.0.Z.PH	05.12		Durci par précipitation	2850	330	0.21	205-185-165	175-140-90	180-160-130
P5.0.Z.HT	05.13		Métaux durs	2350	330	0.21	215-190-170	200-160-100	185-165-135
			Austénitique						
			Non trempé						
M1.0.Z.AQ	05.21			1950	200	0.21	265-240-215	-	250-225-180
			Durci par précipitation						
M1.0.Z.PH	05.22			2850	330	0.21	200-175-160	-	170-155-125
			Super austénitique						
M2.0.Z.AQ	05.23			2250	200		-	-	-
			Austénitique-ferritique (Duplex)						
			Non soudable ≥ 0.05%C						
M3.1.Z.AQ	05.51			2000	230	0.21	260-235-210	-	205-185-145
			Soudable < 0.05%C						
M3.2.Z.AQ	05.52			2450	260	0.21	230-205-185	-	175-155-125
			Acier inoxydable - coulé						
			Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11		Non trempé	1700	200	0.25	255-230-205	230-185-120	225-200-160
P5.0.C.PH	15.12		Durci par précipitation	2450	330	0.25	180-160-145	150-120-80	155-140-115
P5.0.C.HT	15.13		Métaux durs	2150	330	0.25	195-175-155	180-145-90	170-155-120
			Non trempé						
M1.0.C.UT	15.21			1800	200	0.25	255-225-205	-	235-210-170
			Durci par précipitation						
M1.0C.PH	15.22			2450	330	0.25	180-160-145	-	160-140-115
			Super austénitique						
M2.0.C.AQ	15.23			2150	200		-	-	-
			Austénitique-ferritique (Duplex)						
			Non soudable ≥ 0.05%C						
M3.1.C.AQ	15.51			1800	230	0.25	245-220-195	-	195-175-140
			Soudable < 0.05%C						
M3.2.C.AQ	15.52			2250	260	0.25	215-190-170	-	160-145-115
ISO K	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CB50	CC6190	GC1010
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Fonte malléable						
			Ferritique (copeaux courts)						
K1.1.C.NS	07.1			790	130	0.28	-	1300-1050-880	225-185-150
			Perlitique (copeaux longs)						
K1.1.C.NS	07.2			900	230	0.28	-	1100-890-730	185-155-125
			Fontes grises						
			Faible résist. à la traction						
K2.1.C.UT	08.1			890	180	0.28	910-780-670	1600-1300-1050	245-200-165
			Forte résistance à la traction						
K2.2.C.UT	08.2			1100	245	0.28	850-720-620	1200-990-810	195-160-130
			Fontes nodulaires						
			Ferritique						
K3.1.C.UT	09.1			900	160	0.28	-	1000-830-680	155-125-105
			Perlitique						
K3.3.C.UT	09.2			1350	250	0.28	495-420-360	840-690-570	145-120-95



Conditions d'usage:

Dia. de fraise 125 mm. Centrée par rapport à la pièce.
Engagement 100 mm.

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040				
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4				
Vitesse de coupe v_c , m/min										
375-340-280 335-305-250 320-290-235 275-250-205 205-185-155	490-405-330 440-360-295 415-340-280 365-300-245 270-220-180	400-330-270 360-295-245 340-280-230 295-245-200 220-180-150	340-280-230 305-250-205 290-235-195 250-205-170 185-155-125	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	390-320-260 350-285-235 330-270-220 290-235-195 215-175-145				
265-240-195 170-155-130	345-285-230 225-185-150	280-230-190 185-150-125	240-195-160 155-130-105	205-170-115 135-110-75	205-170-115 135-110-75	275-225-185 180-145-120				
180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	300-245-200 215-180-145 190-155-125 120-95-80	195-160-130 160-130-110 140-115-95 85-70-60	165-135-110 135-110-90 120-100-80 75-60-50	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	205-170-140 170-140-115 150-125-100 95-75-65				
245-220-180 195-175-145 140-130-105	350-290-235 280-230-190 205-170-140	260-215-175 205-170-140 150-125-100	220-180-150 175-145-120 130-105-85	210-170-115 170-140-95 120-100-70	210-170-115 170-140-95 120-100-70	280-230-190 220-180-150 160-135-110				
1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2		
Vitesse de coupe v_c , m/min										
185-140-105 130-100-70 135-100-75	255-190-140 180-135-100 185-140-105	250-200-160 170-135-110 180-145-115	240-190-155 170-135-110 175-140-115	240-190-155 165-130-105 175-140-110	275-220-175 190-150-120 200-160-125	210-170-110 140-110-70 160-125-80	285-255-230 205-185-165 215-190-170	255-225-180 180-160-130 185-165-135		
180-135-100 125-95-70 125-90-70	250-185-140 170-130-95 170-125-95	210-165-135 165-130-105 145-115-95	235-190-150 165-130-105 -	200-160-130 160-125-100 -	- - -	185-150-95 135-105-70 -	265-240-215 200-175-160 170-125-95	250-225-180 170-155-125 -		
150-115-85 125-95-70	205-155-115 175-130-95	175-140-110 140-115-90	195-155-125 165-130-105	170-135-105 135-110-85	- -	170-135-85 135-110-70	260-240-215 230-205-185	205-185-145 170-155-125		
165-125-90 115-85-65 125-90-70	225-165-125 155-115-85 170-125-95	220-175-140 150-120-95 165-135-105	215-170-135 150-120-95 160-130-105	210-170-135 145-115-90 160-130-100	245-195-155 165-130-105 180-145-115	185-150-95 120-100-65 145-115-75	255-230-205 180-160-145 195-175-155	225-200-160 155-140-115 170-155-120		
175-130-95 115-85-65 110-85-60	235-175-130 160-115-85 155-115-85	200-160-130 150-120-95 130-105-85	225-180-145 150-120-95 -	190-155-125 145-115-90 -	- - -	180-140-90 125-100-65 -	255-225-205 180-160-145 -	235-210-170 160-140-115 -		
145-105-80 115-85-65	195-15-110 160-120-90	165-130-105 135-105-85	185-150-120 150-120-95	160-125-100 130-100-80	- -	160-125-80 125-100-65	245-220-195 215-190-170	195-175-140 160-145-115		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Vitesse de coupe v_c , m/min										
265-220-180 220-180-150	260-215-145 215-175-120	240-195-135 200-165-110	225-185-150 185-150-125	215-175-145 175-145-120	195-160-130 160-130-110	205-170-140 170-140-115	120-105-75 100-85-65	265-220-180 220-180-150	255-210-170 210-170-140	- -
290-240-195 235-190-155	285-235-155 225-185-125	260-215-145 210-170-115	245-200-165 195-160-130	230-190-155 185-155-125	215-175-145 170-140-115	225-185-150 180-145-120	130-110-85 105-90-65	290-240-195 235-190-155	275-225-185 220-180-150	245-200-165 195-160-130
180-150-125 170-140-115	280-230-155 225-185-125	165-135-90 150-125-85	155-125-105 140-115-95	145-120-100 135-110-90	135-110-90 125-100-85	140-115-95 130-105-90	80-70-50 75-65-50	180-150-125 170-140-115	175-140-115 160-130-110	- -

Fraisage avec grand engagement, valeurs métriques

ISO N			Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell		Vitesse de coupe v_c , m/min			
MC No.	CMC No.	Matière		N/mm ²	HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CD10	H10	CT530
N1.2.Z.UT	30.11	Alliages d'aluminium Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants	400	60		1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890	
N1.2.Z.AG	30.12	Forgé, ou forgé et vieilli	650	100		1700-1550-1450	850-780-730	930-860-800	
N1.3.C.UT	30.21	Alliages d'aluminium Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	0.25	1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890	
N1.3.C.AG	30.22	Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	0.25	1700-1550-1450	850-790-730	930-860-800	
N1.1.Z.UT	30.3	Alliages d'aluminium Al >99%	350	30		1900-1750-1600	950-880-810	1050-960-890	
N1.4.C.NS	30.41	Alliages d'aluminium Coulés, 13-15% Si	700	130		760-700-650	380-350-325	415-385-355	
	30.42	Coulés, 16-22% Si	700	130		570-530-485	285-265-245	310-290-270	
N3.3.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	0.25	940-870-810	470-435-405	520-480-445	
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90		940-870-810	470-435-405	520-480-445	
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	0.25	660-610-570	330-305-285	365-335-310	

ISO S			Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell		Vitesse de coupe v_c , m/min			
MC No.	CMC No.	Matière		N/mm ²	HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							GC1025	GC1130	H13A
S1.0.U.AN	20.11	Superaliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution	2400	200	0.25	60-55-50	60-55-50	60-55-50	
	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	0.25	45-40-37	45-40-37	45-40-38	
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	2650	250	0.25	60-55-50	60-55-50	55-55-50	
	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	0.25	36-33-30	36-33-30	35-33-30	
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	0.25	45-40-36	45-40-36	45-40-38	
S3.0.Z.AN	20.31	Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	2700	200	0.25	25-22-20	25-22-20	23-21-18	
	20.32	Mis en solution et vieillis	3000	300	0.25	18-16-14	18-16-14	17-15-13	
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	0.25	16-14-13	16-14-13	16-14-13	
S4.1.Z.UT	23.1	Alliages de titane(1) Pureté commerciale (99,5% Ti)	1300	Rm ² 400	0.23	125-115-105	125-115-105	125-115-110	
	23.21	alliages α , proche α et $\alpha + \beta$, recuit	1400	950	0.23	55-50-45	55-50-45	50-45-45	
	23.22	alliages $\alpha + \beta$ vieillis, alliages β , recuits ou vieillis	1400	1050	0.23	45-40-36	45-40-36	38-36-33	

ISO H			Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell		Vitesse de coupe v_c , m/min			
MC No.	CMC No.	Matière		N/mm ²	HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CB50	CT530	GC4220
H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempe et revenu	4200	59 HRC	0.25	160-140-115	80-75-55	55-45-36	
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	0.28	310-270-215	155-140-110	100-90-70	

- 1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.
 2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.



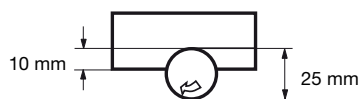
Conditions d'usage:
 Dia. de fraise 125 mm. Centrée par rapport à la pièce.
 Engagement 100 mm.

GC1130	H10F	H13A	GC1025					
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm								
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2					
Vitesse de coupe v_c, m/min								
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
890-820-760	850-780-730	680-630-580	890-820-760					
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850					
990-920-850	850-790-730	680-630-580	990-920-850					
990-920-850	950-880-810	760-700-650	990-920-850					
395-370-340	380-350-325	300-280-260	395-370-340					
300-275-255	285-265-245	225-210-195	300-275-255					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425					
345-320-295	330-305-285	265-245-225	345-320-295					
H10F								
S30T								
S40T								
GC2030								
GC2040								
GC1010								
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm								
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.25	0.1-0.15-0.2			
Vitesse de coupe v_c, m/min								
55-50-45	-	-	55-50-45	60-55-45	-			
40-37-35	-	-	40-38-34	45-39-32	-			
50-50-45	-	-	55-50-45	55-50-40	-			
32-30-27	-	-	34-31-28	35-31-26	-			
40-37-34	-	-	40-37-34	40-38-31	-			
22-19-17	-	-	23-21-18	23-21-17	-			
15-14-12	-	-	17-15-13	17-15-12	-			
14-13-12	-	-	15-14-12	15-14-11	-			
115-105-100	150-135-125	125-115-110	120-105-95	120-110-100	150-135-125			
45-40-38	65-60-55	45-40-39	50-45-39	45-39-36	65-60-55			
34-31-29	50-50-45	38-36-33	40-37-34	37-33-30	55-50-45			
GC3040								
GC1010								
GC1130								
GC1025								
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm								
0.1 - 0.2 - 0.25	0.07 - 0.12 - 0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2					
Vitesse de coupe v_c, m/min								
45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29					
85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55					

Fraisage avec petit engagement, valeurs métriques

ISO P	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CT530	GC1010	GC3040
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.1-0.15-0.3
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Aciers						
			Non allié						
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	500-490-475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	450-440-430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	425-415-405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	370-360-355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	275-265-260	-	250-245-225
			Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1		Non trempé	1700	175	0.25	350-345-335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		Trempé et revenu	1900	300	0.25	230-225-220	-	205-205-190
			Fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11		Recuit	1950	200	0.25	265-260-255	195-190-185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		Acier à outils trempé	2150	200	0.25	220-215-210	160-160-150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	190-190-185	140-140-135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	120-120-115	90-85-85	110-105-100
			Coulé						
P1.5.C.UT	06.1		Non allié	1400	150	0.25	355-350-340	265-255-245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	0.25	285-280-275	210-205-195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	1950	200	0.25	210-205-200	155-150-145	190-185-175
ISO M	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CT530	GC1130	GC1025
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05-0.1-0.2
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Aciers inoxydables						
			Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11		Non trempé	1800	200	0.21	340-335-325	275-270-255	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		Durci par précipitation	2850	330	0.21	245-240-235	195-190-180	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Métaux durs	2350	330	0.21	255-250-240	200-195-190	200-195-190
			Austénitique						
M1.0.Z.AQ	05.21		Non trempé	1950	200	0.21	320-310-300	270-265-255	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22		Durci par précipitation	2850	330	0.21	235-230-225	190-185-175	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austénitique	2250	200		-	-	-
			Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51		Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	0.21	310-300-295	225-220-210	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52		Soudable < 0.05%C	2450	260	0.21	275-270-260	190-185-175	190-185-175
			Acier inoxydable - coulé						
			Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11		Non trempé	1700	200	0.25	305-295-290	245-240-230	245-240-230
P5.0C.PH	15.12		Durci par précipitation	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Métaux durs	2150	330	0.25	235-225-220	185-180-175	185-180-175
			Austénitique						
M1.0.C.UT	15.21		Austénitique	1800	200	0.25	300-295-285	260-250-240	260-250-240
M1.0C.PH	15.22		Durci par précipitation	2450	330	0.25	215-210-205	170-170-160	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23		Super austénitique	2150	200		-	-	-
			Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51		Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	0.25	295-285-280	215-205-195	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52		Soudable < 0.05%C	2250	260	0.25	255-250-245	175-170-165	175-170-165
ISO K	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CB50	CC6190	K20D
							0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1-0.2-0.3
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
			Fonte malléable						
K1.1.C.NS	07.1		Ferritique (copeaux courts)	790	130	0.28	-	1500-1450-1400	305-290-280
K1.1.C.NS	07.2		Perlitique (copeaux longs)	900	230	0.28	-	1250-1200-1150	250-240-230
			Fontes grises						
K2.1.C.UT	08.1		Faible résist. à la traction	890	180	0.28	1150-1100-1100	1850-1750-1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		Forte résistance à la traction	1100	245	0.28	1100-1050-1000	1400-1350-1300	225-215-210
			Fontes nodulaires						
K3.1.C.UT	09.1		Ferritique	900	160	0.28	-	1200-1150-1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		Perlitique	1350	250	0.28	630-610-590	980-930-890	195-195-185

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.

**Conditions d'usage:**

Fraisage latéral. Dia. de fraise 25 mm. Engagement de travail 10 mm.

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3				
Vitesse de coupe v_c , m/min										
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170				
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145				
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75				
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130				
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2		
Vitesse de coupe v_c , m/min										
210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	275-270-255 195-190-180 200-195-190	340-335-325 245-240-235 255-250-240		
205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	- - -	320-310-300 235-230-225 190-180-170		
170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	- -	310-300-295 275-270-260		
185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	245-240-230 170-170-160 185-180-175	305-295-290 215-210-205 235-225-220		
195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	- - -	300-295-285 215-210-205 -		
160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	- -	295-285-280 255-250-245		
Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Vitesse de coupe v_c , m/min										
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105	250-245-235 205-200-190	295-290-275 245-240-225	- -
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110	270-265-255 215-210-205	320-315-300 260-250-240	285-270-260 225-215-210
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80	170-165-160 155-155-145	200-195-190 185-185-175	- -

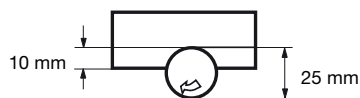
Fraisage avec petit engagement, valeurs métriques

ISO N	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CD10	CT530	H10
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
N1.2.Z.UT	30.11		Alliages d'aluminium Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants	400	60		2100-2100-2050	1150-1150-1100	1050-1050-1000
N1.2.Z.AG	30.12		Forgé, ou forgé et vieilli	650	100		1900-1850-1850	1050-1050-1000	950-940-920
N1.3.C.UT	30.21		Alliages d'aluminium Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	0.25	2100-2100-2050	1150-1150-1000	1050-1050-1000
N1.3.C.AG	30.22		Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	0.25	1900-1900-1850	1050-1050-1100	950-940-920
N1.1.Z.UT	30.3		Alliages d'aluminium Al >99%	350	30		2150-2100-2050	1150-1150-1150	1050-1050-1050
N1.4.C.NS	30.41	30.42	Alliages d'aluminium Coulés, 13-15% Si Coulés, 16-22% Si	700 700	130 130		850-840-820 640-630-620	470-460-450 350-345-340	425-420-410 320-315-310
N3.3.U.UT	33.1		Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	0.25	1050-1050-1050	580-570-560	530-520-510
N3.2.C.UT	33.2		Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90		1050-1050-1000	580-570-560	530-520-510
N3.1.U.UT	33.3		Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	0.25	740-730-720	410-400-395	370-365-360

ISO S	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							GC1025	GC1130	GC1010
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
S1.0.U.AN	20.11		Superaliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution	2400	200	0.25	70-70-70	70-70-70	-
S1.0.U.AG	20.12		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	0.25	55-50-50	55-50-50	-
S2.0.Z.AN	20.21		Base nickel Recuits ou mis en solution	2650	250	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S2.0.Z.AG	20.22		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	0.25	45-40-40	45-40-40	-
S2.0.C.NS	20.24		Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	0.25	55-50-50	55-50-50	-
S3.0.Z.AN	20.31		Alliages à base de cobalt Recuits ou mis en solution	2700	200	0.25	30-29-28	30-29-28	-
S3.0.Z.AG	20.32		Mis en solution et vieillis	3000	300	0.25	21-20-20	21-20-20	-
S3.0.C.NS	20.33		Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	0.25	20-19-18	20-19-18	-
S4.1.Z.UT	23.1		Alliages de titane¹⁾ Pureté commerciale (99,5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140	150-145-140	170-165-160
S4.2.Z.AN	23.21		alliages α , proche α et $\alpha + \beta$, recuit	1400	950	0.23	65-65-65	65-65-65	75-75-70
S4.3.Z.AG	23.22		alliages $\alpha + \beta$ vieillis, alliages β , recuits ou vieillis	1400	1050	0.23	55-50-50	55-50-50	65-60-66

ISO H	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} N/mm ²	Dureté Brinell HB	mc	Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		
							CB50	CT530	GC1025
							Vitesse de coupe v_c , m/min		
H1.3.Z.HA	04.1		Acier extra dur Trempe et revenu	4200	59 HRC	0.25	190-180-175	95-90-85	45-45-45
H2.0.C.UT	10.1		Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	0.28	355-345-330	180-175-165	90-85-85

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.
2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.



Conditions d'usage:
Fraisage latéral. Dia. de fraise 25 mm. Engagement de travail 10 mm.

GC1025	GC1130	H10F	H13A						
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2						
Vitesse de coupe v_c, m/min									
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
1000-980-970	1000-980-970	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
110-1100-1100	1100-1100-1100	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825						
445-440-430	445-440-430	425-420-410	340-335-330						
335-330-325	335-330-325	320-315-310	255-250-245						
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410						
560-550-540	560-550-540	530-520-510	425-415-410						
390-380-375	390-380-375	370-365-360	295-290-285						
H13A									
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25				
Vitesse de coupe v_c, m/min									
65-65-65	60-60-60	-	-	65-65-65	70-65-65				
50-50-50	45-45-40	-	-	50-50-45	50-50-45				
65-65-60	60-55-55	-	-	65-60-60	65-65-60				
40-39-38	36-35-33	-	-	40-38-38	40-39-38				
50-50-50	45-45-40	-	-	50-45-45	50-50-45				
28-27-26	26-24-23	-	-	28-27-26	28-27-26				
20-19-19	18-17-16	-	-	20-19-19	20-19-19				
19-19-18	17-16-16	-	-	19-18-17	19-18-17				
140-140-135	130-125-120	170-165-160	145-145-140	140-135-130	145-140-135				
55-55-55	50-50-45	75-75-70	55-50-50	55-55-55	50-50-50				
45-40-40	38-37-36	65-60-66	45-45-45	50-45-45	45-40-40				
GC4220									
Épaisseur max. de copeau h_{ex}, mm									
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2						
Vitesse de coupe v_c, m/min									
65-65-60	55-50-50	130-125-120	45-45-45						
125-125-115	100-95-95	250-240-230	90-85-85						

Fraisage avec grand engagement, valeurs en pouces

ISO P	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ek} pouces		
							CT530	GC1010	GC2040
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
							.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004 - .008 - .016
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
P1.1.Z.AN	01.1		Aciers Non allié C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-	960-780-520
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-	860-700-470
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-	810-660-440
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	1050-940-850	-	710-580-390
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	770-690-630	-	520-430-285
P2.1.Z.AN	02.1		Faibl. allié (éléments d'alliage ≤ 5%) Non trempé	246,500	175	0.25	980-890-800	-	670-550-370
P2.5.Z.HT	02.2		Trempé et revenu	278,500	300	0.25	640-580-520	-	440-360-240
P3.0.Z.AN	03.11		Fortement allié (éléments d'alliage > 5%) Recuit	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440	510-415-275
P3.1.Z.AN	03.13		Acier à outils trempé	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360	415-340-225
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315	365-300-200
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200	225-185-125
P1.5.C.UT	06.1		Coulé Non allié	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590	680-560-370
P2.6.C.UT	06.2		Faibl. allié (éléments d'alliage ≤ 5%)	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470	550-445-300
P3.0.C.UT	06.3		Fortement allié (éléments d'alliage > 5%)	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345	400-325-220
ISO M	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	CT530	GC1025	M30B
							Epaisseur de copeaux maxi., h_{ek} pouces		
							.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004 - .006 - .008
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
P5.0.Z.AN	05.11		Aciers inoxydables Ferritique/ martensitique Non trempé	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590	860-680-430
P5.0.Z.PH	05.12		Durci par précipitation	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415	560-450-285
P5.0.Z.HT	05.13		Métaux durs	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430	640-510-325
M1.0.Z.AQ	05.21		Austénitique Non trempé	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580	-
M1.0.Z.PH	05.22		Durci par précipitation	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400	-
M2.0.Z.AQ	05.23		Super austénitique	328,000	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Austénitique-ferritique (Duplex) Non soudable ≥ 0.05%C	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475	-
M3.2.Z.AQ	05.52		Soudable < 0.05%C	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405	-
P5.0.C.UT	15.11		Acier inoxydable - coulé Ferritique/ martensitique Non trempé	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520	760-600-380
P5.0C.PH	15.12		Durci par précipitation	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365	495-395-250
P5.0.C.HT	15.13		Métaux durs	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395	590-465-295
M1.0.C.UT	15.21		Non trempé	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550	-
M1.0C.PH	15.22		Durci par précipitation	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365	-
M2.0.C.AQ	15.23		Super austénitique	310,500	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Austénitique-ferritique (Duplex) Non soudable ≥ 0.05%C	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450	-
M3.2.C.AQ	15.52		Soudable < 0.05%C	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375	-
ISO K	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique K_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	CB50	CC6190	GC1010
							Epaisseur de copeaux maxi., h_{ek} pouces		
							.004 - .006 - .008	.004 - .008 - .012	.004 - .008 - .012
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
K1.1.C.NS	07.1		Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850	740-605-490
K1.1.C.NS	07.2		Perlitique (copeaux longs)	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350	605-510-410
K2.1.C.UT	08.1		Fontes grises Faible résist. à la traction	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2		Fort résistance à la traction	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600	640-525-425
K3.1.C.UT	09.1		Fontes nodulaires Ferritique	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2		Perlitique	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850	475-390-310

4.000
pouces
(100mm)



5.000
pouces
(125mm)

Conditions d'usage:

Diam. de fraise 5.000 pouces (125 mm) Engagement en coupe 4.000 pouces (100 mm)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030				
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016				
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
1100-1000-820 1000-910-740 950-860-700 820-750-610 610-550-450	1250-1100-910 1100-1000-820 1050-940-770 910-820-670 670-610-500	1600-1300-1050 1450-1200-960 1350-1100-910 1200-970-790 880-720-590	1300-1050-870 1150-960-780 1100-900-740 970-790-650 710-580-475	1100-910-740 1000-820-670 940-770-630 820-670-550 610-500-405	1250-1050-850 1150-930-760 1100-880-720 940-770-630 700-570-465	960-780-520 860-700-470 810-660-440 710-580-390 520-430-285				
920-830-680 510-460-375	860-780-640 560-510-415	1100-920-750 730-600-490	920-750-610 600-490-400	780-640-520 510-415-340	890-730-600 580-475-390	670-550-370 440-360-240				
590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	590-540-440 490-445-360 430-390-315 270-245-200	970-800-650 710-580-475 610-500-410 385-315-255	630-510-420 520-430-350 455-370-305 285-235-190	540-440-360 445-360-295 390-315-260 245-200-160	680-550-450 560-460-375 490-400-325 305-250-205	510-415-275 415-340-225 365-300-200 225-185-125				
800-720-590 630-570-470 465-420-345	800-720-590 630-570-470 465-420-345	1150-940-770 910-740-610 670-550-445	850-690-570 680-550-450 495-405-330	720-590-480 570-470-385 420-345-280	910-740-610 720-590-485 530-435-355	680-560-370 550-445-300 400-325-220				
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.006-.008		
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
830-740-590 590-520-415 610-540-430	610-450-330 430-315-235 445-330-245	830-610-450 580-430-320 610-445-330	810-650-510 560-445-355 590-470-375	790-630-500 560-445-350 580-460-365	780-620-495 540-425-340 570-450-360	900-710-570 620-490-390 640-510-410	690-550-345 455-365-230 520-410-260	940-830-740 670-600-530 700-620-550		
820-730-580 560-500-400 -	590-435-325 415-305-225 405-300-220	810-600-445 560-415-305 560-415-305	680-540-430 540-425-340 475-375-300	770-610-485 540-425-340 -	660-520-415 520-410-325 -	-	610-485-305 440-350-220 -	870-780-690 640-580-510 560-415-305		
670-600-475 570-510-405	495-365-270 410-305-225	670-495-365 570-420-310	570-450-360 460-365-290	640-510-405 540-425-340	550-435-345 440-350-280	-	550-435-275 440-350-220	850-760-680 750-670-600		
740-660-520 520-460-365 560-500-395	540-400-295 375-275-200 405-300-220	730-540-400 510-380-280 560-410-305	720-570-455 490-390-310 540-430-345	700-560-445 485-385-305 530-420-335	690-550-440 470-375-295 520-415-330	800-630-500 540-430-340 590-470-375	610-485-305 400-320-200 475-375-240	830-740-660 590-520-465 640-570-510		
780-690-550 520-460-365 -	560-415-310 365-270-200 365-270-200	770-570-425 520-380-280 500-370-275	650-520-415 490-390-310 425-340-270	730-580-465 485-385-305 -	630-500-395 470-375-300 -	-	580-460-290 400-320-200 -	830-740-660 590-530-470 -		
640-570-450 530-475-375	470-350-255 385-285-210	640-470-345 530-390-290	540-430-340 430-345-275	610-485-385 495-395-315	520-410-325 415-330-265	-	520-415-260 410-325-205	810-720-640 700-630-560		
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
870-710-580 720-590-480	850-700-465 700-570-380	790-640-430 650-530-355	730-600-490 600-495-405	700-570-465 570-470-385	630-520-425 520-430-350	670-550-445 550-450-370	395-335-245 325-280-205	870-710-580 720-590-480	835-690-560 690-560-460	- -
950-780-630 760-620-510	930-760-510 740-610-405	850-700-465 680-560-375	800-650-530 640-520-425	760-620-510 610-495-405	690-570-465 550-455-370	730-600-485 580-475-390	430-365-270 340-290-215	950-780-630 760-620-510	900-740-605 720-590-490	800-650-530 640-520-425
590-485-395 550-450-370	920-750-500 740-610-405	530-435-290 495-405-270	500-410-335 465-380-310	475-390-320 440-360-295	435-355-290 405-330-270	455-370-305 425-350-285	270-230-170 250-215-155	590-485-395 550-450-370	575-460-380 525-424-360	- -

Fraisage avec grand engagement, valeurs en pouces

ISO N	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							CD10	H10	H13A
							.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Alliages d'aluminium						
N1.2.Z.UT	30.11		Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.2.Z.AG	30.12		Forgé, ou forgé et vieilli	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
			Alliages d'aluminium						
N1.3.C.UT	30.21		Coulés, inaptes au vieillissement	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.3.C.AG	30.22		Coulé, ou coulé et vieilli	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
			Alliages d'aluminium						
N1.1.Z.UT	30.3		Al >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650	2450-2300-2100
			Alliages d'aluminium						
N1.4.C.NS	30.41		Coulés, 13-15% Si	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050	990-910-850
	30.42		Coulés, 16-22% Si	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790	740-690-630
			Cuivre et alliages de cuivre						
N3.3.U.UT	33.1		Alliages de décolletage, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300	1250-1150-1050
N3.2.C.UT	33.2		Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300	1250-1150-1050
N3.1.U.UT	33.3		Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920	860-800-740
ISO S	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							GC1025	GC1130	GC1010
							.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Superaliages réfractaires						
			Base fer						
S1.0.U.AN	20.11		Recuits ou mis en solution	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160	-
S1.0.U.AG	20.12		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120	-
			Base nickel						
S2.0.Z.AN	20.21		Recuits ou mis en solution	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155	-
S2.0.Z.AG	20.22		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95	-
S2.0.C.NS	20.24		Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120	-
			Alliages à base de cobalt						
S3.0.Z.AN	20.31		Recuits ou mis en solution	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65	-
S3.0.Z.AG	20.32		Mis en solution et vieillis	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45	-
S3.0.C.NS	20.33		Coulé, ou coulé et vieilli	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40	-
			Alliages de titane¹⁾		Rm²⁾				
S4.1.Z.UT	23.1		Pureté commerciale (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	415-375-340	415-375-340	445-380-330
S4.2.Z.AN	23.21		alliages α , proche α et $\alpha + \beta$, recuit	203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150	200-170-145
S4.3.Z.AG	23.22		alliages $\alpha + \beta$ vieillis, alliages β , recuits ou vieillis	203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120	155-135-115
ISO H	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							CB50	CT530	GC1130
							.003-.005-.008	.003-.004-.008	.003-.005-.008
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Acier extra dur						
H1.3.Z.HA	04.1		Trempé et revenu	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185	130-115-95
			Fonte en coquille						
H2.0.C.UT	10.1		Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350	250-215-175

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.

2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

4.000
pouces
(100mm)



5.000
pouces
(125mm)

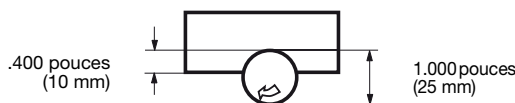
Conditions d'usage:

Diam. de fraise 5.000 pouces (125 mm) Engagement en coupe 4.000 pouces (100 mm)

CT530	GC1025	GC1130	H10F					
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
Vitesse de coupe v_c, pieds/min								
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650					
1350-1250-1150	1300-1200-1100	1300-1200-1100	1250-1150-1050					
1000-940-870	970-900-830	970-900-830	930-860-790					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1450-1300					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1400-1300					
1200-1100-1000	1150-1050-970	1150-1050-970	1100-1000-920					
H13A								
H10F								
S30T								
S40T								
GC2030								
GC2040								
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010			
Vitesse de coupe v_c, pieds/min								
195-180-170	180-165-155	-	-	185-165-150	190-170-140			
145-130-120	130-120-115	-	-	135-125-110	140-125-105			
185-175-160	170-160-145	-	-	175-160-145	180-165-135			
115-105-100	105-95-90	-	-	110-100-90	115-100-85			
145-135-125	130-120-110	-	-	135-120-110	135-125-100			
75-65-60	70-65-55	-	-	75-65-60	75-65-55			
55-50-45	50-45-39	-	-	55-50-45	55-50-39			
50-45-40	45-40-37	-	-	50-45-39	50-45-35			
410-380-350	375-345-320	445-380-330	415-375-340	385-350-315	400-360-325			
165-150-140	145-135-125	200-170-145	150-135-125	155-140-125	140-130-115			
125-115-105	110-105-95	155-135-115	125-115-100	135-120-110	120-110-100			
GC4220								
GC3040								
GC1010								
GC1025								
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces								
.004-.006-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008					
Vitesse de coupe v_c, pieds/min								
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95					
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175					

Fraisage avec petit engagement, valeurs en pouces

ISO P			Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	CT530	GC1010	GC2040
MC No.	CMC No.	Matière				Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
						.004-.006-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012
						Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
Aciers								
Non allié								
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 -0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-	1100-1050-1000
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-	1000-960-920
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-	950-900-860
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-	830-800-760
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	890-880-860	-	610-590-560
Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)								
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-	790-750-720
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	278,500	300	0.25	750-730-720	-	510-490-470
Fortement allié (éléments d'alliage >5%)								
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600	590-570-540
P3.1.Z.AN	03.13	Acier à outils trempé	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495	485-465-440
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435	425-405-390
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270	265-255-240
Coulé								
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810	790-760-730
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640	640-610-580
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470	465-445-425
ISO M			Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	CT530	GC1025	M30B
MC No.	CMC No.	Matière				Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.008-.012
						Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
Aciers inoxydables								
Ferritique/ martensitique								
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610	660-650-610
Austénitique								
M1.0.Z.AQ	05.21	Non trempé	285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830	-
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570	-
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	328,000	200		-	-	-
Austénitique-ferritique (Duplex)								
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable ≥ 0.05%C	286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580	-
Acier inoxydable - coulé								
Ferritique/ martensitique								
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750	810-790-750
P5.0c.PH	15.12	Durci par précipitation	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570	610-590-570
Austénitique								
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790	-
M1.0c.PH	15.22	Durci par précipitation	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520	-
M2.0.C.AQ	15.23	Super austénitique	310,500	200		-	-	-
Austénitique-ferritique (Duplex)								
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540	-
ISO K			Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	CB50	CC6190	GC1010
MC No.	CMC No.	Matière				Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
						.004-.006-.008	.004-.006-.012	.004-.008-.012
						Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
Fonte malléable								
K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550	810-800-760
	07.2	Perlitique (copeaux longs)	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750	670-660-630
Fontes grises								
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500	890-870-830
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200	710-690-660
Fontes nodulaires								
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550	560-540-520
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900	520-500-480



Conditions d'usage:

Dressage, diam. fraise 1.000 pouces (25 mm). Engagement en coupe .400 pouces (10 mm).

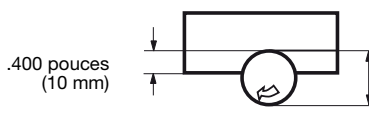
GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040			
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004-.006-.010	.004-.008-.012			
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
1200-1200-1150	1350-1300-1250	1850-1850-1700	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1500-1450-1350	1100-1100-1050	1100-1050-1000			
1100-1050-1000	1200-1150-1100	1700-1650-1550	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1350-1300-1200	1000-990-940	1000-960-920			
1000-1000-960	1150-1100-1050	1600-1550-1450	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1250-1250-1150	950-930-880	950-900-860			
890-870-830	980-960-920	1400-1350-1250	1150-1100-1050	960-920-880	1100-1050-1000	830-820-780	830-800-760			
660-650-620	730-710-680	1000-1000-940	840-800-760	710-680-650	810-800-740	610-600-570	610-590-560			
990-970-930	930-910-870	1300-1300-1200	1050-1000-980	910-870-830	1050-1000-950	790-770-740	790-750-720			
550-540-520	610-590-570	860-840-780	700-670-640	590-570-540	680-660-620	510-500-480	510-490-470			
640-630-600	640-630-600	1150-1100-1050	740-700-670	630-600-570	790-770-720	590-580-550	590-570-540			
530-520-495	530-520-495	830-810-760	610-580-560	520-495-475	660-640-600	485-475-450	485-465-440			
465-455-435	465-455-435	720-700-660	530-510-485	455-435-415	570-560-520	425-415-400	425-405-390			
290-285-270	290-285-270	450-440-410	335-320-305	285-270-260	360-350-330	265-260-250	265-255-240			
860-840-810	860-840-810	1350-1300-1200	990-950-910	840-810-770	1050-1050-970	790-780-740	790-760-730			
690-670-640	690-670-640	1050-1050-970	790-760-720	670-640-610	850-830-770	640-630-600	640-610-580			
500-490-470	500-490-470	780-760-710	580-550-530	490-470-450	620-610-570	465-455-435	465-445-425			
GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008		
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
910-890-840	680-640-600	930-870-810	970-920-900	860-820-780	930-890-860	1050-1000-990	820-780-740	1100-1100-1050		
640-630-590	485-450-420	660-610-570	670-630-620	610-580-550	640-610-590	740-700-680	540-520-490	800-780-760		
660-650-610	500-470-440	680-540-590	710-670-650	630-600-570	680-640-630	770-730-710	620-590-560	830-810-790		
890-870-830	660-640-580	910-850-800	810-770-750	840-800-760	780-740-730	-	730-690-660	1050-1000-990		
620-600-570	465-435-405	630-590-550	640-610-590	580-560-530	620-590-570	-	520-500-475	770-750-730		
-	455-425-395	630-590-550	570-540-520	-	-	-	-	630-590-550		
740-720-680	560-520-490	750-710-660	680-650-630	700-670-630	650-620-610	-	650-620-590	1000-990-970		
620-610-580	465-435-405	640-600-560	550-520-510	590-560-530	530-500-490	-	530-500-475	900-880-860		
810-790-750	610-570-530	830-770-720	860-820-800	770-730-690	830-790-770	950-900-880	730-690-660	990-970-940		
560-550-520	420-390-365	580-540-500	580-550-540	530-500-475	560-530-520	650-610-600	475-455-430	700-680-670		
610-590-570	455-425-400	620-580-550	650-620-600	580-550-520	620-590-580	710-670-650	570-540-510	760-740-720		
850-830-790	640-590-550	870-810-760	780-740-720	800-760-720	750-710-690		690-660-630	990-960-940		
570-550-520	420-395-365	580-540-510	590-560-540	530-500-480	560-540-520		480-455-430	700-690-670		
-	415-385-360	570-530-495	510-480-470	-	-	-	-	-		
700-680-650	530-495-460	710-670-620	640-610-600	670-630-600	620-590-570		620-590-560	960-940-910		
580-560-540	430-405-375	590-560-520	520-490-480	540-520-490	495-470-460		490-465-440	840-820-800		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	K20M	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K15W
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Vitesse de coupe v_c , pieds/min										
1000-1000-950	990-950-910	920-880-840	860-820-780	970-950-900	810-800-760	740-730-690	780-750-710	445-430-415	1000-970-930	-
840-820-790	820-780-750	760-720-690	710-670-650	800-790-740	670-660-630	610-600-570	640-620-590	365-355-340	840-800-770	-
1100-1100-1050	1100-1050-990	1000-950-910	930-890-850	1050-1030-985	890-870-830	810-790-760	850-810-780	485-465-450	1100-1050-1000	930-890-850
890-870-830	870-830-790	800-770-730	740-710-680	855-820-790	710-690-660	650-630-610	680-650-620	385-370-360	890-850-810	740-710-680
690-680-650	1100-1050-980	630-600-570	580-560-530	655-640-625	560-540-520	510-495-475	530-510-485	305-295-285	690-660-630	-
650-630-600	870-830-790	580-560-530	540-520-495	605-605-575	520-500-480	470-460-440	495-475-455	280-270-260	650-620-590	-

Fraisage avec petit engagement, valeurs en pouces

ISO N	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							CD10	CT530	H10
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Alliages d'aluminium						
N1.2.Z.UT	30.11		Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.2.Z.AG	30.12		Forgé, ou forgé et vieilli	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300	3100-3050-3000
			Alliages d'aluminium						
N1.3.C.UT	30.21		Coulés, inaptes au vieillissement	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.3.C.AG	30.22		Coulé, ou coulé et vieilli	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300	3150-3050-3000
			Alliages d'aluminium						
N1.1.Z.UT	30.3		Al >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700	3500-3450-3350
			Alliages d'aluminium						
N1.4.C.NS	30.41		Coulés, 13-15% Si	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500	1400-1350-1350
	30.42		Coulés, 16-22% Si	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100	1050-1050-1000
			Cuivre et alliages de cuivre						
N3.3.U.UT	33.1		Alliages de décolletage, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.2.C.UT	33.2		Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.1.U.UT	33.3		Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300	1200-1200-1150
ISO S	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							GC1025	GC1130	GC1010
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Superaliages réfractaires						
			Base fer						
S1.0.U.AN	20.11		Recuits ou mis en solution	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220	-
S1.0.U.AG	20.12		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165	-
			Base nickel						
S2.0.Z.AN	20.21		Recuits ou mis en solution	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210	-
S2.0.Z.AG	20.22		Vieilli, ou mis en solution et vieilli	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130	-
S2.0.C.NS	20.24		Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160	-
			Alliages à base de cobalt						
S3.0.Z.AN	20.31		Recuits ou mis en solution	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90	-
S3.0.Z.AG	20.32		Mis en solution et vieillis	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S3.0.C.NS	20.33		Coulé, ou coulé et vieilli	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60	-
			Alliages de titane¹⁾		Rm²⁾				
S4.1.Z.UT	23.1		Pureté commerciale (99,5% Ti)	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460	560-540-520
S4.2.Z.AN	23.21		alliages α , proche α et $\alpha + \beta$, recuit	203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205	250-245-235
S4.3.Z.AG	23.22		alliages $\alpha + \beta$ vieillis, alliages β , recuits ou vieillis	203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160	195-190-185
ISO H	MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{ct} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	mc	Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces		
							CB50	CT530	GC1130
							Vitesse de coupe v_c , pieds/min		
			Acier extra dur						
H1.3.Z.HA	04.1		Trempé et revenu	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285	155-150-140
			Fonte en coquille						
H2.0.C.UT	10.1		Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540	295-285-270

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.

2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.




Conditions d'usage:

Dressage, diam. fraise 1.000 pouces (25 mm). Engagement en coupe .400 pouces (10 mm).

GC1025	GC1130	H10F	H13A							
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008							
Vitesse de coupe v_c, pieds/min										
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700							
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400							
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700							
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	2500-2450-2400							
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700							
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100							
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810							
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350							
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350							
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940							
H13A H10F S30T S40T GC2030 GC2040										
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010					
Vitesse de coupe v_c, pieds/min										
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210					
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150					
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200					
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125					
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150					
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85					
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60					
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55					
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445					
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160					
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135					
GC4220 GC3040 GC1010 GC1025										
Epaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces										
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008							
Vitesse de coupe v_c, pieds/min										
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140							
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270							


Fraises à surfer

CoroMill® 415

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)	.015	(.012-.020)	.004	(.003-.005)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)	.018	(.014-.022)	.005	(.004-.006)


Fraises pour épaulements

CoroMill® 490

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)	.005	(.003-.007)	.005	(.003-.007)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E	KH	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)	.006	(.005-.008)	.007	(.005-.009)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

Fraises pour épaulements

CoroMill® 390

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{max} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{max} , pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
390R-070202E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202E-NL	N	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)	.004	(.001-.008)	.004	(.001-.008)
390R-070202E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070202M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070204E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070208E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070212E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070212E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070212M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070212M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070216E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216E-PL	P	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216M-KM	K	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)	.002	(.001-.003)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.005	(.003-.008)	.003	(.001-.004)
R390-11T302E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-11T302E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T302E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T304M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T304M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T308E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-NL	N	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)	.007	(.002-.014)	.006	(.002-.010)
R390-11T308E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-PLW	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-MM	M	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-KH	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-MH	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-PH	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T312E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T316E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T316M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T320E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.014)
R390-11T320E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T324E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T331E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.016)
R390-11T331E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T331M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-P4-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-170404E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170404E-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.005	(.003-.008)

Fraises pour épaulements


CoroMill® 390



Référence de commande	P M K N S H	Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)	.007	(.004-.008)	.006	(.003-.010)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.005-.013)	.008	(.004-.012)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.013)	.008	(.005-.013)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.013)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.016)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.003	(.002-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)


Fraises pour épaulements

CoroMill® 390

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} , pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)


Fraises à profiler

CoroMill® 300


Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)	.006	(.003-.010)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MH	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)	.005	(.002-.008)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)	.008	(.002-.011)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.007	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)	.006	(.002-.007)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)	.009	(.003-.014)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)

Fraises à profiler


CoroMill® 300

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)	.011	(.003-.018)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)	.008	(.003-.011)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)	.009	(.002-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)

CoroMill® 216

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)	.014	(.006-.028)	.010	(.004-.020)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603M-M	PMKN SH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-20T3M-M	PMKN SH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

CoroMill® 216


Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
RA216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302M-M	PMKN SH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1603M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-19T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-19T3M-M	PMKN SH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-2504M-M	PMKN SH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
RA216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
RA216-3807M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
RA216-5107M-M	PMKNS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

A

Fraises à chanfreiner

CoroMill® 495

B

Référence de commande		Avance par dent, f_z mm/dent		Épaisseur max. de copeau h_{ex} , mm		Avance par dent, f_z pouces/dent		Épaisseur de copeaux maxi., h_{ex} pouces	
		Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)	Valeur de départ	(min.- max.)
495-09T3M-MM	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)	.007	(.005-.010)	.006	(.005-.008)
495-09T3M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

C

D

E

F

G

H

I

J

Nuances pour le fraisage



Aciers

Nuances de base



GC1130 (HC) - P30 (P15-P40)

Nuance PVD dure avec revêtement mince de technologie Zertivo™ pour des applications variées. Convient aux opérations de l'ébauche légère à la finition avec une stabilité moyenne, à sec ou sous arrosage. Bon choix en cas de trajectoires d'outil complexes et de matières collantes.

Si GC1130, utiliser GC1030.



GC4240 (HC) - P40 (P35-P50)

Nuance tenace avec revêtement CVD d'épaisseur moyenne à épaisse pour les applications de fraisage ébauche à semi-finition exigeantes en ténacité à sec ou sous arrosage.



GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)

Nuance CVD de dureté moyenne avec revêtement d'épaisseur moyenne à épaisse conçue pour les opérations de fraisage ébauche à semi-finition dans des conditions moyennes, à sec ou sous arrosage.



GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)

Nuance dure à revêtement CVD (revêtement épais) pour l'ébauche à la semi-finition à grande vitesse de coupe dans des conditions stables, à sec.

Nuances complémentaires



GC1010 (HC) - P10 (P05-P15)

Nuance très dure à revêtement PVD (revêtement mince) à utiliser principalement pour la finition des matières trempées si les conditions sont très stables, à sec ou sous arrosage.



CT530 (HT) - P15 (P10-P15)

Nuance cermet non revêtu de dureté moyenne pour la finition à grande vitesse de coupe, à utiliser à sec.



GC2030 (HC) - P30 (P20-P40)

Nuance à revêtement PVD mince de dureté moyenne à utiliser dans les matières collantes à sec ou sous arrosage.



GC2040 (HC) - P45 (P30-P50)

Nuance tenace avec revêtement CVD d'épaisseur moyenne pour les applications d'ébauche exigeantes en ténacité à sec ou sous arrosage. Convient aussi aux productions avec des matières mélangées.



GC3040 (HC) - P20 (P10-P40)

Nuance à revêtement CVD (revêtement épais) de dureté moyenne à utiliser en complément de la nuance GC4230 dans les matières abrasives.



GC1025 (HC) - P30 (P15-P30)

Nuance à revêtement PVD mince de grande dureté pour les applications d'ébauche légère à finition des matières collantes à sec ou sous arrosage.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Nuances pour le fraisage

M Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques

Nuances de base



GC1040 (HC) - M30 (M15-M35)

Nuance PVD tenace avec revêtement mince pour l'ébauche à la finition dans des conditions stables à instables, à sec ou sous arrosage. Bon choix en cas de trajectoires d'outil complexes et de matières collantes.



GC2040 (HC) - M40 (M25-M40)

Nuance CVD tenace avec revêtement moyen à épais adaptée aux applications de fraisage ébauche à semi-finition difficiles et exigeantes avec des conditions instables, à utiliser à sec. Avances élevées, grands diamètres et grands engagements radiaux.



S30T (HC) - M25 (M15-M35)

Nuance PVD de dureté moyenne avec revêtement mince à utiliser en complément du GC1040 lorsque la stabilité est bonne et lorsqu'une grande vitesse de coupe est nécessaire, à sec ou sous arrosage.



GC2030 (HC) - M25 (M15-M30)

Nuance PVD de dureté moyenne avec revêtement mince pour l'ébauche légère à la finition. Complément du GC1040 lorsque la stabilité est bonne et lorsqu'une grande vitesse de coupe est nécessaire, à sec.

Nuances complémentaires



GC1025 (HC) - M15 (M10 - M20)

Nuance carbure à revêtement PVD pour fraisage léger des aciers inoxydables. En combinaison avec des plaquettes rectifiées à la périphérie, c'est un choix de base pour les matières collantes et les matières sujettes à l'écaillage en coupe.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Nuances complémentaires



S40T (HC) - M40 (M30-M40)

Nuance CVD très tenace avec revêtement moyen à épais adaptée aux applications de fraisage ébauche à semi-finition exigeantes en ténacité avec des conditions instables. À utiliser à sec et sous arrosage.



GC1130 (HC) - M15 (M10-M20)

Nuance PVD dure avec revêtement mince de technologie Zertivo™ à utiliser en complément du GC1040 lorsque la stabilité est bonne et qu'une grande vitesse de coupe est nécessaire. À utiliser à sec et sous arrosage. Bon choix pour les productions avec des matières ISO M/ISO P mélangées.

Si le GC1130 n'existe pas, utiliser le GC1030.



CT530 (HT) - M10 (M10-M15)

Nuance cermet non revêtu de dureté moyenne pour la finition à grande vitesse de coupe, à utiliser à sec.



GC4240 (HC) - M40 (M30-M40)

Nuance CVD tenace avec revêtement moyen à épais adaptée aux applications de fraisage ébauche à semi-finition exigeantes en ténacité des aciers inoxydables martensitiques à sec.

Nuances pour le fraisage

K Fontes

Nuances de base



GC3330 (HC) - K20 (K15-K35)

Nuance dure avec revêtement CVD épais conçue pour le fraisage ébauche et semi-finition à grande vitesse de coupe de toutes les fontes dans des conditions moyennes à stables, à sec ou sous arrosage. Premier choix pour les fontes grises et pour les applications ISO K mélangées.



GC1020 (HC) - K20 (K10-K25)

Nuance dure à revêtement PVD mince pour les applications d'ébauche légère à finition des fontes nodulaires à sec ou sous arrosage et des fontes grises sous arrosage dans des conditions moyennes à stables. Choix prioritaire pour les fontes nodulaires et/ou les fraises de petit diamètre.



GC3220 (HC) - K15 (K10-K25)

Nuance dure avec revêtement CVD très épais conçue pour le fraisage ébauche et semi-finition à grande vitesse de coupe des fontes grises dans des conditions stables, à sec.



GC3040 (HC) - K30 (K20-K40)

Nuance CVD de dureté moyenne avec revêtement épais pour le fraisage ébauche à semi-finition difficile et exigeant des fontes grise à sec.

Nuances complémentaires



GC4220 (HC) - K25 (K20 - K30)

Nuance carbure revêtu pour le fraisage léger à lourd des fontes à vitesse moyenne. Complète la nuance GC3000 dans les opérations.



GC1010 (HC) - K05 (K01-K10)

Nuance très dure à revêtement PVD mince pour les applications de finition dans des conditions très stables. Complément du GC1020 sous arrosage avec une plus grande dureté.



H13A (HW) - K20 (K10-K25)

Nuance carbure non revêtu dure pour le fraisage ébauche à finition offrant des arêtes vives ; convient aux faibles vitesses dans des conditions moyennes à stables, à sec ou sous arrosage.



GC4240 (HC) - K40 (K30-K40)

Nuance tenace avec revêtement CVD d'épaisseur moyenne à utiliser en complément du GC3040 pour plus de ténacité lorsque la stabilité est mauvaise, à sec ou sous arrosage.



GC4230 (HC) - K30 (K20-K35)

Nuance CVD de dureté moyenne avec revêtement d'épaisseur moyenne conçue pour les opérations de fraisage ébauche à semi-finition exigeantes en ténacité des fontes nodulaires, à sec ou sous arrosage.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le fraisage

N Métaux non ferreux, plastiques, bois

Nuances de base


H13A (HW) - N15 (N10-N25)

Nuance non revêtue dure à arêtes vives pour l'ébauche à la semi-finition dans des conditions moyennes à stables. États de surface excellents à sec ou sous arrosage.


GC1025 (HC) - N15 (N10 - N25)

Nuance carbure à revêtement PVD pour fraisage ébauche d'alliages d'aluminium avec des plaquettes à arêtes rectifiées.


CD10 (DP) - N05 (N01-N10)

Nuance à inserts diamant polycristallin (PCD) à arêtes vives pour l'ébauche légère à la finition dans des conditions stables, à sec ou sous arrosage, à utiliser pour une très bonne qualité d'état de surface et une grande stabilité des process. Bon choix pour les matières abrasives.

Nuances complémentaires


CT530 (HT) - N15 (N10-N20)

Nuance cermet non revêtue de dureté moyenne pour la finition à grande vitesse de coupe dans des conditions plutôt stables, à sec ou sous arrosage.


GC1130 (HC) - N15 (N10-N25)

Nuance PVD dure avec revêtement mince de technologie Zertivo™ pour l'ébauche à la semi-finition à sec ou sous arrosage dans des conditions moyennes lorsque la qualité de l'état de surface n'est pas prioritaire.

*Si le GC1130 n'existe pas, utiliser le GC1030.


H10F (HW) - N15 (N10-N25)

Nuance non revêtue dure à arêtes vives pour l'ébauche légère à la finition à utiliser dans des conditions moyennes, à sec ou sous arrosage, lorsqu'une bonne qualité d'état de surface est nécessaire.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nuances pour le fraisage

S

Alliages réfractaires Alliages de titane

Nuances de base



S30T (HC) - S25 (S15-S30)

Nuance de dureté moyenne à revêtement PVD mince pour les applications d'ébauche légère à finition dans des conditions plutôt stables. Longue durée de vie des arêtes et excellents états de surface. À utiliser sous arrosage ou à sec.



S40T (HC) - S35 (S25-S45)

Nuance CVD très tenace avec revêtement moyen à épaisseur adaptée aux applications d'ébauche exigeantes en ténacité. À utiliser sous arrosage ou à sec.



GC1130 (HC) - S15 (S10-S25)

Nuance Zertivo™ dure avec revêtement PVD mince à utiliser en complément du S30T pour des temps de coupe prolongés. À utiliser sous arrosage ou à sec.

*Si le GC1130 n'existe pas, utiliser le GC1030.



GC1010 (HC) - S10 (S05-S10)

Nuance PVD très dure avec revêtement PVD mince pour la finition dans des conditions très stables, à sec ou sous arrosage.



GC2030 (HC) - S20 (S15-S25)

Nuance PVD de dureté moyenne avec revêtement mince à utiliser en complément du S30T lorsque les temps de coupe sont prolongés. À utiliser sous arrosage ou à sec.



GC2040 (HC) - S30 (S25-S40)

Nuance CVD tenace avec revêtement d'épaisseur moyenne pour l'ébauche dans les applications exigeantes en ténacité. Complète S40T pour les grands diamètres et les grands engagements radiaux à sec et sous arrosage.



H10F (HW) - S25 (S20-S30)

Nuance non revêtue dure pour l'ébauche légère à la finition à utiliser dans des conditions stables, à sec ou sous arrosage, lorsque des arêtes vives sont nécessaires ainsi qu'une très grande qualité d'état de surface.



H13A (HW) - S20 (S15-S25)

Nuance non revêtue dure à utiliser à la place de H10F dans les applications plus stables. À utiliser sous arrosage ou à sec.



GC1025 (HC) - S15 (S10-S20)

Nuance PVD dure avec revêtement mince à utiliser en complément du S30T lorsque les temps de coupe sont prolongés ou dans les matières collantes. À utiliser sous arrosage ou à sec.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Nuances pour le fraisage

H Aciers trempés

Nuances de base



GC1010(HC) - H10 (H05-H15)

Nuance PVD dure avec revêtement mince pour l'ébauche légère à la finition des aciers trempés d'une dureté de 36 HRC ou plus ; les conditions doivent être stables et l'usinage peut être fait à sec ou sous arrosage.



GC4220(HC) - H25 (H15-H30)

Nuance CVD dure avec un revêtement épais pour l'ébauche légère à la finition à faible avance, vitesse modérée et grand engagement radial dans la plage inférieure de dureté ISO H ; usinage à sec ou sous arrosage.

Nuances complémentaires



GC1130 (HC) - H10 (H10-H20)

Nuance PVD dure avec revêtement mince de technologie Zertivo™ pour l'ébauche légère à la finition à faible avance, vitesse modérée et petit engagement radial dans la plage inférieure de dureté ISO H, à sec ou sous arrosage.

*Si le GC1130 n'existe pas, utiliser le GC1030.



CT530 (HT) - H25(H10-H25)

Nuance cermet non revêtu de dureté moyenne pour la finition légère dans des conditions stables, à sec.



GC1025 (HC) – H15 (H10 – H20)

Nuance carbure à revêtement PVD pour fraisage de pièces trempées avec des avances réduites et des vitesses modérées.



GC3040 (HC) - H25 (H20-H30)

Nuance CVD de dureté moyenne avec revêtement épais à utiliser à la place du GC4220 lorsque les conditions sont instables, à sec.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

	ISO	ANSI			
P	01	C8			
	10				
	20	C7	GC 1130	GC 4230	GC 4220
	30	C6	GC 4240		GC 2030
	40	C5			GC 1025
M	10	-	GC 2030		GC 1130
	20	-	GC 1040	S30T	GC 1010
	30	-	GC 2040		CT 530
	40	-			GC 4240
K	01	C4			
	10	C3			
	20	C2	GC 1020	K20W	GC 3330
	30	C1	GC 3040		GC 4230
	40				GC 4240
N	01	C4			
	10	C3			
	20	C2	H13A	H10	CD 10
	30	C1			H10F
S	10	-			
	20	-			
	30	-	S30T		H13A
	40	-	S40T	GC 1130	GC 1010
H	01	C4			
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1	GC 4220	GC 1010	GC 1130

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.

Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



= Nuances de base



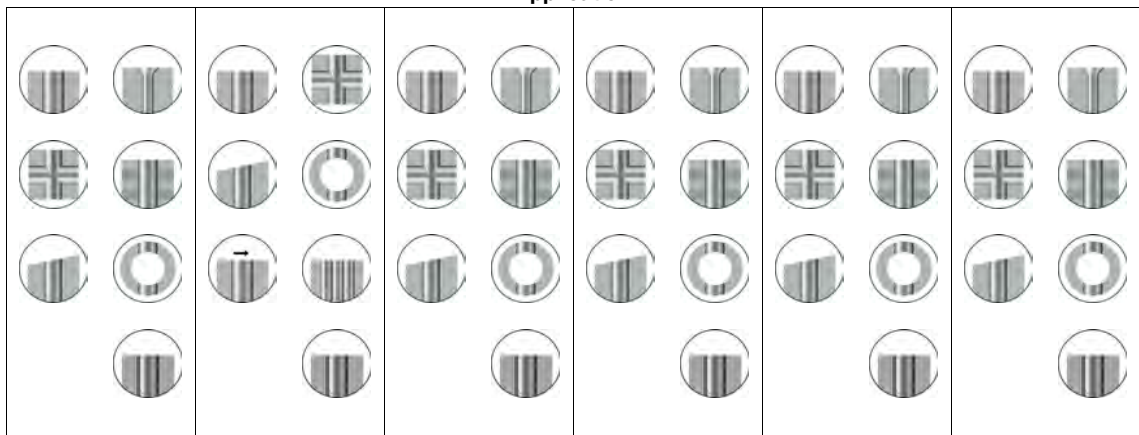
= Nuances complémentaires



Perçage

	870	880	R840	460	860	428.5
Type de foret	Forets à embout amovible	Foret à plaquettes indexables	Foret carbure monobloc	Foret carbure monobloc	Foret carbure monobloc	Foret 3/4 carbure monobloc
Page	F4	Voir le catalogue Outils Rotatifs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs	Web
DC mm	10.00 - 33.00	12.00 - 63.50	0.30 - 20.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	0.8 - 12.00
DC pouces	.393-.472	.500	.012 - .787	.118 - .787	.118 - .787	.031- .472
Champs d'applications ISO	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff0000; color: white; padding: 2px; text-align: center;">K</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #008080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff8c00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #008080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff8c00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0000ff; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #008080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff8c00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0000ff; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #008080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff8c00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0000ff; color: white; padding: 2px; text-align: center;">H</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #008080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">N</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #0056b3; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ffff00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #ff8c00; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> </div>
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	2-7 x DC	7-8 x DC	3-7 x DC	≤300
TCHA	H9-H10	H12-H13	IT8-IT10	IT8-IT9	H6-H9	IT8
Arrosage	Intérieur	Intérieur	Interne et externe	Interne et externe	Interne et externe	Intérieur

Application



Forets à embout amovible

CoroDrill® 870



F4

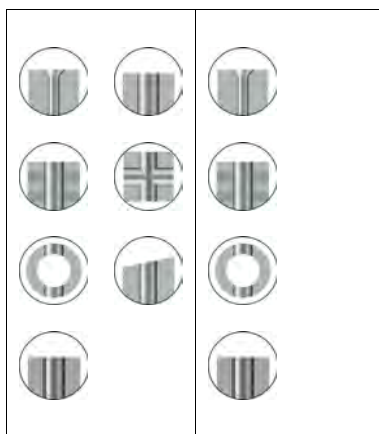
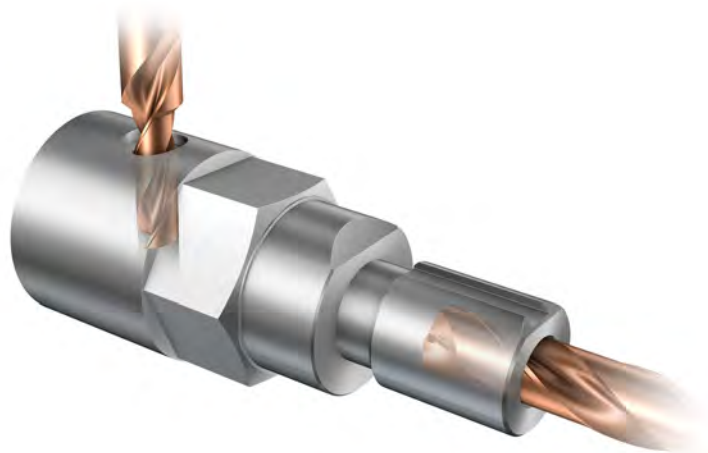
Forets à plaquettes indexables

CoroDrill® 880

Web

www.sandvik.coromant.com/corodril880

861	862
	
Foret carbure monobloc	Foret carbure monobloc
Catalogue outils cylindriques monoblocs	Catalogue outils cylindriques monoblocs
3.00 - 20.00	1.85-2.95
.118 - .787	.073 - .116
<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: blue; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: yellow; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: lightgreen; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> </div>	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: blue; color: white; padding: 2px; text-align: center;">P</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: yellow; color: black; padding: 2px; text-align: center;">M</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: lightgreen; color: black; padding: 2px; text-align: center;">N</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: orange; color: black; padding: 2px; text-align: center;">S</div> </div>
12-30 x DC	8-12 x DC
H8-H9	H8-H9
Interne et externe	Intérieur



CoroDrill® 870

Process d'usinage de trous sûrs et prévisibles

Champ d'application ISO :



Caractéristiques et avantages

L'interface entre l'embout et le corps du foret est simple, précise et stable. Les goujures optimisées facilitent l'évacuation des copeaux. Il est possible de changer l'embout sans démonter le foret du mandrin, ce qui permet de gagner du temps copeaux. Les nouvelles géométries d'arêtes et les nouvelles nuances offrent des process de coupe sûrs avec un contrôle des copeaux optimisé, des vitesses de pénétration élevées et une durée de vie longue et fiable.

- Process fiable et sûr
- Manipulation aisée et sécurité des changements d'embouts
- Contrôle et évacuation optimum des copeaux
- Durée de vie longue et prévisible, productivité élevée
- Faible coût au trou et excellente qualité de trou



www.sandvik.coromant.com/corodrill870

Corps de forets

- Profondeurs de perçage : jusqu'à 10 x diamètre du foret
- Attachements : Queue cylindrique
- Tolérances des trous : H9-H10

Embouts de forets

- Manipulation aisée et sécurité des changements d'embouts
- Il est possible de changer l'embout sans démonter le foret de la machine afin de réduire les temps morts

Géométries d'embouts de forets

- PM optimisée pour ISO-P
- MM optimisée pour ISO-M
- Embout pilote GP pour toutes les matières

Enfoncer l'embout doucement en direction de la surface de contact tout en serrant la vis au couple recommandé indiqué sur le corps du foret. Utiliser de préférence un tournevis dynamométrique pour garantir un serrage correct de l'embout. Desserrer la vis d'environ 1.5 tour pour dégager l'embout.



Forets Tailor Made avec lamage et chanfrein pour la production de trous chanfreinés ou lamés en une seule opération.

Tolérances de trou (sauf pour la géométrie GP)

H9 - H10

Plage de diamètres, mm (pouces)		10.00-18.00 (.394 - .708)
Tolérances de trou, mm (pouces)	3xDC-8xDC	0/+0.043 (.0017)
	10xDC	0/+0.070 (.0028)



F5



F6

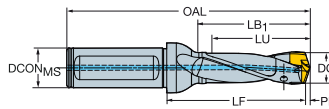


J9

Foret à embout amovible CoroDrill® 870

Corps de forets

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766



Version métrique

							Dimensions, mm									
DCN	DCX		LU	CZC _{MS}	TCHA	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MID _P	
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM	
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000		
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000		
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000		
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM	
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000		
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000		
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000		
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM	
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000		
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000		
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000		
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM	
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000		
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000		
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000		
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.151	33000	870-1240-10-PM	
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000		
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000		
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000		

Version en pouces

							Dimensions, pouces									
DCN	DCX		LU	CZC _{MS}	TCHA	Référence de commande	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL			RPMX	MID _P	
.393	.413	6	1.302	5/8	H9	870-1000-6LX063-3	.625	1.827	3.780	1.378	.063	145	0.308	33000	870-1040-6-PM	
.393	.413	6	2.128	5/8	H9	870-1000-6LX063-5	.625	2.654	4.606	2.205	.063	145	0.324	15000		
.393	.413	6	3.367	5/8	H9	870-1000-6LX063-8	.625	3.913	5.866	3.465	.063	217	0.344	12000		
.393	.413	6	4.193	5/8	H10	870-1000-6LX063-10	.625	4.740	6.693	4.291	.063	435	0.352	9000		
.413	.433	7	1.364	5/8	H9	870-1050-7LX063-3	.625	1.863	3.819	1.417	.067	145	0.312	33000	870-1090-7-PM	
.413	.433	7	2.230	5/8	H9	870-1050-7LX063-5	.625	2.729	4.685	2.283	.067	145	0.329	15000		
.413	.433	7	3.528	5/8	H9	870-1050-7LX063-8	.625	4.028	5.984	3.583	.067	217	0.354	12000		
.413	.433	7	4.393	5/8	H10	870-1050-7LX063-10	.625	4.894	6.850	4.449	.067	435	0.363	9000		
.433	.452	8	1.426	5/8	H9	870-1100-8LX063-3	.625	1.939	3.898	1.496	.069	145	0.317	33000	870-1140-8-PM	
.433	.452	8	2.331	5/8	H9	870-1100-8LX063-5	.625	2.844	4.803	2.402	.069	145	0.352	15000		
.433	.452	8	3.688	5/8	H9	870-1100-8LX063-8	.625	4.222	6.181	3.780	.069	217	0.363	12000		
.433	.452	8	4.592	5/8	H10	870-1100-8LX063-10	.625	5.128	7.087	4.685	.069	435	0.374	9000		
.452	.472	9	1.488	5/8	H9	870-1150-9LX063-3	.625	2.015	3.976	1.575	.072	145	0.320	33000	870-1190-9-PM	
.452	.472	9	2.433	5/8	H9	870-1150-9LX063-5	.625	2.959	4.921	2.520	.072	145	0.342	15000		
.452	.472	9	3.849	5/8	H9	870-1150-9LX063-8	.625	4.377	6.339	3.937	.072	217	0.374	12000		
.452	.472	9	4.793	5/8	H10	870-1150-9LX063-10	.625	5.322	7.283	4.882	.072	435	0.385	9000		
.472	.492	10	1.550	5/8	H9	870-1200-10LX063-3	.625	2.091	4.055	1.654	.075	145	0.332	33000	870-1240-10-PM	
.472	.492	10	2.533	5/8	H9	870-1200-10LX063-5	.625	3.035	5.000	2.598	.075	145	0.357	15000		
.472	.492	10	4.009	5/8	H9	870-1200-10LX063-8	.625	4.571	6.535	4.134	.075	217	0.391	10000		
.472	.492	10	4.992	5/8	H10	870-1200-10LX063-10	.625	5.555	7.520	5.118	.075	435	0.410	7000		



F6



J19

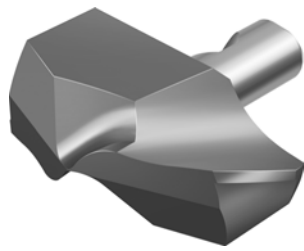


J9



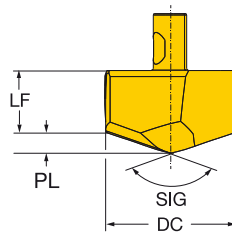
J16

Embout de foret CoroDrill® 870



TCHA
SIG

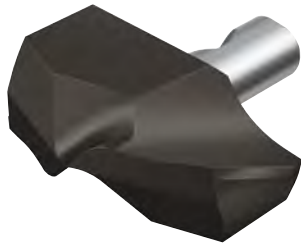
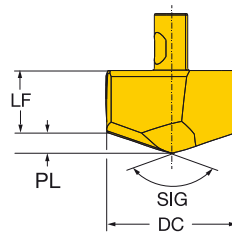
H9
142°



		P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce					
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	★	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		★	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		★	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		★	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		★	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	★	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		★	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		★	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		★	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		★	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	★	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		★	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		★	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		★	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		★	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		★	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	★	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		★	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		★	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		★	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		★	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	★	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9



Embout de foret CoroDrill® 870

TCHA
SIGH9
142°

DC	DC*	Référence de commande	M S		Dimensions, mm, pouce						
			2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
10.00	.393	6 870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9	
10.10	.397	870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9	
10.20	.401	870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9	
10.30	.405	870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9	
10.40	.409	870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9	
10.50	.413	7 870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9	
10.60	.417	870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9	
10.70	.421	870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9	
10.80	.425	870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9	
10.90	.429	870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9	
11.00	.433	8 870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9	
11.10	.437	870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9	
11.11	.437	870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9	
11.20	.440	870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9	
11.30	.444	870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9	
11.40	.448	870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9	
11.50	.452	9 870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9	
11.60	.456	870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9	
11.70	.460	870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9	
11.80	.464	870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9	
11.90	.468	870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9	
12.00	.472	10 870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9	



F5



F9



F17



J19



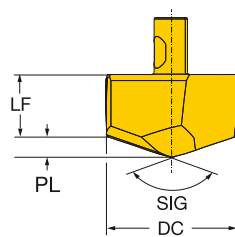
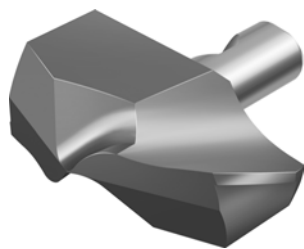
J9

Embout de foret CoroDrill® 870

Pour trous pilotes

TCHA
SIG

F9
152°



C

D

E

F

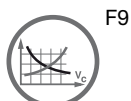
G

H

I

J

		P	M	K	N	S	Dimensions, mm, pouce							
DC	DC*	↑	Référence de commande	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		870-1010-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		870-1020-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		870-1030-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		870-1040-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	870-1050-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		870-1060-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		870-1070-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		870-1080-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		870-1090-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	870-1100-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		870-1110-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		870-1111-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		870-1120-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		870-1130-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		870-1140-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	870-1150-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		870-1160-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		870-1170-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		870-1180-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		870-1190-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	870-1200-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9



F 8



CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valeurs métriques

ISO	MC No.	CMC No.	Matière	Dureté Brinell (HB)	Vitesse de coupe (V _c) m/min corrélée au diamètre du foret		
					10.00-20.99 mm		
					Min.	Rec.	max.
P	Acier non allié				Nuance 4334		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Coulé, non traité	150	80	110	140
	Acier faiblement allié				Nuance 4334 et 3334		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recuit	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recuit	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recuit	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Trempe et revenu	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Coulé, non traité	200	70	100	130	
P	Acier fortement allié						
	P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	200	60	80	100
P3.0.Z.HT	03.21	Trempe et revenu	380	40	60	80	
M	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques				Nuance 4334 et 2334		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recuit	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Trempe et revenu	330	70	90	110
	Aciers inoxydables austénitiques				Nuance 2334 et 4334		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recuit/trempe	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Coulé, non traité	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Usinabilité améliorée	200	60	75	90
	Acier inoxydable super austénitique (Ni=20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recuit/trempe	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Coulé+recuit/trempe	200	20	40	60
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrite (N<0.10%)	230	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrite (N≥0.10%)	260	20	40	60	
K	Fonte malléable				Nuance 3334 et 4334		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	130	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	200	90	125	160
	Fontes grises						
	K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	180	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	245	90	130	170
K	Fontes nodulaires						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	155	100	145	190
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	265	90	125	160	
N	Alliages à base aluminium				Nuance 4334		
	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Alliages AlSi coulés, Si > 1% et < 13%	80	150	200	250	
S	Superalliages réfractaires				Nuance 2334 et 4334		
	S2.0.Z.AG	20.22	Base Ni	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	Base titane	330	25	40	60	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valeurs métriques

Avance (f_n) mm/tr corrélée au diamètre du foret					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.
Géométries -PM et -GP					
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
Géométrie -PM. -KM et -GP					
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
Géométries -PM, -MM et -GP					
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
Géométrie -MM et -GP					
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
Géométrie -MM et -GP					
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
Géométries -KM et -GP					
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
Géométries -PM et -GP					
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
Géométries -PM, -MM et -GP					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valeurs métriques

ISO	MC No.	CMC No.	Matière	Dureté Brinell (HB)	Vitesse de coupe (V _c) m/min corrélée au diamètre du foret		
					10.00-20.99 mm		
					Min.	Rec.	max.
P	Acier non allié				Nuance 4334		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Coulé, non traité	150	80	110	140
	Acier faiblement allié				Nuance 4334 et 3334		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recuit	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Recuit	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Recuit	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	330	70	100	130
P2.6.C.UT	06.2	Coulé, non traité	200	70	100	130	
P	Acier fortement allié						
	P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	200	60	80	100
P3.0.Z.HT	03.21	Trempé et revenu	380	40	60	80	
M	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques				Nuance 4334 et 2334		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recuit	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Trempé et revenu	330	70	90	110
	Aciers inoxydables austénitiques				Nuance 2334 et 4334		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recuit/trempé	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Coulé, non traité	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Usinabilité améliorée	200	60	75	90
	Acier inoxydable super austénitique (Ni=20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recuit/trempé	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Coulé+recuit/trempé	200	20	40	60
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)				Nuance 2334			
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrite (N<0.10%)	230	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrite (N≥0.10%)	260	20	40	60	
K	Fonte malléable				Nuance 3334 et 4334		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	130	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	200	90	115	145
	Fontes grises						
	K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	245	90	120	155
K	Fontes nodulaires						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	155	100	130	170
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	265	90	115	145	
N	Alliages à base aluminium				Nuance 4334		
	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Alliages AlSi coulés, Si > 1% et < 13%	80	150	200	250	
S	Superalliages réfractaires				Nuance 2334 et 4334		
	S2.0.Z.AG	20.22	Base Ni	350	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	Base titane	330	25	40	60	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valeurs métriques

Avance (f _n) mm/tr corrélée au diamètre du foret					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.
Géométrie -PM					
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
Géométries -PM et -KM					
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23
Géométries -PM et -MM					
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
Géométries -MM et -PM					
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
Géométrie -MM					
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
Géométries -KM et -PM					
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
Géométrie -PM					
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
Géométries -MM et -PM					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	CMC No.	Matière	Dureté Brinell (HB)	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min corrélée au diamètre du foret .3937-.8264"		
					Min.	Rec.	max.
P	Acier non allié				Nuance 4334		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Coulé, non traité	150	260	360	460
	Acier faiblement allié				Nuance 4334 et 3334		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recuit	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recuit	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recuit	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Coulé, non traité	200	230	330	425	
P	Acier fortement allié						
	P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	200	195	260	330
P3.0.Z.HT	03.21	Trempé et revenu	380	130	195	260	
M	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques				Nuance 4334 et 2334		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recuit	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Trempé et revenu	330	230	295	360
	Aciers inoxydables austénitiques				Nuance 2334 et 4334		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recuit/trempé	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Coulé, non traité	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Usinabilité améliorée	200	195	245	295
	Acier inoxydable super austénitique (Ni=20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recuit/trempé	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Coulé+recuit/trempé	200	65	130	195
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)							
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrite (N<0.10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrite (N≥0.10%)	260	65	130	195	
K	Fonte malléable				Nuance 3334 et 4334		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	130	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	200	295	410	525
	Fontes grises						
	K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	180	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	245	295	425	560
Fontes nodulaires							
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	155	330	475	620	
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	265	295	410	525	
N	Alliages à base aluminium				Nuance 4334		
	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Alliages AlSi coulés, Si > 1% et < 13%	80	490	650	820	
S	Superalliages réfractaires				Nuance 2334 et 4334		
	S2.0.Z.AG	20.22	Base Ni	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	Base titane	330	80	130	195	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Valeurs en pouces

Avance (f _n) pouce/tr corrélée au diamètre du foret					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.
Géométries -PM et -GP					
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138
Géométrie -PM, -KM et -GP					
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
Géométries -PM, -MM et -GP					
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
Géométries -MM, PM et -GP					
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
Géométrie -MM et -GP					
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
Géométries -KM, PM et -GP					
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
Géométries -PM et -GP					
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
Géométries -PM et -GP					
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
Géométries -MM, -PM et -GP					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valeurs en pouces

ISO	MC No.	CMC No.	Matière	Dureté Brinell (HB)	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min corrélée au diamètre du foret .3937-.8264"		
					Min.	Rec.	max.
P	Acier non allié				Nuance 4334		
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Coulé, non traité	150	260	360	460
	Acier faiblement allié				Nuance 4334 et 3334		
	P2.1.Z.AN	02.1	Recuit	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Recuit	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Recuit	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	330	230	330	425
P2.6.C.UT	06.2	Coulé, non traité	200	230	330	425	
P	Acier fortement allié						
	P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	200	195	260	330
P3.0.Z.HT	03.21	Trempé et revenu	380	130	195	260	
M	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques				Nuance 4334 et 2334		
	P5.0.Z.AN	05.11	Recuit	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Trempé et revenu	330	230	295	360
	Aciers inoxydables austénitiques				Nuance 2334 et 4334		
	M1.0.Z.AQ	05.21	Recuit/trempé	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Coulé, non traité	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Usinabilité améliorée	200	195	245	295
	Acier inoxydable super austénitique (Ni=20%)						
	M2.0.Z.AQ	05.23	Recuit/trempé	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Coulé+recuit/trempé	200	65	130	195
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)				Nuance 2334			
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% ferrite (N<0.10%)	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% ferrite (N≥0.10%)	260	65	130	195	
K	Fonte malléable				Nuance 3334 et 4334		
	K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	130	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	200	295	380	475
	Fontes grises						
	K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	180	330	440	590
	K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	245	295	395	510
K	Fontes nodulaires						
	K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	155	330	425	560
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	265	295	380	475	
N	Alliages à base aluminium				Nuance 4334		
	N1.2.Z.AG	30.12	Alliages AlSi, Si ≤1%	100	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Alliages AlSi coulés, Si > 1% et < 13%	80	490	650	820	
S	Superalliages réfractaires				Nuance 2334 et 4334		
	S2.0.Z.AG	20.22	Base Ni	350	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	Base titane	330	80	130	195	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Valeurs en pouces

Avance (f _n) pouce/tr corrélée au diamètre du foret					
.3937-.4720"			.4724-.5508"		
Min.	Rec.	max.	Min.	Rec.	max.
Géométrie -PM					
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
Géométries -PM et -KM					
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091
Géométries -PM et -MM					
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
Géométries -MM et -PM					
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
Géométrie -MM					
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
Géométries -KM et -PM					
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
Géométrie -PM					
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
Géométries -MM et -PM					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059

Nuances pour forêts à plaquettes indexables

P

Aciers, aciers coulés, aciers inoxydables martensitiques, fonte malléable à copeaux longs



GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)

Nuance de plaquette périphérique. La nuance GC4324 est très productive dans des conditions stables. La technologie Inveio donne une grande résistance à l'usure et une longue durée de vie d'outil. GC4324 supporte les températures de coupe élevées ; possibilités de vitesses de coupe et avances élevées, ou de temps de coupe prolongés. Nuance à revêtement MT-CVD.



GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)

Substrat carbure cimenté à grain fin avec très bon équilibre entre dureté et ténacité. Revêtement TiAlN multicouches épais, contraintes résiduelles optimisées, dureté optimisée.



GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Choix de base comme plaquette centrale pour le domaine d'application ISO P. Nuance à revêtement PVD avec résistance à l'usure et ténacité excellentes à des vitesses de coupe faibles à élevées.



GC4344 (HC) - P40 (P25-P45)

Nuance de plaquette périphérique. Convient aux opérations exigeantes en ténacité. Pour l'usinage dans des conditions moyennes à difficiles, la nuance GC4344 offre de bonnes propriétés des arêtes et une durée de vie fiable. Nuance dotée d'un revêtement PVD produit avec la technologie Zertivo.



GC4334 (HC) - P30 (P20-P40)

Nuance de plaquette périphérique. La nuance GC4334 est le premier choix pour les applications dans des conditions bonnes à moyennes. La technologie Inveio offre une très grande résistance à l'usure. Longue durée de vie et usure régulière facile à détecter. Nuance à revêtement MT-CVD.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour forêts à plaquettes indexables

M Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.



GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Nuance de premier choix pour le centre du champ d'applications ISO M. Convient à tous les types d'aciers inoxydables. Nuance à revêtement PVD.



GC2234 (HC) - M25 (M15-M35)

Substrat carbure cimenté à grain fin tenace et revêtement TiAlN multicouches mince optimisé pour la sécurité d'arête et la résistance aux forces d'adhérence lors du perçage des matières ISO M.



GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Nuance périphérique de premier choix pour ISO M basée sur un substrat carbure cimenté à grain fin avec un revêtement d'oxyde PVD offrant une excellente résistance à l'usure et une très bonne résistance aux arêtes rapportées dans tous les types d'aciers inoxydables.



GC4234 (HC) - M20 (M10-M30)

Substrat carbure cimenté à grain fin avec très bon équilibre entre dureté et ténacité. Revêtement TiAlN multicouches épais, contraintes résiduelles optimisées, dureté optimisée.



GC1044(HC) – M35 (M20-M40)

Nuance de plaquette centrale. Revêtement PVD.



GC4344 (HC) - M35 (M20-M40)

Nuance de plaquette périphérique ISO S. GC4344 est une nuance dotée d'un revêtement PVD produit avec la technologie Zertivo qui offre une excellente ténacité d'arête et une très bonne résistance aux arêtes rapportées.



GC4334 (HC) - M30 (M20-M35)

Nuance de plaquette périphérique. GC4334 est une nuance complémentaire pour les applications avec des conditions bonnes à moyennes. La technologie Inveio offre une très grande résistance à l'usure. Nuance à revêtement MT-CVD.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al ₂ O ₃).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si ₃ N ₄).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitride de bore:

BN Nitride de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitride de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour forets à plaquettes indexables

N Métaux non-ferreux



GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)

Choix de base comme plaquette centrale pour le champ d'applications ISO N.
Nuance à revêtement PVD.



GC4344 (HC) - N20 (N10-N30)

Nuance de plaquette périphérique complémentaire pour ISO S. GC4344 est une nuance dotée d'un revêtement PVD produit avec la technologie Zertivo qui offre une excellente ténacité d'arête et une très bonne résistance aux arêtes rapportées.



GC4334 (HC) - N15 (N01-N25)

Nuance de plaquette périphérique de premier choix pour les aciers dans les applications avec des conditions bonnes à moyennes. La technologie Inveio™ offre une très grande résistance à l'usure.



GC4234 (HC) - N15 (N05-N25)

Nuance avec substrat carbure cémenté à grain fin offrant un très bon équilibre entre dureté et ténacité. Revêtement TiAlN multicouches épais, contraintes résiduelles optimisées, dureté optimisée.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour forêts à plaquettes indexables

S Superalliages réfractaires



GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)
Nuance complémentaire de plaquette centrale pour les matières ISO S. Nuance à revêtement PVD.



GC4344(HC) - S30 (S20-S40)
Nuance de plaquette périphérique complémentaire pour ISO S. GC4344 est une nuance dotée d'un revêtement PVD produit avec la technologie Zertivo qui offre une excellente ténacité d'arête et une très bonne résistance aux arêtes rapportées.



GC4334(HC) – H15 (H10-H25)
Plaquette périphérique
Inveio possède une grande résistance à l'usure et offre une longue durée de vie d'outil.

C

D

E

F

G

H

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al ₂ O ₃).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si ₃ N ₄).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycristallin ¹⁾
----	--------------------------------------

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin ¹⁾
----	--

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.



Nuances pour forêts à plaquettes indexables

H Métaux trempés



GC4334(HC) – H15 (H10-H25)

Plaquette périphérique

Inveio possède une grande résistance à l'usure et offre une longue durée de vie d'outil.



GC4344 (HC) - H20 (H10-H30)

Nuance de plaquette périphérique complémentaire pour ISO S. GC4344 est une nuance dotée d'un revêtement PVD produit avec la technologie Zertivo qui offre une excellente ténacité d'arête et une très bonne résistance aux arêtes rapportées.



GC1044(HC) – H20 (H10-H30)

Choix de base pour la plaquette centrale dans le champ d'applications ISO H.

Nuance à revêtement PVD.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

- HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
- HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
- HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

- CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al₂O₃).
- CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
- CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).
- CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

- DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:

- BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

CoroDrill® 870

CoroDrill® 880

	ISO	ANSI	CoroDrill® 870			CoroDrill® 880			▲ ▼		
			◀ Faible	Chaleur	Elevée ▶	◀ Faible	Chaleur	Elevée ▶			
P Aciers	01	C8							▲		
	10	C7									
	20	C6		GC 4334			GC 4334	GC 4324			
	30	C6									
	40	C5					GC 1044 4344				
	50	C5							▼		
M Aciers inoxydables	10	-							▲		
	20	-		GC 2334	GC 4334		GC 1044 4344	GC 1144	GC 4334		
	30	-									
	40	-						GC 2044		▼	
K Fontes	01	C4							▲		
	10	C3									
	20	C2		GC 4334	GC 3334		GC 1044 4344	GC 4334	GC 4324		
	30	C1		GC 4334						▼	
40	C1								▼		
N Métaux non- ferreux	01	C4							▲		
	10	C3		GC 4334							
	20	C2					GC 1044 4344	H13A	GC 4334		
	30	C1								▼	
S Superaliages réfractaires	10	-							▲		
	20	-		GC 2334	GC 4334						
	30	-					GC 1044 4344	GC 1144	H13A	GC 2044	
	40	-								▼	
H Métaux trempés	01	C4							▲		
	10	C3									
	20	C2					GC 1044 4344	GC 4334			
	30	C1								▼	
			◀ Faible	Chaleur	Elevée ▶	◀ Faible	Chaleur	Elevée ▶			

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.

Champ d'application recommandé.

▲ Favorables

▼ Défavorables



= Nuances de base



= Nuances complémentaires

Alésage

CoroReamer™ 830 G3

Tête carbure monobloc G4
Adaptateur G5

B

C

D

E

F

G

H

I

J

CoroReamer™ 830

Outil grande avance à tête interchangeable pour les trous débouchants

Application

- Convient à tous les segments industriels, par exemple la mécanique générale, les moules et matrices, l'automobile, l'énergie et la production d'électricité
- Disponible avec goujures hélicoïdales pour trous débouchants ou goujures droites pour trous borgnes
- Tolérances de trou pouvant être obtenues : H7
- Pression d'arrosage 20 bars

Champ d'application ISO :

P

Caractéristiques et avantages

- Excellents état de surface et sécurité de l'usinage
- Vitesse de pénétration élevée
- Facilité et rapidité de changement de la tête avec une grande précision $3\mu\text{m}$ (120μpouce)
- Evacuation efficace des copeaux grâce à un jet de liquide de coupe dirigé sur chacune des arêtes
- Tolérances de trou pouvant être obtenues : H7
- Plaquettes cermet brasées dans la nuance P10R
- Options de queues longues ou courtes
- Changement de la tête

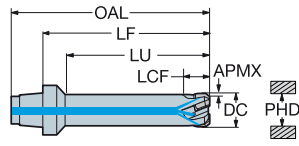


Tête d'alésage carbure monobloc CoroReamer™ 830

Adduction interne de liquide de coupe

TCHA
CN5C

H7
1

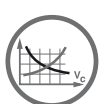


Dimensions, mm, pouce

DC	DC"	LU	LU"	CZC _{MS}	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{MS} "	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
10.00	.394	45.00	1.772	S12	830B-E06D1000H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	45.00	1.772	S12	830B-E06D1100H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.00	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
12.00	.472	45.00	1.772	S12	830B-E06D1200H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT



G5



G6



J19



J16

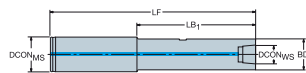
Adaptateur queue cylindrique vers CoroReamer® 830

Adduction interne de liquide de coupe






DSGN

2



					Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG	RPMX
20.0	S12	1	1	2	830-S12A20035F	20.0	12.0	50	85.0	35.0	17.8	100	0.23	50000
	S12	1	1	2	830-S12A20069F	20.0	12.0	50	118.5	68.5	17.8	100	0.29	50000
	S12	1	1	2	830-S12A20130F	20.0	12.0	50	179.5	129.5	17.8	100	0.40	50000

Principales pièces détachées

			
Pour diamètre d'alésoir	Clé pour tête (mm)	Embout de tirage avec arrosage à travers l'embout	Embout de tirage sans arrosage à travers l'embout
10-18 mm (.394-.709 pouces)	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	-
19-23 mm (.748-.906 pouces)	3021 010-040 (4.0)	-	5519 106-01
24-31.75 mm (.945-1.250 pouces)	3021 010-050 (5.0)	-	5519 106-02



J19



J16

Conditions de coupe pour alésoir 830

Valeurs métriques

ISO	CMC	Matière	Dureté Brinell HB	Nuance	Vitesse de coupe V_c m/min	Avance f_z mm/plaquette	Profondeur de coupe radiale a_p mm
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Acier non allié					
		Non trempé 0,10-0,25% C	90-200	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Non trempé 0,25-0,55% C	125-225		150-200	0.15-0.25	
		Non trempé 0,55-0,80% C	150-225		140-180	0.15-0.25	
	Acier à outils au carbone et à forte teneur en carbone	180-225	140-180		0.15-0.25		
	02.1 02.2	Acier faiblement allié					
Non trempé		150-260	P10R	110-180	0.15-0.25	0.1-0.3	
	02.2	Trempé et revenu	220-400		70-130	0.10-0.20	
06.1 06.2	06.1 06.2	Acier coulé					
		Non allié	90-225	P10R	140-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	06.2	Faiblement allié	150-250		100-150	0.15-0.25	
K	07.2 09.2	Fontes malléables					
		Perlitique	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Fontes nodulaires					
	09.2	Perlitique	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3

Valeurs en pouces

ISO	CMC	Matière	Dureté Brinell HB	Nuance	Vitesse de coupe V_c pieds/min	Avance f_z pouces/plaquette	Profondeur de coupe radiale a_p pouce
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Acier non allié					
		Non trempé 0,10-0,25% C	90-200	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Non trempé 0,25-0,55% C	125-225		490-650	.006-.010	
		Non trempé 0,55-0,80% C	150-225		460-590	.006-.010	
	Acier à outils au carbone et à forte teneur en carbone	180-225	460-590		.006-.010		
	02.1 02.2	02.1 02.2	Acier faiblement allié				
Non trempé			150-260	P10R	360-590	.006-.010	.004-.012
	02.2	Trempé et revenu	220-400		230-425	.004-.008	
06.1 06.2	06.1 06.2	Acier coulé					
		Non allié	90-225	P10R	460-590	.006-.010	.004-.012
	06.2	Faiblement allié	150-250		330-490	.006-.010	
K	07.2 09.2	Fontes malléables					
		Perlitique	150-270	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Fontes nodulaires					
	09.2	Perlitique	200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012

Adaptateurs d'outils rotatifs

Queue cylindrique

Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH H3-H7

Arrondi

Adaptateur ER vers Coromant EH H9-H10

B

C

D

E

F

G

H

I

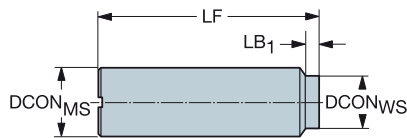
J



Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Version droite

Queue en acier



Version métrique

					Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR PSI	KG	RPMX
10.0	E10	1	1	E10-A10-SS-075	10.0	9.6	54	75.0	20.0	80	0.09	40000
					.394	.378	2.126	2.953	.787	1160		
12.0	E12	1	1	E12-A12-SS-100	12.0	11.6	77	100.0	22.0	80	0.14	31000
					.472	.457	3.032	3.937	.866	1160		
16.0	E10	1	1	E10-A16-SS-065	16.0	9.6	57	65.0	5.0	80	0.14	40000
					.630	.378	2.244	2.559	.197	1160		
	E12	1	1	E12-A16-SS-065	16.0	11.6	58	65.0	5.0	80	0.15	40000
					.630	.457	2.283	2.559	.197	1160		
20.0	E16	1	1	E16-A20-SS-070	20.0	15.4	63	70.0	5.0	80	0.26	40000
					.787	.606	2.480	2.756	.197	1160		
	E16	1	1	E16-A20-SS-110	20.0	15.4	83	110.0	25.0	80	0.33	40000
					.787	.606	3.268	4.331	.984	1160		
E20	1	1	E20-A20-SS-120	20.0	19.2	89	120.0	30.0	80	0.38	34000	
				.787	.756	3.504	4.724	1.181	1160			
25.0	E20	1	1	E20-A25-SS-080	25.0	19.2	73	80.0	5.0	80	0.39	40000
					.984	.756	2.874	3.150	.197	1160		
	E25	1	1	E25-A25-SS-140	25.0	24.1	99	140.0	40.0	80	0.63	25000
					.984	.949	3.898	5.512	1.575	1160		
32.0	E25	1	1	E25-A32-SS-080	32.0	24.1	73	80.0	5.0	80	0.62	40000
					1.260	.949	2.874	3.150	.197	1160		

Version en pouces

					Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR PSI	KG	RPMX
3/8	E10	1	1	AE10-A10-SS-030	9.5	9.2	54	76.2	21.3	80	0.09	40000
					.375	.360	2.126	3.000	.839	1160		
1/2	E10	1	1	AE10-A12-SS-025	12.7	9.2	55	63.5	6.3	80	0.10	40000
					.500	.360	2.165	2.500	.250	1160		
	E10	1	1	AE10-A12-SS-030	12.7	9.2	48	76.2	25.4	80	0.11	40000
					.500	.360	1.890	3.000	1.000	1160		
E12	1	1	AE12-A12-SS-030	12.7	12.2	68	76.2	6.3	80	0.12	40000	
				.500	.480	2.677	3.000	.250	1160			
	E12	1	1	AE12-A12-SS-045	12.7	12.2	87	114.3	25.4	80	0.16	30000
					.500	.480	3.425	4.500	1.000	1160		
5/8	E16	1	1	AE16-A16-SS-030	15.9	15.4	68	76.2	6.3	80	0.21	40000
					.625	.606	2.677	3.000	.250	1160		
	E16	1	1	AE16-A16-SS-045	15.9	15.4	87	114.3	25.4	80	0.26	30000
					.625	.606	3.425	4.500	1.000	1160		
3/4	E20	1	1	AE20-A19-SS-030	19.1	18.4	68	76.2	6.3	80	0.27	40000
					.750	.724	2.677	3.000	.250	1160		
	E20	1	1	AE20-A19-SS-045	19.1	18.4	88	114.3	25.4	80	0.34	40000
					.750	.724	3.465	4.500	1.000	1160		
1.0	E25	1	1	AE25-A25-SS-035	25.4	24.4	81	88.9	6.3	80	0.46	40000
					1.000	.961	3.189	3.500	.250	1160		
	E25	1	1	AE25-A25-SS-045	25.4	24.4	75	114.3	38.1	80	0.55	40000
					1.000	.961	2.953	4.500	1.500	1160		
1 1/4	E25	1	1	AE25-A32-SS-065	31.8	24.4	99	165.1	63.5	80	0.90	23000
					1.250	.961	3.898	6.500	2.500	1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

J19



J9

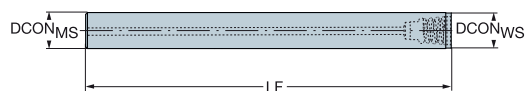


J16

Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Version droite

Queue en acier sous-dimensionnée G



Version métrique

					Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SS-080	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10	40000
					.382	.378	3.071	3.150	1160		
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SS-085	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12	40000
					.461	.457	3.268	3.346	1160		
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SS-100	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24	40000
					.618	.606	3.819	3.937	1160		
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SS-120	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38	40000
					.776	.756	4.606	4.724	1160		
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SS-135	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56	40000
					.972	.949	5.197	5.315	1160		

Version en pouces

					Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SS-080	9.2	9.2	78	80.0	80	0.09	40000
					.362	.360	3.071	3.150	1160		
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SS-110	18.7	18.4	107	110.0	80	0.33	40000
					.736	.724	4.213	4.331	1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

J19



J9

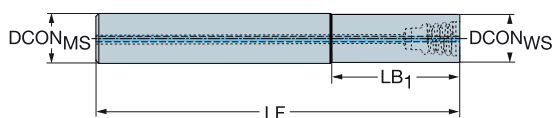


J16



Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Version droite



Queue métal dense



Version métrique

					Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁			RPMX
10.0	E10	1	1	EH10-A10-SH-100	10.0	9.6	79	100.0	20.0	80	0.18	26000
					.394	.378	3.110	3.937	.787	1160		
12.0	E12	1	1	EH12-A12-SH-110	12.0	11.6	84	110.0	25.0	80	0.26	25000
					.472	.457	3.307	4.331	.984	1160		
16.0	E16	1	1	EH16-A16-SH-130	16.0	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.630	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
20.0	E20	1	1	EH20-A20-SH-160	20.0	19.2	114	160.0	45.0	80	0.92	17000
					.787	.756	4.488	6.299	1.772	1160		
25.0	E25	1	1	EH25-A25-SH-185	25.0	24.1	119	185.0	65.0	80	1.58	16000
					.984	.949	4.685	7.283	2.559	1160		

Version en pouces

					Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁			RPMX
3/8	E10	1	1	AEH10-A10-SH-100	9.5	9.2	97	100.0	20.0	80	0.17	23000
					.375	.360	3.819	3.937	.787	1160		
1/2	E12	1	1	AEH12-A12-SH-120	12.7	12.2	84	120.0	25.0	80	0.31	25000
					.500	.480	3.307	4.724	.984	1160		
5/8	E16	1	1	AEH16-A16-SH-130	15.9	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.625	.606	3.701	5.118	1.378	1160		
3/4	E20	1	1	AEH20-A19-SH-160	19.1	18.4	114	160.0	45.0	80	0.85	17000
					.750	.724	4.488	6.299	1.772	1160		
1.0	E25	1	1	AEH25-A25-SH-185	25.4	24.4	119	185.0	65.0	80	1.63	16000
					1.000	.961	4.685	7.283	2.559	1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



J19



J9

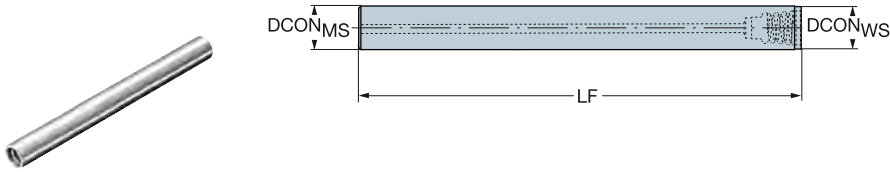


J16

Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Version droite

Queue G détalonnée métal dense



Version métrique

				Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	0.17	23000
					.382	.378	3.819	3.937	1160		
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	9.7	9.6	117	120.0	80	0.20	19000
					.382	.378	4.606	4.724	1160		
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	0.25	23000
					.461	.457	4.213	4.331	1160		
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	11.7	11.6	132	135.0	80	0.29	17000
					.461	.457	5.197	5.315	1160		
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	0.51	19000
					.618	.606	4.961	5.118	1160		
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	15.7	15.4	156	160.0	80	0.61	15000
					.618	.606	6.142	6.299	1160		
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	0.91	19000
					.776	.756	6.142	6.299	1160		
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	19.7	19.2	196	200.0	80	1.15	12000
					.776	.756	7.717	7.874	1160		
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	1.58	14000
					.972	.949	7.126	7.283	1160		
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	24.7	24.1	231	235.0	80	1.99	10500
					.972	.949	9.094	9.252	1160		

Version en pouces

				Dimensions, mm, pouce							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-100	9.2	9.2	97	100.0	80	0.16	23000
					.362	.360	3.819	3.937	1160		
	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-120	9.2	9.2	117	120.0	80	0.19	19000
					.362	.360	4.606	4.724	1160		
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-150	18.7	18.4	147	150.0	80	0.78	19000
					.736	.724	5.787	5.906	1160		
	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-190	18.7	18.4	186	190.0	80	0.97	12000
					.736	.724	7.323	7.480	1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

J19



J9

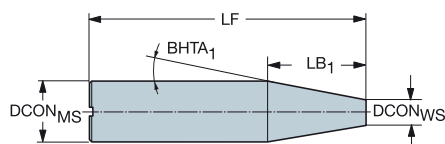


J16

Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Conception conique

Version métrique



Queue en acier

				Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	$\left(\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}\right)$	$\left(\frac{\text{KG}}{\text{KG}}\right)$	RPMX
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44	27000
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160		
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70	19000
					.984	.756	4.724	7.874	3.150		1160		

Queue carbure cémenté

				Dimensions, mm, pouce									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	$\left(\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}\right)$	$\left(\frac{\text{KG}}{\text{KG}}\right)$	RPMX
16.0	E10	1	1	EH10-A16-CE-140	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	0.41	36000
					.630	.378	4.071	5.512	1.441		1160		
	E12	1	1	EH12-A16-CE-165	16.0	11.6	139	165.0	25.1	5°	80	0.50	23000
					.630	.457	5.508	6.496	.988		1160		
20.0	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.78	27000
					.787	.606	5.461	6.496	1.035		1160		
25.0	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	1.05	23000
					.984	.756	4.567	5.906	1.303		1160		
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	1.08	19000
					.984	.756	4.606	7.874	3.268		1160		

Nota !

Queue carbure cémenté pour la semi-finition et la finition exclusivement

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

J19



J9



J16

A

ADAPTATEURS D'OUTILS ROTATIFS

Interface côté machine Queue cylindrique

Adaptateur queue cylindrique vers Coromant EH

Conception conique

Version en pouces

B

C

Queue en acier

D

					Dimensions, mm, pouce								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR PSI	KG	RPMX
1.0	E16	1	1	AEH16-A2S-CS-065	25.4	15.4	107	165.1	57.2	5°	80	0.66	31000
					1.000	.606	4.248	6.500	2.252		1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

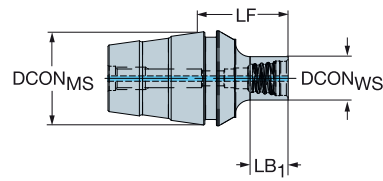
I

J

H 8

Adaptateur ER vers Coromant EH

Interface côté machine DIN 6499-B



Version métrique

				Dimensions, mm, pouce						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR PSI	KG
ER16	E10	1	1	EH-ER16-10-008	17.0	9.6	14.9	7.2	80	0.09
					.669	.378	.587	.283	1160	
ER20	E10	1	1	EH-ER20-10-008	21.0	9.6	15.8	7.2	80	0.11
					.827	.378	.622	.283	1160	
	E12	1	1	EH-ER20-12-010	21.0	11.6	17.8	9.2	80	0.13
					.827	.457	.701	.362	1160	
ER25	E10	1	1	EH-ER25-10-012	26.0	9.6	20.3	7.2	80	0.16
					1.024	.378	.799	.283	1160	
	E12	1	1	EH-ER25-12-014	26.0	11.6	22.3	10.2	80	0.17
					1.024	.457	.878	.402	1160	
	E16	1	1	EH-ER25-16-016	26.0	15.4	24.3	14.2	80	0.24
					1.024	.606	.957	.559	1160	
ER32	E10	1	1	EH-ER32-10-012	33.0	9.6	21.5	7.4	80	0.25
					1.299	.378	.846	.291	1160	
	E12	1	1	EH-ER32-12-014	33.0	11.6	23.5	9.4	80	0.27
					1.299	.457	.925	.370	1160	
	E16	1	1	EH-ER32-16-018	33.0	15.4	27.5	13.4	80	0.35
					1.299	.606	1.083	.528	1160	
	E20	1	1	EH-ER32-20-022	33.0	19.2	31.5	18.9	80	0.34
					1.299	.756	1.240	.744	1160	
	E25	1	1	EH-ER32-25-025	33.0	24.1	34.5	25.0	80	0.41
					1.299	.949	1.358	.984	1160	
ER40	E16	1	1	EH-ER40-16-022	41.0	15.4	33.1	15.0	20	0.51
					1.614	.606	1.303	.591	290	
	E20	1	1	EH-ER40-20-025	41.0	19.2	36.1	19.0	20	0.53
					1.614	.756	1.421	.748	290	
	E25	1	1	EH-ER40-25-028	41.0	24.1	39.1	24.0	20	0.58
					1.614	.949	1.539	.945	290	

Version en pouces

				Dimensions, mm, pouce								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	KG	RPMX
ER16	E10	1	1	EH-ER16-A10-007	17.0	9.2	13.9	6.2	9.2	80	0.09	40000
					.669	.360	.547	.244	.362	1160		
ER20	E10	1	1	EH-ER20-A10-007	21.0	9.2	14.8	6.2	9.2	80	0.11	40000
					.827	.360	.583	.244	.362	1160		
ER25	E10	1	1	EH-ER25-A10-011	26.0	9.2	19.3	6.2	9.2	80	0.15	32000
					1.024	.360	.760	.244	.362	1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com



J19



J9



J16

A

Adaptateur ER vers Coromant EH

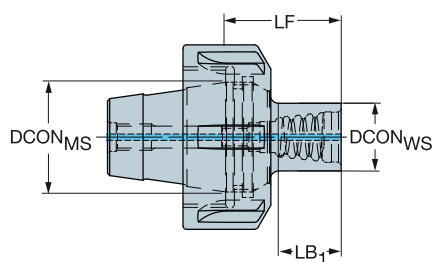
Interface côté machine DIN 6499-B

B

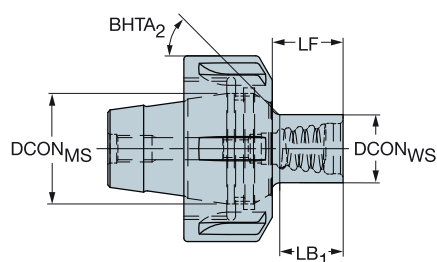
DSGN



1



4



C

D

Dimensions, mm, pouce

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₂	BHTA ₂	BAR PSI	KG	RPMX
ER11	E10	1	1	1	392.EREH-11 10 008	11.4	9.6	16.8	8.0				80	0.09	40000
						.449	.378	.661	.315				1160		
ER16	E10	1	1	1	392.EREH-16 10 008	17.0	9.6	8.0	8.0				80	0.17	40000
						.669	.378	.315	.315				1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-16 12 010	17.0	11.6	20.5	10.0				80	0.16	40000
						.669	.457	.807	.394				1160		
ER20	E10	1	1	1	392.EREH-20 10 008	21.0	9.6	8.0	8.0				80	0.21	40000
						.827	.378	.315	.315				1160		
	E12	1	1	1	392.EREH-20 12 010	21.0	11.6	10.0	10.0				80	0.14	40000
						.827	.457	.394	.394				1160		
	E16	1	1	1	392.EREH-20 16 014	21.0	15.4	24.1	14.0				80	0.27	40000
						.827	.606	.949	.551				1160		
ER25	E10	1	1	4	392.EREH-25 10 012	26.0	9.6	7.2	7.2	12.0	9.6	45°	80	0.21	40000
						1.024	.378	.283	.283	.472	.378		1160		
	E12	1	1	4	392.EREH-25 12 014	26.0	11.6	10.2	10.2	14.0	11.6	45°	80	0.21	40000
						1.024	.457	.402	.402	.551	.457		1160		
	E16	1	1	4	392.EREH-25 16 016	26.0	15.4	14.2	14.2	16.0	15.4	45°	80	0.22	40000
						1.024	.606	.559	.559	.630	.606		1160		
	E20	1	1	1	392.EREH-25 20 019	26.0	19.2	29.1	19.0				80	0.36	40000
						1.024	.756	1.146	.748				1160		

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G

H

I

J



J19



J9



J16

Accessoires

Systeme de porte-outils QS™

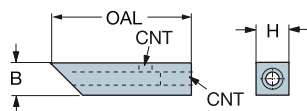
Butée pour le système de porte-outil QS™ avec arosage de précision	13
Coins pour le système de porte-outils QS™	14-15
Élément d'assemblé	17-18
Kit de raccordement à l'arrosage	19

Manchons

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™	110-115
--	---------

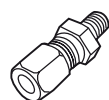
Butée pour le système de porte-outil QSTM™ avec arosage de précision

Citizen/Star/Nexturn

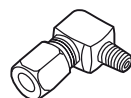


Référence de commande	CZC _{MS}	Dimensions, mm, pouce			
		B	H	OAL	CNT
Cotes métriques					
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6
Pouces					
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6

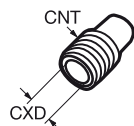
Introduction de nouveaux raccords de tubes M6 pour tubes de 6 mm de diamètre. A commander séparément.



Code	Accouplement
5696 001-01	Droit



5696 020-01	90°
-------------	-----



Buses (Pièce en option, à commander séparément).

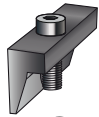
Référence de commande	CXD mm	CNT
5691 026-11	0.6	M6
5691 026-12	0.8	M6
5691 026-13	1.0	M6
5691 026-14	1.2	M6
5691 026-15	1.4	M6



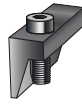
J19

Coins pour le système de porte-outils QSTM

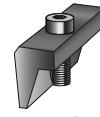
Citizen/Star/Nexturn



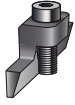
QS-10



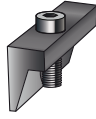
QS-351



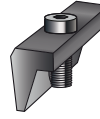
QS-230, QS230A



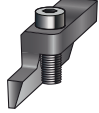
QS-20
QS-371
QS-372



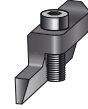
QS-352



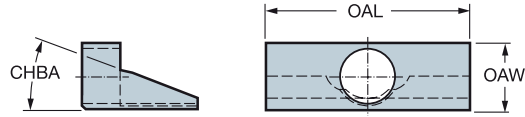
QS-240



QS-30, QS-31,
QS-30A, QS-31A
QS-361



QS-40, QS-40A

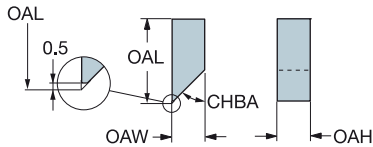


		Dimensions, mm, pouce		
Type de machine	Référence de commande	OAL	OAW	CHBA
Citizen	Cotes métriques			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	Pouces			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	QS-351	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
	QS-361	28	12.5	24.7
	QS-371	32	9.9	24.7
	QS-372	72	9.9	24.7
Nexturn	Cotes métriques			
	QS-230 ¹⁾	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	Pouces			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

1) Fonctionne aussi sur machines 5/8 pouces.

Butées pour système de porte-outils QSTM

Citizen/Star/Nexturn



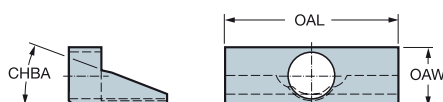
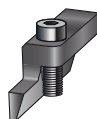
		Dimensions, mm, pouce		
Référence de commande	Pour queue de taille mm, pouce	OAW	OAH	OAL
Cotes métriques				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
Pouces				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000



J19

Coins pour le système de porte-outils QSTM™

Tsugami/Hanwa



Pour machines Tsugami

Référence de commande	Dimensions, mm, pouce		
	OAL	OAW	α
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

Pour machines Hanwa

Référence de commande	Dimensions, mm, pouce		
	OAL	OAW	α
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

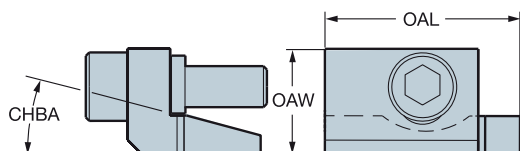
Coin	Marque	Modèle	Manche	
			ISO-métrique	ANSI pouces
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 Position avant	Tsugami	S 205/S 206/SS207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP Position arrière	Tsugami	S 205/S 206/SS07	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

Attention ! Les informations données ci-dessus sont un guide pour choisir les bonnes combinaisons d'outillage. Toutefois, vous devez toujours effectuer des essais pour vérifier la bonne adéquation.



J19

Coins pour le système de porte-outils QS™



Dimensions, mm

Référence de commande	OAL	OAW	CHBA
QS-130B	28	15.1	15°
QS-140RB	29	14.7	15°
QS-140BB	29	14.7	15°
QS-351B	20	13.5	24°20'

Coin	Marque	Modèle	Manche	
			ISO-métrique	ANSI pouces
Position arrière pour QS-HP				
QS-130B	Tsugami	BO, BS, BU, BM, BA, BW	1212, 1616	08, 10
	Tornos	Delta 12/20	1212, 1616	08, 10
Manche fond arrière, position avant				
QS-140RB	Tsugami	S205, S206, SS207	1212	08
QS-140BB	Tsugami	S205, S206, SS207	1212	08
Position arrière				
QS-351B	Star	SB16, SC20, SE12/16	1010	06
		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		SR25/32J	1616	10

Attention ! Les informations données ci-dessus sont un guide pour choisir les bonnes combinaisons d'outillage. Toutefois, vous devez toujours effectuer des essais pour vérifier la bonne adéquation.

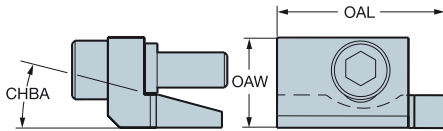


Élément d'assemblage

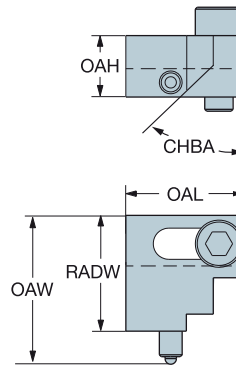
Tsugami/Tornos

Coin

QS-130



Butée

QS-130-12
QS-130-16

Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				
	OAW	OAW"	OAL	OAL"	CHBA
Coin					
Cotes métriques					
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°

Référence de commande	Pour taille de manche mm (pouces)	Dimensions, mm, pouce					
		RADW	RADW"	OAW	OAW"	OAH	OAH"
Butée							
Cotes métriques							
QS-130-12	1212 (1/2")	24.5	.965	27.6	1.087	13.0	.512
QS-130-16	1616 (5/8")	24.5	.965	31.5	1.241	13.0	.512



J19

Élément d'assemblage

Coin	Marque	Modèle	Manche	
			ISO-métrique	ANSI pouces
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16,C12,K12,K16,L16,L20	1010	06
QS-30	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20,B20,C16,C20,C32,K12,K16,L16,L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32,M20,M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32,M20,M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212,1616	08,10
	Tsugami		1212,1616	08,10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351 (à l'arrière ou à l'avant des outils de tronçonnage)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352 (pour outils de tournage en position avant)	Star	SB-16,SC20,SE12/16	1010	06
		SE16B,SR16,SR20,SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-371 Position avant	Star	SB16, SV30	1010	6 (3/8)
QS-372	Star	SB16, SV30	1010	6 (3/8)
QS-361	Star	SB20R	1212	08 (1/2)

Attention ! Les informations données ci-dessus sont un guide pour choisir les bonnes combinaisons d'outillage. Toutefois, vous devez toujours effectuer des essais pour vérifier la bonne adéquation.

Butée	Marque	Manche	
		ISO-métrique	ANSI pouces
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS-1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

Kit de raccordement à l'arrosage

QS-HP80-M6-xxxx-1



QS-HP80-PTFE



QS-HP100-M6-AN4-A



		Dimensions, mm, pouce	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Référence de commande	OAL
NPT 1/8"	M6	QS-HP80-M6-NPT18-1	500 <i>19.685</i>
G 1/8" (BSPP)	M6	QS-HP80-M6-G18-1	500 <i>19.685</i>
R 1/8" (BSPT)	M6	QS-HP80-M6-R18-1	500 <i>19.685</i>
AN-3	M6	QS-HP80-M6-AN3-1	500 <i>19.685</i>
AN-4	M6	QS-HP80-M6-AN4-1	500 <i>19.685</i>
M10 x 1.5	M6	QS-HP80-M6-M10-1	500 <i>19.685</i>
AN-4	M6	QS-HP100-M6-AN4-A	33 <i>1.299</i>
-	-	QS-HP80-PTFE	1000 <i>39.370</i>



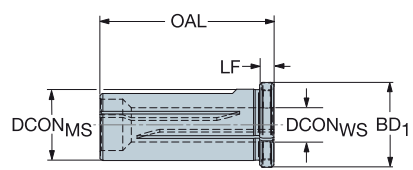
J19

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

ISO 9766

Etanches à joint métallique pour l'arrosage haute pression à travers l'outil

B



C

Version métrique

D

			Dimensions, mm					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁	
16	5	EF-16-05	16	5	5	48	21	
	6	EF-16-06	16	6	5	48	21	
	8	EF-16-08	16	8	5	48	21	
	10	EF-16-10	16	10	5	48	21	
20	12	EF-16-12	16	12	5	48	21	
	5	EF-20-05	20	5	5	55	25	
	6	EF-20-06	20	6	5	55	25	
	8	EF-20-08	20	8	5	55	25	
25	10	EF-20-10	20	10	5	55	25	
	12	EF-20-12	20	12	5	55	25	
	5	EF-25-05	25	5	5	61	30	
	6	EF-25-06	25	6	5	61	30	
F	8	EF-25-08	25	8	5	61	30	
	10	EF-25-10	25	10	5	61	30	
	12	EF-25-12	25	12	5	61	30	
	16	EF-25-16	25	16	5	61	30	

E

F

À utiliser avec des adaptateurs ISO 9766 ; voir les adaptateurs pour outils rotatifs dans le catalogue Outils Rotatifs ou sur le site sandvik.coromant.com.

G

H

I

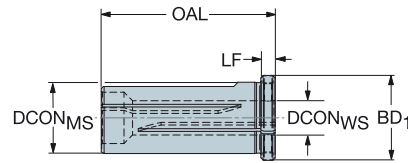
J



Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

ISO 9766

Etanches à joint métallique pour l'arrosage haute pression à travers l'outil



Version en pouces

			Dimensions, pouces				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
1	1/4	EF-A16-A04	1.000	.250	.197	2.401	1.181
	5/16	EF-A16-A05	1.000	.312	.197	2.401	1.181
	3/8	EF-A16-A06	1.000	.375	.197	2.401	1.181
	1/2	EF-A16-A08	1.000	.500	.197	2.401	1.181
	5/8	EF-A16-A10	1.000	.625	.197	2.401	1.181
1 1/4	1/4	EF-A20-A04	1.250	.250	.197	2.559	1.417
	5/16	EF-A20-A05	1.250	.312	.197	2.559	1.417
	3/8	EF-A20-A06	1.250	.375	.197	2.559	1.417
	1/2	EF-A20-A08	1.250	.500	.197	2.559	1.417
	5/8	EF-A20-A10	1.250	.625	.197	2.559	1.417
1 1/2	3/4	EF-A20-A12	1.250	.750	.197	2.559	1.417
	1/4	EF-A24-A04	1.500	.250	.197	2.952	1.732
	5/16	EF-A24-A05	1.500	.312	.197	2.952	1.732
	3/8	EF-A24-A06	1.500	.375	.197	2.952	1.732
	1/2	EF-A24-A08	1.500	.500	.197	2.952	1.732
1	5/8	EF-A24-A10	1.500	.625	.197	2.952	1.732
	3/4	EF-A24-A12	1.500	.750	.197	2.952	1.732
	1	EF-A24-A16	1.500	1.000	.197	2.952	1.732

À utiliser avec des adaptateurs ISO 9766 ; voir les adaptateurs pour outils rotatifs dans le catalogue Outils Rotatifs ou sur le site sandvik.coromant.com.



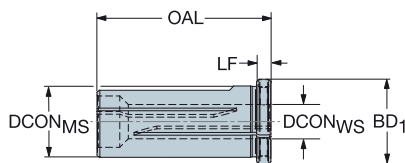
J19

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

Manchons cylindriques pour barres métriques



132L..-B



CZCMS métrique - CZCWS métrique

			Dimensions, mm				
CZCMS	CZCWS	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
12	5	132L-1205050-B	12	5	5	55	25
16	5	132L-1605050-B	16	5	5	55	31
20	5	132L-2005050-B	20	5	5	55	26
	6	132L-2006050-B	20	6	5	55	26
8	8	132L-2008050-B	20	8	5	55	26
	10	132L-2010050-B	20	10	5	55	26
12	12	132L-2012050-B	20	12	5	55	26
	5	132L-2205050-B	22	5	5	55	28
22	6	132L-2206050-B	22	6	5	55	28
	8	132L-2208050-B	22	8	5	55	28
10	10	132L-2210050-B	22	10	5	55	28
	12	132L-2212050-B	22	12	5	55	28
25	5	132L-2505085-B	25	5	5	85	31

CZCMS métrique - CZCWS métrique

ISO 9766

			Dimensions, mm				
CZCMS	CZCWS	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
25	6	132L-2506-B	25	6	5	61	31
	8	132L-2508-B	25	8	5	61	31
	10	132L-2510-B	25	10	5	61	31
	12	132L-2512-B	25	12	5	61	31
40	16	132L-2516-B	25	16	5	61	31
	20	132L-4020-B	40	20	5	75	46
	25	132L-4025-B	40	25	5	75	46

Gorge pour manchon EasyFix disponible sur toutes les barres d'alésage cylindriques de diamètre 5-25 mm (.197-1.000 pouce)

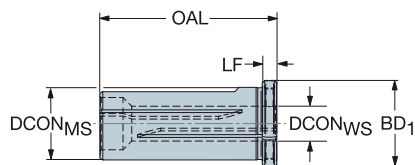


J19

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

Manchons cylindriques pour barres métriques

132L..-B (INCH)



CZCMS pouce - CZCWS métrique

			Dimensions, pouces				
CZCMS	CZCWS	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
1	6	132L-1606050-B	1.000	.236	.197	2.165	1.236
	8	132L-1608050-B	1.000	.315	.197	2.165	1.236
	10	132L-1610050-B	1.000	.394	.197	2.165	1.236
	12	132L-1612050-B	1.000	.472	.197	2.165	1.236
3/4	6	132L-1206050-B	.750	.236	.197	2.165	.984
	8	132L-1208050-B	.750	.315	.197	2.165	.984
	10	132L-1210050-B	.750	.394	.197	2.165	.984
	12	132L-1212050-B	.750	.472	.197	2.165	.984

Gorge pour manchon EasyFix disponible sur toutes les barres d'alésage cylindriques de diamètre 5-25 mm (.197-1.000 pouce)



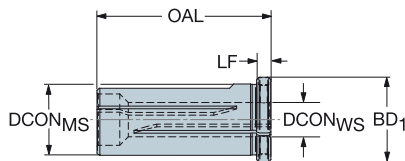
J19



Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

Manchons cylindriques pour barres en pouces

132P.-B



CZCMS pouce - CZCWS pouce

			Dimensions, pouces				
CZCMS	CZCWS	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
1	3/16	132P-160333-B	1.000	.187	.197	3.346	1.236
	1/4	132P-160433-B	1.000	.250	.197	3.346	1.236
	5/16	132P-160533-B	1.000	.313	.197	3.346	1.236
	3/8	132P-160633-B	1.000	.375	.197	3.346	1.236
	1/2	132P-160833-B	1.000	.500	.197	3.346	1.236
	5/8	132P-161033-B	1.000	.625	.197	3.346	1.236
1 1/2	3/8	132P-240641-B	1.500	.375	.197	4.134	1.736
	1/2	132P-240841-B	1.500	.500	.197	4.134	1.736
	5/8	132P-241041-B	1.500	.625	.197	4.134	1.736
	3/4	132P-241241-B	1.500	.750	.197	4.134	1.736
1 1/4	1	132P-241641-B	1.500	1.000	.197	4.134	1.736
	5/16	132P-200533-B	1.250	.313	.197	3.346	1.488
	3/8	132P-200633-B	1.250	.375	.197	3.346	1.488
	1/2	132P-200833-B	1.250	.500	.197	3.346	1.488
	5/8	132P-201033-B	1.250	.625	.197	3.346	1.488
	3/4	132P-201233-B	1.250	.750	.197	3.346	1.488
2	1/2	132P-320849-B	2.000	.500	.197	4.921	2.236
	5/8	132P-321049-B	2.000	.625	.197	4.921	2.236
	3/4	132P-321249-B	2.000	.750	.197	4.921	2.236
	1	132P-321649-B	2.000	1.000	.197	4.921	2.236

CZCMS métrique - CZCWS pouce

ISO 9766

			Dimensions, mm				
CZCMS	CZCWS	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
25	3/16	132P-25A03-B	25	4	5	61	31
	1/4	132P-25A04-B	25	6	5	61	31
	5/16	132P-25A05-B	25	7	5	61	31
	3/8	132P-25A06-B	25	9	5	61	31
	1/2	132P-25A08-B	25	12	5	61	31
	5/8	132P-25A10-B	25	15	5	61	31
32	5/16	132P-32A05-B	32	7	5	65	38
	3/8	132P-32A06-B	32	9	5	65	38
	1/2	132P-32A08-B	32	12	5	65	38
32	5/8	132P-32A10-B	32	15	5	65	38
	3/4	132P-32A12-B	32	19	5	65	38

Gorge pour manchon EasyFix disponible sur toutes les barres d'alésage cylindriques de diamètre 5-25 mm (.197-1.000 pouce)

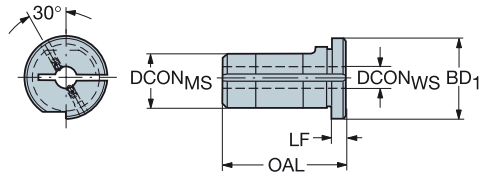


J19

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

132W- (Whistle Notch) pour barres métriques

EasyFix™



Version métrique

			Dimensions, mm				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Référence de commande	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAL	BD ₁
25	5	132W-2505-B	25	5	5	50	31
	6	132W-2506-B	25	6	5	50	31
	8	132W-2508-B	25	8	5	50	31
	10	132W-2510-B	25	10	5	50	31
	12	132W-2512-B	25	12	5	50	31
	16	132W-2516-B	25	16	5	50	31

Gorge pour manchon EasyFix disponible sur toutes les barres d'alésage cylindriques de diamètre 5-25 mm (.197-1.000 pouce)

Les manchons pour barres d'alésage type 132N peuvent être utilisés pour toutes les barres d'alésage cylindriques Sandvik Coromant de la plage de diamètres 5-32 mm (.197-1.250 pouce).



J19

Informations générales

CoroTurn® SL

Système modulaire avec des adaptateurs et des têtes de coupe interchangeables

Application

- Tournage, gorges et filetage - intérieur et extérieur
- Combinaison parfaite avec les barres d'alésage antivibratoires Silent Tools™ dans les opérations avec de grandes longueurs de porte-à-faux ou sujettes aux vibrations

Caractéristiques et avantages

Flexibilité de l'outillage

- L'interface striée SL est ingénieuse. Très robuste, elle vous permet de créer toutes sortes de combinaisons d'outils à partir d'un stock restreint d'adaptateurs et de têtes de coupe.
- Adaptateurs pour l'usinage intérieur et extérieur

Évacuation des copeaux fiable, longue durée de vie

- Les buses d'arrosage de précision dont sont équipées les têtes de coupe offrent une bonne fragmentation des copeaux et prolongent la durée de vie des outils
- L'usure des outils intervient surtout au niveau des têtes de coupe interchangeables ; les adaptateurs ont une durée de vie plus longue

Très bonne exploitation des machines

- Adaptateurs avec arrosage par l'intérieur pour plus d'efficacité



Le système CoroTurn® SL se divise en quatre sous-systèmes :

1. Têtes de coupe, outils à manche et adaptateurs



2. CoroTurn® SL70 pour le profilage et les poches



3. Système à changement rapide pour les grands alésages



4. Système à changement rapide pour les petits alésages



Matériaux de coupe de haute technologie

Plaquettes de forme de base négative et positive

Nitride de bore cubique (CBN)

Chaîne de nuances CBN exclusive pour le tournage dur dans des matières conçues pour des performances élevées dans le champ d'applications cible.

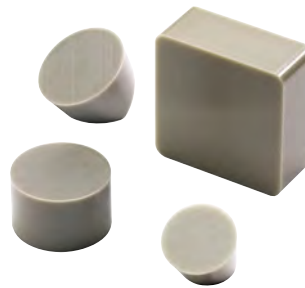
T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



Céramiques

La chaîne de nuances céramique comprend des solutions pour l'usinage des fontes, des superalliages réfractaires et des matières trempées.

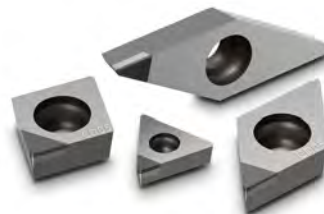
T-Max®



Diamant polycristallin (PCD)

Efficace pour l'usinage de matières non ferreuses.

CoroTurn® 107
T-Max®



Planage

B Plaquettes pour une productivité supérieure

Augmentation de l'avance sans détérioration des états de surface

TECHNOLOGY
Wiper



C Planage

La conception du rayon de bec des plaquettes Wiper permet d'augmenter l'avance sans modifier l'état de surface ni dégrader la fragmentation des copeaux.

- Avance doublée – état de surface identique
- Avance inchangée - état de surface deux fois meilleur

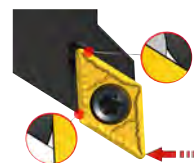
F iLock™

F Prévention des mouvements des plaquettes pour un usinage plus performant

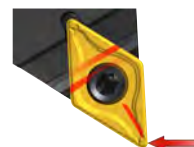
G Application

- Grande précision dimensionnelle
- Durée de vie plus longue
- Bon contrôle copeaux

Les outils équipés d'interfaces de plaquettes iLock possèdent des rails ou des stries au niveau des logements de plaquettes. Les plaquettes ont des rainures correspondantes qui garantissent un positionnement et un maintien fiables. Cela empêche tout mouvement des plaquettes provoqué par les forces de coupe.



Les forces provoquent des micro-mouvements des plaquettes dans leurs logements.



Avec l'interface T-rail de CoroTurn TR, la plaquette reste bloquée dans sa position.

Plaquettes pour le tournage général

plaquettes, métriques

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes, pouces

C	N	M	G	4	3	2	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, métriques

C	N	G	A	12	04	08	-	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, pouces

C	N	G	A	4	3	2	-	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Formes de plaquettes	
C	D
K	R
S	T
V	W

2 Angle de dépouille de la plaquette	
B	C
E	N
P	O Description spécifique

3 Tolérances, métriques		
Classe S	IC / W1	
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025
¹⁾ Variable en fonction de la taille d'IC. Voir ci-dessous.		
Cercle inscrit IC mm	Classe de tolérance M U	
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Pour les plaquettes positives, IC est valable pour une pointe vive. Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).		

3 Tolérances, pouces		
A: Diamètre théorique du cercle inscrit de la plaquette. T: Epaisseur de la plaquette. B: Voir chiffres.		
Tolérances en pouces		
Classe B:	A:	T:
A ±.0002	±.001	±.001
B .0002	.001	.005
C .0005	.001	.001
D .0005	.001	.005
E .001	.001	.001
F .0002	.0005	.001
G .001	.001	.005
H .0005	.0005	.001
J .0002	.002-.005	.001
K .0005	.002-.005	.001
L .001	.002-.005	.001
M .002-.005	.002-.005	.005
U .005-.012	.005-.010	.005
N .002-.010	.002-.004	.001

Plaquettes pour le tournage général

4 Type de plaquettes	
A	V
G	R
M	T
N	W
P	X
Q	Modèle spécial

5 Taille de logement		Longueur d'arête de coupe, métrique									
		IC mm	IC pouces	C	D	R	S	T	V	W	K
<p>Le cercle inscrit est indiqué en huitièmes de pouces.</p> <p>*) Pour forme de plaquette K (KNMX, KNUX) seule la longueur théorique de l'arête de coupe est indiquée.</p> <p>1) Système métrique 2) Pouces</p>											
		3.18	1/8"					05			
		3.97	5/32"					06			
		5.0						09			02
		5.56	7/32"								
		6.0			06				11	11	04
		6.35	1/4"		07						
		8.0				08					
		9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾
		10.0	10.0								
		12.0									
		12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
		13			13				13		
		15.875	5/8"	16		15	15	27			
		16.0				16					
		19.0	3/4"	19		19	19	33			
		20.0				20					
		25.0				25 ¹⁾					
		25.4	1"	25		25 ²⁾	25				
		31.75	1 1/4"								
		32									

6 Epaisseur de la plaquette, S mm, pouce	
Métrique :	Pouces :
01 S = 1.59	1 S = .0625
T1 S = 1.98	(1.2) S = .075
02 S = 2.38	(1.5) S = 3/32
03 S = 3.18	2 S = 1/8
T3 S = 3.97	(2.5) S = 5/32
04 S = 4.76	3 S = 3/16
05 S = 5.56	4 S = 1/4
06 S = 6.35	5 S = 5/16
07 S = 7.94	6 S = 3/8
09 S = 9.52	6.3 S = .394
10 S = 10.00	7.6 S = .475
12 S = 12.00	

7 Rayon de bec, RE mm, pouce	
Métrique :	Pouces :
00* = 0	00 = 0
01 = 0.1	.30 = .004
02 = 0.2	.50 = .008
04 = 0.4	1 = .0156
05 = 0.5	
08 = 0.8	2 = .031
10 = 1.0	
12 = 1.2	3 = .047
15 = 1.5	
16 = 1.6	4 = .063
24 = 2.4	6 = .094
32 = 3.2	8 = .125

Nota : Voir l'approximation du rayon de bec métrique dans l'exemple. 16=1.6mm=.063=.0625

8 Etat de l'arête de coupe	
F	Arête de coupe vive
A	Arrondi d'arête ER (ANSI)
E	Arrondi d'arête (ER)
T	Chanfrein négatif
K	Double chanfrein négatif
S	Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

9 Sens de coupe	
R	Avance
L	Avance
N	Avance

10 Largeur de chanfrein, pouces	
Métrique :	
010 BN = 0.10	
025 BN = 0.25	
070 BN = 0.70	
150 BN = 1.50	
200 BN = 2.00	
Pouces :	
03 BN = .003	
08 BN = .008	
30 BN = .030	
60 BN = .060	
80 BN = .080	

Pour plus d'informations, voir la codification page J7

11 Angle du chanfrein	
	15 GB = 15°
	20 GB = 20°

12 Options propres au fabricant	
Le code ISO comporte neuf symboles. Les deux derniers ne s'utilisent que si nécessaire. En outre, le fabricant peut ajouter trois symboles, par exemple	<ul style="list-style-type: none"> - WF = Wiper - finition - WMX = Wiper, semi-finition - PF = ISO P - finition - PR = ISO P - ébauche

Code 7 * pour les plaquettes rondes
 Le code 00 ou M0 à la 7ème place est utilisé pour les plaquettes rondes dans le code métrique. M0 indique que le diamètre de la plaquette a une cote métrique paire. Dans la codification en pouces des plaquettes rondes, la 7ème place n'est pas utilisée. Elle reste vierge.

Plaquettes avec des matériaux de coupe avancés

Cotes métriques

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Pouces

C	N	G	A	4	3	2	T	03	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Formes de plaquettes

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Angle de dépouille de la plaquette

B	C
E	N
P	O Description spécifique

4 Type de plaquettes

A	V
G	R
M	T
N	W
P	X
Q	Modèle spécial

3 Tolérances, métriques

Classe S	IC / W1	
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾Variable en fonction de la taille de iC. Voir ci-dessous.

Cercle inscrit IC mm	Classe de tolérance M U	
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

IC: Cercle inscrit, W1: Largeur de la plaquette, S: Épaisseur de la plaquette.

3 Tolérances, pouces

Classe B:	A:	T:
A ±.0002	±.001	±.001
B .0002	.001	.005
C .0005	.001	.001
D .0005	.001	.005
E .001	.001	.001
F .0002	.0005	.001
G .001	.001	.005
H .0005	.0005	.001
J .0002	.002-.005	.001
K .0005	.002-.005	.001
L .001	.002-.005	.001
M .002-.005	.002-.005	.005
U .005-.012	.005-.010	.005
N .002-.010	.002-.004	.001

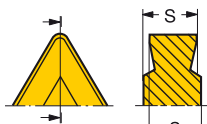
A: Diamètre théorique du cercle inscrit de la plaquette.
T: Épaisseur de la plaquette.
B: Voir chiffres.

5 Taille de logement

Cercle inscrit, pouces	Longueur d'arête de coupe, métrique	Longueur d'arête de coupe, métrique								
		C	D	R	S	T	V	W	K	
<p>Le cercle inscrit est indiqué en huitièmes de pouces.</p>										
<p>Longueur d'arête de coupe, pouces</p> <p>Pour les plaquettes rectangulaires et rhombiques, la longueur de l'arête de coupe est</p>	<p>IC mm</p> <p>IC pouces</p>									
	3.18	1/8"								
	3.97	5/32"								
	5.0				05					
	6.0			06	09					
	6.35	1/4"	06	07						
	8.0				08					
	9.525	3/8"	09	11	09					
	10.0				10					
	12.0				12					
	12.7	1/2"	12	15	12					
	15.875	5/8"	16		15					
	16.0				16					
	19.0	3/4"	19		19					
	20.0				20					
	25.0				25 ¹⁾					
	25.4	1"	25		25 ²⁾					
	31.75	1/4"			31					
	32				32					

¹⁾ Pour forme de plaquette K (KNMX, KNUX) seule la longueur théorique de l'arête de coupe est indiquée.
²⁾ Pouces

6 Epaisseur de la plaquette, S mm, pouce



Métrique :		Pouces :	
01	s = 1.59	1.	s = .0625
T1	s = 1.98	(1.2)	s = .075
02	s = 2.38	(1.5)	s = 3/32
03	s = 3.18	2	s = 1/8
T3	s = 3.97	(2.5)	s = 5/32
04	s = 4.76	3	s = 3/16
05	s = 5.56	4	s = 1/4
06	s = 6.35	5	s = 5/16
07	s = 7.94	6	s = 3/8
09	s = 9.52	6.3	s = .394
10	s = 10.00	7.6	s = .475
12	s = 12.00		

7 Rayon de bec, RE mm, pouce



Métrique :	Pouces :
00* = 0	0 = 0
01 = 0.1	.30 = .004
02 = 0.2	.50 = .008
04 = 0.4	1 = .016
05 = 0.5	
08 = 0.8	2 = .031
10 = 1.0	
12 = 1.2	3 = .047
15 = 1.5	
16 = 1.6	4 = .063
24 = 2.4	6 = .094
32 = 3.2	8 = .125

Nota : Voir l'approximation du rayon de bec métrique dans l'exemple. 16=1.6mm=.063≈.0625

8 Etat de l'arête de coupe

F		Arête de coupe vive
E (A)		Arrondi d'arête (ER) A (pouce) E (métrique)
T		Chanfrein négatif
K		Double chanfrein négatif
S		Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

12 Type de plaquette (CBN)

Sandvik Coromant fabrique des plaquettes CBN et diamant de différents types en réponse à des exigences d'usinage différentes. Pour plus de facilité, chaque type est identifié par une lettre:

- A Plaquettes CBN multipointes
 - Totalement indexable
 - Embout CBN sur toute la hauteur de chaque pointe
- B Plaquettes CBN multipointes
 - Totalement indexable
 - CBN brasé sur la face supérieure et inférieure des pointes de la plaquette
- E Plaquettes CBN monopointes
 - Non-indexable
 - CBN brasé sur la face supérieure d'une pointe de la plaquette carbure
- F Plaquettes CBN multipointes
 - Indexable
 - CBN brasé sur toutes les pointes de la plaquette
- D Plaquettes CBN "Full Top"
 - Indexable
 - CBN fritté sur la totalité de la face supérieure de la plaquette
- M Plaquettes CBN monobloc
 - Totalement indexable
 - Plaquette en CBN monobloc

9 Largeur du chanfrein

ISO mm	ANSI pouces
010 BN = 0.10	03 BN = (.003)
015 BN = 0.15	06 BN = (.006)
020 BN = 0.20	08 BN = (.0078)
025 BN = 0.25	08 BN = (.0098)
070 BN = 0.70	30 BN = (.030)
150 BN = 1.50	60 BN = (.060)
200 BN = 2.00	80 BN = (.080)

10 Angle du chanfrein, en degrés

	15 GB = 15°	30 GB = 30°
	20 GB = 20°	35 GB = 35°
	25 GB = 25°	

11 Sens de coupe

Les plaquettes conçues uniquement pour usinage à droite ou à gauche sont repérées comme indiqué ci-dessous.

R	Version à droite
L	Version à gauche

13 Géométrie Wiper

Nos technologies Wiper et Xcel exclusives permettent de doper la productivité et de produire des états de surface supérieurs.

- WG Géométrie Wiper pour l'usinage général
 - Autorise des avances élevées en tournage dur
 - Convient à la finition des fontes grises
- WH Géométrie Wiper optimisée pour le tournage dur
 - Réduction des forces de coupe et production d'un excellent état de surface.
 - Conçu pour des performances optimales avec des avances de finition pour tournage dur
- Xcel Autorise des avances plus élevées que les autres géométries wiper
- XA État de surface maintenu

Code 7 * pour les plaquettes rondes

Le code 00 ou M0 à la 7ème place est utilisé pour les plaquettes rondes dans le code métrique. M0 indique que le diamètre de la plaquette a une cote métrique paire. Dans la codification en pouces des plaquettes rondes, la 7ème place n'est pas utilisée. Elle reste vierge.

Tailor Made

Options d'outils supplémentaires pour répondre à vos besoins spécifiques.



Outre notre programme standard très complet, nous vous proposons également des outils modifiés sur la base de nos produits standard. Notre service Tailor Made vous permet d'obtenir les dimensions exactes dont vous avez besoin sans avoir à payer le prix d'un outil spécial.

Que pouvons-nous faire pour vous ?

- Devis rapide
- Commande aisée
- Performances garanties dans les limites du produit et des conditions de coupe
- Délais de livraison compétitifs

Even more possibilities thanks to tailored design!
If you do not find what you need in our comprehensive standard programme, choose the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.

CoroMill® 490

Standard insert: W8010 T2, 400116-1

Cylindrical **Weldon** **Coromant Capto®** **HSK type A**

Alloy mounting: TDA (see ISO 1540) **TDB** **TDC**

Options

Insert size: 08 or 14
 D_1 : -0, Diameter = 18.20-0.04 (mm)
 +0, Diameter = 38.1-0.04 (mm)
 Flank type: Edge in Diameter
 R_1 : 08, No. of inserts 2-10
 +14, No. of inserts 2-20
 R_2 : 08, No. of inserts 2-10
 +14, No. of inserts 2-20
 Material: Carbide, Steels, Coromant Capto, HSK-A
 Type: Alloy mounting
 Min. D_{min} : Mounting size, see above

Reach length: 08, 21 mm - 2 / D_1
 +14, 40 mm - 3 / D_1
 Total length: 08, 76-200 mm
 +14, 69-250 mm
 Programming length: 08, 40-175.5 mm
 +14, 40-156.5 mm
 Coolant rate: 08, Max. V_c = 60 m/min
 +14, Max. V_c = 60 m/min or TCB size 10.0

L'option Tailor Made est disponible avec les familles de produits suivantes :

Plaquettes - carbure

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Plaquettes - CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® TR

Plaquettes - PCD

- CoroTurn® 107

Outils

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Adaptateurs

- Coromant Capto®

Solutions sur mesure

Lorsque les solutions standard et Tailor Made ne répondent pas à vos exigences, vous pouvez compter sur la grande expérience de Sandvik Coromant en matière de solutions d'outils spéciaux sur mesure. Même les spécifications les plus exigeantes peuvent être satisfaites. Les formulaires Tailor Made sont accessibles sur www.sandvik.coromant.com

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allema g e	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	Acier non allié												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	Aciers	Acier faiblement allié											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	Scr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	Acier fortement allié												
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-		
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61		
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoV12KU	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNI09	-		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques													
Aciers	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrS18	F322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-		
P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F3117	SUS430F		
Noms commerciaux													
P2.1.Z.AN	02.1		1.0045										
P2.2.Z.AN	02.1												
P2.2.Z.AN	02.1												
P2.5.Z.HT	02.2												
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P2.5.Z.HT													
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT													
P2.5.Z.HT													

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays											
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon			
			Standard											
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS					
M	Aciers inoxydables austénitiques													
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17		
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301		
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S12	-	-	-	-	-	-	-		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321		
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303		
	E	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%)												
		M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15	
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
		M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330	
		M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	
		F	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)											
			M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
			M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ			05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ			05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ			05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	
G			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21										
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045				Noms commerciaux SANMAC 304 (Sandvik Steel)				
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 304L (Sandvik Steel)				
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316 (Sandvik Steel)				
			M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316L (Sandvik Steel)				
			M1.0.Z.AQ	05.23/15.23						254 SMO				
			M2.0.Z.AQ	05.23/15.23						654 SMO				
			M3.2.Z.AQ	05.52/15.52						SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)				
M3.2.Z.AQ			05.52/15.52						SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)					

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allema g n e	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
K	Fonte malléable												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
									MP 60-3				FCMP450
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP540
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	Fontes grises												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	-	FG 15	FC150	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200	
K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	-	FG 25	FC250	
K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	-	FG 30	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	-	FG 35	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
Fontes nodulaires													
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500	-	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700	-	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
Fontes CGI (vermiculaires)													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
Fontes ADI (bainitiques)													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays									
			Europe	Allema g n e	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espag n e	Japon	
			Standard									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	Alliages à base aluminium											
Métaux non-ferreux	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	Alliages à base nickel											
S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	-
S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	-
	Alliages à base de cobalt											
-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	-
	Alliages de titane											
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	-
S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Superaliages réfractaires											
	Noms commerciaux											
S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Alliages à base fer										
		Incoloy 800										
		Alliages à base nickel										
S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600										
S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16										
S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13										
S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95										
S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C										
S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825										
S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600										
S2.0.Z.AN	20.21	Monel 400										
S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700										
S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718										
S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432										
S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901										
S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy										
S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64										
		Alliages à base de cobalt										
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213										
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209										
H	Métaux trempés											
Métaux trempés	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

Protégez l'environnement

Adoptez sans tarder le Concept de Recyclage Coromant (CRC)

Le Concept de Recyclage Coromant (CRC) est un service complet de récupération des plaquettes carbure usagées (y inclus les plaquettes à embouts CBN et PCD) et outils en carbure monobloc, proposé par Sandvik Coromant à tous ses clients. Face à la consommation croissante de matières premières non renouvelables, une gestion économique des ressources épuisables s'impose à tous les fabricants.

Sandvik Coromant propose donc de collecter les plaquettes et outils en carbure et de les recycler de manière écologique.

Toutes les plaquettes en métal dur sont récoltées dans des boîtes de collecte au niveau de chaque poste de travail.

Une fois pleines, ces boîtes sont vidées dans une boîte de transport qui est envoyée au siège de Sandvik Coromant ou à votre distributeur Coromant qui pourra vous fournir toute information complémentaire.

Avantages du service CRC :

- Organisation à l'échelle mondiale.
- Accessibilité aux clients directs comme aux clients des distributeurs.
- Système simple de boîtes de collecte et de transport.
- Diminution des déchets, donc des nuisances pour l'environnement.
- Meilleure utilisation des ressources.
- Acceptation des plaquettes carbure d'autres fabricants.



Commandez des boîtes de collecte pour chaque tour, fraiseuse, perceuse ou centre d'usinage. Nous vous conseillons de prévoir une boîte pour les plaquettes et une boîte à part pour les outils carbure monobloc pour chaque poste d'usinage.

Boîte de collecte :	Références de commande
Boîte de transport pour outils carbure monobloc (en bois) :	91617
Boîte de transport pour plaquettes (en bois) :	92994
	92995

A

B

CNSC

Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Sans arrosage	
1	Entrée concentrique axiale	
2	Entrée radiale	
3	Entrée concentrique axiale et radiale	
4	Entrée concentrique axiale sur le cercle	
5	Entrée radiale avant l'adaptateur	
6	Décentrée par dessus la collerette	
7	Décentrée par dessus la collerette et axiale	
8	Décentrée par dessus les rainures du manche	

CXSC

Code de type de sortie de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Pas de sortie de liquide de coupe	
1	Sortie axiale concentrique	
2	Sortie radiale	
3	Sortie axiale inclinée	
4	Axiale concentrique sur le cercle	
5	Sortie axiale inclinée avec buse, réglable	
6	Sortie décentrée avec buse, réglable	
7	Décentrée par dessus les rainures du manche	
8	Axiale ou décentrée avec buse, réglable	

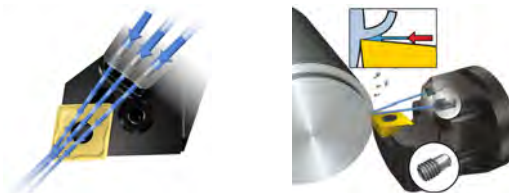
H

Arrosage de précision

Porte-outils avec buses pour l'arrosage de précision

Pour un meilleur contrôle des copeaux, une grande sécurité des process et une durée de vie des outils plus longue

Pressions d'arrosage jusqu'à 275 bars (4000 psi)



Les buses fixes et orientées avec précision de Sandvik Coromant créent des flux laminaires parallèles de liquide de coupe à grande vitesse qui atteignent la bonne zone de l'arête de la plaquette. Ces jets de précision font une vraie différence en termes de contrôle des copeaux et de sécurité des process. Les effets positifs se font sentir même à basse pression, mais plus la pression est élevée, plus il est facile d'usiner des matières difficiles.

J

Information en matière de sécurité

Informations de sécurité relatives au meulage du carbure

Composition

Porte-plaquettes

Les porte-plaquettes contiennent principalement du fer (FE) et des éléments d'alliage tels que le chrome, le nickel, le manganèse, le molybdène et le silicium.

Plaquettes indexables / outils de coupe / outils cylindriques

Les produits en carbure cimenté contiennent principalement du carbure de tungstène et du cobalt. Ils peuvent aussi contenir des carbures et carbonitrides des éléments suivants : titane, tantale, niobium, chrome, molybdène et vanadium.

Voies d'exposition

Le meulage ou le chauffage d'une ébauche ou d'un produit en carbure produit des poussières ou des fumées dangereuses qui risquent d'être inhalées, ingérées, ou d'entrer en contact avec la peau ou les yeux.

Toxicité aiguë

La poussière est toxique par inhalation. L'inhalation peut provoquer l'irritation et l'inflammation des voies aériennes. Une augmentation significative de la toxicité aiguë a été signalée en cas d'inhalation simultanée de cobalt et de carbure de tungstène plutôt que de cobalt seul.

Le contact avec la peau peut provoquer des irritations et des rougeurs. Les personnes sensibilisées peuvent développer une réaction allergique.

Toxicité chronique

L'inhalation répétée d'aérosols contenant du cobalt peut entraîner une obstruction des voies aériennes. L'inhalation prolongée de concentrations élevées peut provoquer une fibrose pulmonaire ou un cancer du poumon. Des études épidémiologiques montrent que les travailleurs exposés par le passé à des concentrations élevées de carbure de tungstène et de cobalt présentent un risque accru de développer un cancer du poumon.

Le cobalt et le nickel sont de puissants allergènes. Leur contact répété ou prolongé peut entraîner une irritation de la peau et une sensibilisation.

Risques encourus

Toxique: risque d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée par inhalation

Toxique par inhalation

L'effet cancérigène n'est pas entièrement prouvé.

Peut entraîner une sensibilisation par inhalation et par contact avec la peau

Mesures préventives

Eviter la formation et l'inhalation de poussière. Utiliser une ventilation locale par aspiration pour limiter l'exposition personnelle à un niveau inférieur aux limites légales.

A défaut d'une ventilation adéquate, utiliser un équipement respiratoire agréé.

Porter des lunettes de protection intégrales ou à coques latérales lorsque c'est nécessaire.

Eviter tout contact répété avec la peau. Porter des gants. Se laver la peau soigneusement après toute manipulation.

Porter des vêtements de protection appropriés. Laver les vêtements dès que nécessaire.

Ne pas manger, boire ou fumer dans la zone de travail. Se laver soigneusement les mains et la peau avant de manger, boire ou fumer.



Tableau de conversion

Métrique vers impérial

Distance

1 mètre = 39.370 pouces

1 mètre = 3.281 pieds

1 millimètre = 0.039 pouces

Poids

1 kilogramme = 2.205 livres

1 kilogramme = 35.274 onces

Couple

1 Newton mètre (Nm) = 0.738 pied livre-force (ft-lbf)

1 Newton mètre (Nm) = 8.851 pouce livre-force (in-lbf)

Impérial vers métrique

Distance

1 pouce = 25.4 millimètres

1 pied = 0.3 mètres

1 pied = 304.8 millimètres

Poids

1 livre = 0.45 kilogrammes

1 once = 28.35 grammes

Couple

1 pied livre-force (ft-lbf) = 1.4 Newton mètre (Nm)

1 pouce livre-force (ft-lbf) = 0.1 Newton mètre (Nm)

Formules et définitions :

v_c = vitesse de coupe

n = vitesse de broche

v_f = avance de table

z_n = nombre total d'arêtes de coupe.

z_c = nombre d'arêtes de coupe effectives

f_z = avance par dent

f_n = avance par tour

h_{ex} = épaisseur maximum

a_p = profondeur de coupe

l_a = largeur plaquette

a_e = largeur de coupe

a_e/D_c % = Immersion radiale

T = Temps de coupe

Q = Débit copeaux

n_{ap} = nombre de passes

TPI = filets par pouce

k_c = force de coupe spécifique

R_a = Rugosité de surface

Cotes métriques

m/min (mètre/minute)

tr/min (tours par minute)

mm/min

mm/z

mm/tr

mm

mm

mm

mm

%

min.

cm³/min

N/mm²

μm

Impérial

ft/min (pied/minute)

pouces/min

pouces/z

pouces/tr

pouce

pouce

pouce

pouce

%

min.

pouces³/min

livres/pouces²

μin

Taille de logement

iC = cercle inscrit en pouces

\triangle
↔ = longueur d'arête de coupe en mm

Pour faciliter le travail, une nouvelle norme a été développée

ISO 13399 est une norme internationale qui simplifie l'échange de données sur les outils de coupe. Vous remarquerez une légère différence dans les nouveaux paramètres et les nouvelles descriptions des outils.

Pour la toute première fois, il existe une façon standardisée de décrire les outils de coupe et les données les concernant. Si tous les outils utilisés dans l'industrie partagent les mêmes paramètres et définitions, la communication des informations sur les outils devient très simple.

Qu'est-ce que cela implique pour vous ?

Cela signifie que vos systèmes et les nôtres peuvent échanger des données car ils parlent la même langue. Téléchargez les données produits depuis notre site Internet et utilisez-les directement dans votre système de CAO/FAO pour assembler les outils que vous utiliserez dans votre production. Il n'est plus nécessaire de rechercher les informations dans les catalogues et de les interpréter pour les adapter à un système ou un autre. Imaginez combien de temps cela va vous faire gagner !

Nom abrégé	Nom complet
ADJLX	Limite de réglage maximum
ADJRG	Plage de réglage
ALP	Angle de dépouille axial
AN	Angle de dépouille principal
ANN	Angle de dépouille secondaire
APMX	Profondeur de coupe maximale
B	Taille de queue/Largeur de manche
BAWS	Angle du corps côté pièce
BAMS	Angle du corps côté machine
BBD	Conception équilibrée
BBR	Équilibrage par essai de rotation
BCH	Longueur du chanfrein d'angle
BD	Diamètre du corps
BHTA	Angle semi-conique du corps
BN	Largeur du biseau de la face de coupe
BS	Longueur d'arête de planage/d'arête Wiper
BSG	Norme
BSR	Rayon de l'arête wiper
CDX	Profondeur de coupe maximale
CF	Chanfrein localisé
CHBA	Angle du corps du chanfrein
CHBL	Longueur de corps du chanfrein
CHW	Largeur du chanfrein de la pointe
CHWL	Largeur de chanfrein d'angle, à gauche
CHWR	Largeur de chanfrein d'angle, à droite
CICT	Nombre d'éléments de coupe
CND	Diamètre de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNSC	Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
COATING	Revêtement
CP	Pression d'arrosage maxi.
CRKS	Taille du filetage du dispositif de verrouillage
CRNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe radial
CTPT	Type d'opération
CUTDIA	Diamètre de tronçonnage maximal de la pièce
CW	Largeur de coupe
CWN	Largeur de coupe minimum
CWTOLL	Tolérance inférieure sur la largeur de coupe
CWTOLU	Tolérance supérieure sur la largeur de coupe
CWX	Largeur de coupe maximale
CXSC	Code de type de sortie de liquide de coupe
CZC	Code de taille de raccord
CZC _{MS}	Code de taille de raccord côté machine
CZC _{WS}	Code de taille de raccord côté pièce
D1	Diamètre de trou de fixation
DAH	Diamètre de trou d'accès
DAXIN	Diamètre intérieur minimal de gorge axiale
DAXN	Diamètre extérieur minimal de gorge axiale
DAXX	Diamètre extérieur maximal de gorge axiale
DBC	Diamètre du cercle de boulons

A	DC	Diamètre de coupe
	DCB	Diamètre d'alésage du raccord
B	DCBN	Diamètre d'alésage minimal du raccord
	DCBX	Diamètre d'alésage maximal du raccord
	DCF	Diamètre de coupe face frontale
	DCN	Diamètre de coupe minimum
	DCON	Diamètre de raccord
	DCON _{MS}	Diamètre du raccord côté machine
	DCON _{WS}	Diamètre du raccord côté pièce
	DCSF _{MS}	Diamètre de la surface de contact côté machine
	DCSF _{WS}	Diamètre de la surface de contact côté pièce
C	DCX	Diamètre de coupe maximal
	DIX	Interférence avec le changement d'outil automatique
	DMIN	Diamètre d'alésage minimal
	DMM	Diamètre de queue
	DN	Diamètre du collet
	DSGN	Version
	EPSR	Angle inclus dans la plaquette
	FHA	Angle d'hélice de goujure
D	FLGT	Épaisseur de bride
	FTDZ	Pour taille de diamètre de filet
	GB	Angle d'attaque frontal
	H	Hauteur de queue/de manche
	HA	Hauteur théorique du filetage
	HB	Différence de hauteur du filetage
	HBH	Hauteur de décalage du bas de la tête
	HBL	Longueur du décalage au fond de la tête
	HC	Hauteur de filetage effective
	HF	Hauteur fonctionnelle
E	HRY	Point le plus bas par rapport au plan de référence
	HTB	Hauteur du corps
	HTH	Hauteur
	IC	Diamètre du cercle inscrit
	INSL	Longueur de plaquette
	INSUC	Code d'usage de la plaquette
	IZC	Code de taille de plaquette
	KAPR	Angle d'arête de coupe de l'outil
F	KCH	Chanfrein d'angle
	KCHL	Largeur du chanfrein d'angle, à gauche
	KCHR	Chanfrein d'angle, à droite
	KRINS	Angle principal de l'arête de coupe
	KWW	Largeur de rainure de clavette
	L	Longueur d'arête de coupe
	LAMS	Angle d'inclinaison
	LB	Longueur de corps
	LCF	Longueur de goujure
G	LCOX	Longueur de tronçonnage maximale
	LE	Longueur effective d'arête de coupe
	LF	Longueur fonctionnelle
	LH	Longueur de la tête
	LPR	Longueur en saillie
	LS	Longueur de queue/manche
	LSC	Longueur de serrage
	LSCN	Longueur de serrage minimale
H	LSCS	Distance jusqu'au début du serrage
	LSCX	Longueur de serrage maximale
	LSD	Longueur de queue/manche
	LU	Longueur utile (maximum recommandé)
	LUX	Longueur utile maximum
	MHD	Distance du trou de montage
	MIID	Identification de la plaquette modèle
	MMCC	Code du couple préréglé
	MMCX	Couple de coupe maxi.
I	NOF	Nombre de goujures
	NT	Nombre de dents
	OAH	Hauteur totale
	OAL	Longueur totale
	OAW	Largeur totale
	OH	Porte-à-faux recommandé
	OHN	Porte-à-faux minimal
	OHX	Porte-à-faux maximal
J	ORCODE	Référence de commande

PCL	Longueur cylindrique périphérique
PDX	Distance de profil ex
PDY	Distance de profil ey
PHD	Diamètre d'alésage pré-usiné
PHDX	Diamètre d'alésage pré-usiné maximal
PL	Longueur de pointe
PNA	Angle inclus du profil
PRFRAD	Rayon du profil
PRSPC	Spécification du profil
PSIR	Angle d'attaque de l'outil
PSIRL	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
PSIRR	Angle principal de l'arête de coupe à droite
RADH	Hauteur corps radial
RADW	Largeur corps radial
RAR	Angle de dégagement à droite
RE	Rayon de bec
REEQ	Équivalent du rayon de l'angle
REL	Rayon de bec à gauche
RER	Rayon de bec à droite
RETOLL	Tolérance inférieure sur le rayon d'angle
RETOLU	Tolérance supérieure sur le rayon d'angle
RGL	Longueur de réaffûtage
RMPX	Angle de ramping maximum
RPMX	Vitesse de rotation maximale
S	Épaisseur plaquette
SDL	Longueur du diamètre de lamage
SIG	Angle de pointe
SPTL	Ligne de séparation
SSC	Code des dimensions du logement de plaquette
STA	Angle de lamage inclus
STDNO	Nombre standard
SUBSTRATE	Substrat
TCDC	Classe de tolérance du diamètre de coupe
TCDDMM	Tolérance du diamètre de queue
TCHA	Tolérance de trou pouvant être obtenue
TCHAL	Tolérance de trou inférieure pouvant être obtenue
TCHAU	Tolérance de trou supérieure pouvant être obtenue
TCT	Classe de tolérance de l'outil
TCTR	Classe de tolérance du filet
TD	Diamètre du filet
TDZ	Taille du diamètre du filet
TFLA	Longueur de flottement du taraud à l'avant
TFLB	Longueur de flottement du taraud à l'arrière
TG	Gradient de cône
THCA	Angle de correction de l'hélice du filet
THCHT	Type de chanfrein de filetage
THFT	Type de forme de filet
THFTS	Profil de filet série standard
THL	Longueur du filet
THUB	Épaisseur du moyeu
TP	Pas du filetage
TPI	Filets par pouce
TPIN	Filets par pouce, minimum
TPIX	Filets par pouce, maximum
TPN	Pas de filetage minimal
TPX	Pas maximum de filetage
TQ	Couple
TSYC	Code du type d'outil
TTP	Type de filet
ULDR	Rapport longueur utile diamètre
VCX	Vitesse de coupe maximale
W1	Largeur de plaquette
WB	Largeur du corps
WF	Largeur fonctionnelle
WFCIRP	Distance jusqu'au point de référence de l'élément de coupe
WSC	Largeur de serrage
WT	Poids de l'élément
ZEFF	Nombre d'arêtes de coupe effectives en bout
ZEFP	Nombre d'arêtes de coupe périphériques effectives (ZEFP)
ZWX	Nombre maximum de plaquettes de planage/plaquettes Wiper

A

Code	Page	Code	Page	Code	Page
132L...-B	I12-I13	570-xxR/L123T..B	B64	A..SVUCR/L -ER	A65, A82
132P...-B	I14	570-xxR/L123U..B	B64	A415..EHxx	E10
132W...-B	I15	570-xxR/LSMAL	B64	A415..Oxx	E9
254R/LG	B46	830	G5	A490..EH	E14
266LG..AC..F	C25	830B	G4	A490..Oxx	E13
266LG..MJ..A	C22	870..L-10	F5	A495..Mxx	E41
266LG..MM..A	C11	870..L-3	F5	A570-2C	D10
266LG..NT..A	C18	870..L-5	F5	A570-2C..CR	D7
266LG..PT..A	C19	870..L-8	F5	AEHxx-Axx..CS	H8
266LG..RN..A	C21	870..LX-10	F5	AEHxx-Axx..SS	H4
266LG..SA..F	C26	870..LX-3	F5	AEHxx-Axx.x-SH	H6
266LG..TR..F	C24	870..LX-5	F5	AEHxx-Axx-SH	H5
266LG..UN..A	C14	870..LX-8	F5	AExx-Axx..SS	H3
266LG..VM..A	C7	870-GP	F8	C	
266LG..VW..A	C8	870-MM	F7	C..STFCR/L	A78, A80, A89
266LG..WH..A	C16	870-PM	F6	CCET-UM	A8
266R/LFA	C41, C43-C45, C47-C48	A		CCGT-UM	A9
266R/LG-BG	C28	A..DCLNR/L	A73, A88-A91	CCGX-AL	A8
266RG..AC..F	C25	A..DDUNR/L	A74, A88-A91	CCMT-MF	A7
266RG..MJ..A	C22	A..PCLNR/L	A67, A71, A74	CCMT-MM	A8
266RG..MM..A	C9-C10	A..PCLNR/L..HP	A67, A71, A83, A88	CCMT-PF	A7
266RG..MM..C	C9	A..PDUNR/L	A74	CCMT-PM	A8
266RG..MM..F	C9	A..PDUNR/L..HP	A74, A91	CCMT-PMC	A8
266RG..NF..A	C20	A..PTFNR/L	A67, A71, A74	CCMT-SMC	A8
266RG..NJ..A	C23	A..PTFNR/L..HP	A67, A71, A74,	CCMT-UF	A7
266RG..NT..A	C17	A..PTFNR/L..HP	A84, A88, A91	CCMT-UM	A9
266RG..NT..C	C17	A..SCLCR/L	A58, A60, A63, A66, A70,	CCMT-UR	A9
266RG..PT..A	C19	A..SCLCR/L	A78, A80, A83, A87, A91	CCMT-WF	A7
266RG..RD..A	C27	A..SCLCR/L -R	A57, A59, A61, A64,	CNMG-MF	A24
266RG..RN..A	C21	A..SCLCR/L -R	A68, A77, A79, A81, A85	CNMG-MM	A24
266RG..RN..F	C21	A..SCLCR/L..HP	A70, A73, A87, A91	CNMG-PF	A24
266RG..SA..F	C26	A..SCLCR/L..HP-R	A68, A72, A85, A90	CNMG-PM	A24
266RG..TR..F	C24	A..SDQCR/L	A60, A63, A66, A70, A78,	CNMG-QM	A24
266RG..UN..A	C12-C13	A..SDQCR/L	A80, A83, A87, A91	CNMG-WF	A24
266RG..UN..C	C12	A..SDQCR/L -R	A59, A61, A64, A69, A77	CXS..F..AR/L	B80-B81
266RG..UN..F	C12	A..SDQCR/L..HP	A70, A73, A87	CXS..F..BR/L	B80
266RG..VM..A	C7	A..SDQCR/L..HP-R	A68, A72, A85	CXS..FN	D3
266RG..VM..C	C7	A..SDUCR/L	A60, A63, A66, A70, A78,	CXS..R	D4
266RG..VM..F	C7	A..SDUCR/L	A80, A83, A87, A91	CXS..R/L	D4
266RG..VW..A	C8	A..SDUCR/L -ER	A59, A61	CXS-A	D11-D14, D17
266RG..VW..C	C8	A..SDUCR/L -R	A64, A68, A77,	CXS-Axx-X	D15-D16
266RG..VW..F	C8	A..SDUCR/L -R	A79, A81, A85	CXS-Exx-X	D15
266RG..WH..A	C15-C16	A..SDUCR/L..HP	A70, A73, A87, A92	CXS-xxB090..R/L	A98-A99, A101, A103
266RG..WH..C	C15	A..SDUCR/L..HP-R	A68, A72, A85, A90	CXS-xxG	B73-B79
266RG..WH..F	C15	A..SDUCR/L..RX	A64, A68, A85	CXS-xxGX	B72
325..CCxx	E37	A..SDUCR/L..X	A66, A70, A87, A91	CXS-xxR	B82-B83
325..DDxx	E37	A..SDXCR/L	A63, A66, A70, A80,	CXS-xxT045..R/L	A100, A102-A103
325R..HA	E34	A..SDXCR/L	A83, A87, A92	CXS-xxT090..R/L	A97, A99
325R..HB	E34	A..SDXCR/L-R	A61, A64, A68-A69,	CXS-xxT098..R/L	A96-A99, A101, A103
325R-BG	E35	A..SDXCR/L-R	A81, A85	CXS-xxT140..R/L	A98, A100, A102-A103
390R..E-ML	E25	A..SRDDN	A81	CXS-xxTE98..R/L	A98-A99, A101, A103
390R..E-MM	E25	A..SRDDN-R	A64	CXS-xxTH..MM	C54
390R..E-NL	E25	A..SRXDR/L-R	A69, A85-A86	CXS-xxTH..NT	C57
390R..E-PL	E25	A..STFCR/L	A57-A58, A60, A63, A66,	CXS-xxTH..TR	C58
390R..M-MM	E25	A..STFCR/L	A70, A71, A75-A76, A78,	CXS-xxTH..UN	C55
390R..M-PM	E25	A..STFCR/L	A80, A83, A88, A92	CXS-xxTH..VM	C53
392.EREH	H10	A..STFCR/L..HP	A73, A92	CXS-xxTH..WH	C56
415..Axx	E9	A..STFCR/L..HP-R	A69, A72, A86, A90	Cx-TB-CN12CN12	E36-E37
415..EHxx	E10	A..STFCR/L-R	A56-A57, A59, A61, A65,	D	
415N..M-M30	E11	A..STFCR/L-R	A69, A75-A77, A79, A81	DCET-UM	A11
490..Axx	E13	A..STUCR/L	A56-A57, A59	DCGT-UM	A11
490..EH	E14	A..SVPBR/L	A92	DCGX-AL	A12
490R/L..E-ML	E15	A..SVPBR/L..HP	A73, A92	DCMT-MF	A10
490R/L..E-MM	E15	A..SVPBR/L..HP-R	A72, A90	DCMT-MM	A11
490R/L..M-MM	E15	A..SVQBR/L	A66, A71, A92	DCMT-PF	A10
490R/L..M-PH	E15	A..SVQBR/L -R	A69	DCMT-PM	A11
490R/L..M-PL	E15	A..SVQBR/L..HP-D	A73	DCMT-PMC	A11
490R/L..M-PM	E15	A..SVQCR/L	A67, A83	DCMT-SMC	A11
495..Axx	E40	A..SVQCR/L-ER	A65, A82	DCMT-UF	A10
495..EHxx	E42	A..SVUBR/L	A66-A67, A71, A83,	DCMT-UM	A12
495-MM	E43	A..SVUBR/L	A88, A92-A93	DCMT-UR	A12
495-PM	E43	A..SVUBR/L -ER	A65, A69, A82, A86	DCMX-WF	A10
570-2C	D10	A..SVUBR/L..HP-D	A73, A92	DNMG-LC	A25
570-2C..CR	D7	A..SVUBR/L..HP-DR	A72, A90	DNMG-MF	A25
570-xxR/L123..B	B64	A..SVUBR/L..HP-E	A88	DNMG-MM	A25
570-xxR/L123..C	B64	A..SVUCR/L	A67, A83	DNMG-PF	A25

Code	Page	Code	Page	Code	Page
DNMG-PM	A25	MB-xxTH..MM	C61	R/LF123..B-S	B49, B52, B55,
DNMG-PMC	A25	MB-xxTH..NT	C64	R/LF123..B-S	B57, B60, B62
DNMG-QM	A25	MB-xxTH..SA	C65	R/LF123T/U..BM	B49, B52, B55,
DNMG-SF	A25	MB-xxTH..UN	C62	R/LF123T/U..BM	B57, B60, B62
DNMG-SM	A25	MB-xxTH..VM	C60	R123T3-CS	B29
DNMG-SMC	A25	MB-xxTH..WH	C63	R123U3-CS	B30
DNMX-WF	A25	N		R123x2	B8-B11
E		N123T3	B28, B31, B33-B34	R166.0L	C30-C35
E..SCLCR/L	A78, A80, A84, A88, A93	N123U3	B28, B32-B34	R300..Axx	E28-E29
E..SCLCR/L -R	A57, A59, A61, A64, A68,	N123x1	B13-B14, B16-B17	R300..EH	E30
E..SCLCR/L -R	A76-A77, A79, A81,	N123x2	B8-B10, B12-B15, B18-B19	R300..E-KL	E31
E..SCLCR/L -R	A85, A90	N151.3	B36-B37	R300..E-ML	E31
E..SDUCR/L	A78, A80, A84, A89, A93	P		R300..E-MM	E31-E32
E..SDUCR/L-ER	A59, A61, A64	PTGNR/L	A39	R300..E-PL	E31
E..SDUCR/L-R	A68, A85	Q		R300..E-PM	E31-E32
E..STFCR/L	A78, A80, A84, A89, A93	QD-L..-CM	B22	R300..M-MH	E31
E..STFCR/L..-R	A75-A76, A86	QD-L..-CO	B23	R300..M-MM	E31
E..STFCR/L-R	A56-A57, A59, A61,	QD-N..-BG	B26	R300..M-PH	E31-E32
E..STFCR/L-R	A65, A69	QD-N..-CF	B21	R300..M-PM	E31-E32
E..STUCR/L..-GR	A56-A57, A59	QD-N..-CL	B21	R390..Axx	E19
E..SVQCR/L -ER	A65	QD-N..-CM	B22	R390..EH	E17
E..SVUCR/L-ER	A65	QD-N..-CO	B23	R390..E-ML	E21
EF-Axx	I11	QD-N..-CR	B24	R390..E-MM	E22
EF-xx	I10	QD-N..-TF	B25	R390..E-NL	E21
EH-ER	H9	QD-N..-TM	B25	R390..E-P..-NL	E26
EH-ER-A	H9	QD-R..-CM	B22	R390..E-PL	E21
EHxx-Axx..CS	H7	QD-R..-CO	B23	R390..E-PLW	E26
EHxx-Axx..SS	H4	QD-R/LF..S	B47, B49, B52, B55,	R390..E-PM	E23
EHxx-Axx.x-SH	H6	QD-R/LF..S	B57, B60, B62	R390..M-MH	E24
EHxx-Axx-SH	H5	QS (WEDGE)	I6	R390..M-MM	E22
Exx-Axx-CE	H7	QS-266R/LFA	C41-C42, C44-C46	R390..M-PH	E24
Exx-Axx-SS	H3	QS-266RFA..HP	C42-C43, C46-C47	R390..M-PL	E21
F		QS-HP100-M6	I9	R390..M-PM	E23
F..SDUCR/L -ER	A60, A62	QS-HP80-M6	I9	RA300..EH	E30
F..STFCR/L-R	A60, A62	QS-HP80-PTFE	I9	RA390..EH	E18
L		QS-PTGNR/L	A41	RA390..Oxx	E20
L123T3-CS	B29	QS-QD-R/LF..C..S	B47, B50, B53,	RCGX-AL	A13
L123U3-CS	B30	QS-QD-R/LF..C..S	B56, B58, B61	RCMT	A13
L123x2-CF	B8	QS-R/LF123..B	B48, B51, B54,	RCMT-SM	A13
L123x2-CM	B9	QS-R/LF123..B	B56, B59, B62	S	
L123x2-CR	B10	QS-R/LF123..BHP	B50, B53, B58, B61	SCACR/L-S	A32, A38, A42, A45, A48, A51
L123x2-CS	B11	QS-R/LF123T/U..B	B48, B51, B54,	SCGX-AL	A14
L166.0L..MM	C32	QS-R/LF123T/U..B	B56, B59, B62	SCLCR/L-S	A32, A35, A38, A42,
L166.0L..UN	C33	QS-R/LF123T/U..HP	B47, B50, B53,	SCLCR/L-S	A45, A48, A51
L166.0L..VM	C30	QS-R/LF123T/U..HP	B56, B58, B61	SCMT	A14
L166.0L..VW	C31	QS-SCACR/L	A31, A34, A37, A44, A47	SDACR/L-S	A32, A35, A38, A42,
L166.0L..WH	C34	QS-SCLCR/L	A31, A37, A41, A47, A50	SDACR/L-S	A45, A48, A51
M		QS-SCLCR/L..HP	A33, A36, A40,	SDJCR/L-S	A32, A35, A38, A42,
MABR/L	A30	QS-SCLCR/L..HP	A44, A46, A49	SDJCR/L-S	A45, A48, A51
MACR/L	B41-B42	QS-SDJCR/L	A31, A37, A41, A47, A50	SDNCR-S	A35, A38, A42
MAFR/L	A30	QS-SDJCR/L..HP	A33, A40, A44, A49	SDPCN-S	A48, A51
MAGR/L	B43	QS-SDJCR/L..HP-M	A36, A46	SL-266R/LFG	C49
MAPL	B43	QS-SDNCR	A37, A41	SL-PCLNR/L..HP	A55
MATL	C37-C38	QS-SDNCR..HP	A36, A46	SL-PDUNR/L..HP	A55
MATR	C37-C40	QS-SMALR/L	B48, B51, B54	SL-SCLCR/L..HP	A54
MAXR/L3	B44	QS-SMALR/L..HP	B47, B50, B53,	SL-SCUCR/L..X	A53-A54
MB..Axx	D19	QS-SMALR/L..HP	B56, B58, B61	SL-SDUCR/L..HP	A54
MB..Axx..R	D8	QS-SMALR/L..X-X	B59	SL-SDUCR/L-DXHP	A54
MB..Axx-HP	D18	QS-SMALR/L-X	B48, B51, B59	SL-SDXCR/L-DHP	A54
MB..B	A105	QS-STJCR/L	A34	SL-STFCR/L..HP	A54
MB..Exx	D19	QS-STJCR/L..HP	A36, A40	SL-SVLBR/L-LFHP	A54
MB..Exx..R	D8	QS-STJCR/L..XHP	A46	SMALR/L	B49, B52, B55, B60, B62
MB..FA	B88-B89	QS-SVABR/L	A37, A41	SMALR/L-X	B49, B52, B60
MB..FAR	B88	QS-SVJBR/L	A34, A37, A41, A47, A50	SRDCN	A35, A38, A42, A48, A51
MB..FB	B88-B89	QS-SVJCR/L..HP	A33, A40, A44, A49	STJCR/L-S	A35, A38, A42, A48
MB..FBR	B88	QS-SVJCR/L..HP-M	A36, A46	SVABR/L-S	A32, A35, A38-A39,
MB..G	B85-B87	QS-SVVB	A31, A34, A41, A44	SVABR/L-S	A42-A43, A48-A49, A51
MB..GX	B84	QS-SVVB..HP	A36, A46	SVJBR/L-S	A32, A35, A38-A39, A42-A43,
MB..R	B90	R		SVJBR/L-S	A45, A48-A49, A51
MB..T020	A105	R/L154.0G	B39	SVVBNS	A32, A35, A38, A42,
MB..T045	A105	R/L154.0KF	B65	SVVBNS	A45, A48, A51
MB..T093	A105	R/L166.0KF	C50-C51	T	
MB..T093A	A105	R/LAF151.37	B69	TCEX..R/L-F	A16
MB..TE	A105	R/LAG123..B-R	B65-B68	TCGT-R/L-K	A16
MBG	D5	R/LAG151.32	B65-B68	TCGT-UM	A18
MB-xxTH..AC	C65	R/LAG551.31	B63-B64	TCGX-AL	A18

	Code	Page	Code	Page	Code	Page
A	TCGX-WK	A16				
	TCMT-MF	A15				
B	TCMT-MM	A17				
	TCMT-PF	A15				
	TCMT-PM	A17				
	TCMT-UF	A17				
	TCMT-UM	A18				
	TCMT-UR	A18				
	TCMX-WF	A15				
	TNMG-MF	A26				
	TNMG-QM	A26				
	TR-D13JCR/L-S	A43, A51				
	TR-D13NCN-S	A43, A52				
C	TR-DC...F	A28				
	TR-DC...M	A28				
	TR-SL-D13UCR/L	A55				
	TR-SL-D13UCR/L..X	A54				
	TR-SL-D13XCR/L	A55				
	TR-SL-V13LBR/L	A54				
	TR-SL-V13PBR/L	A55				
	TR-V13JBR/L-S	A43, A52				
	TR-V13VBN-S	A43, A52				
	TR-VB...F	A28				
D	V					
	VBGT-UM	A20				
	VBMT-MF	A19				
	VBMT-MM	A20				
	VBMT-PF	A19				
	VBMT-PM	A20				
	VBMT-PMC	A20				
	VBMT-SMC	A20				
	VBMT-UF	A19				
	VBMT-UM	A21				
E	VBMT-UR	A21				
	VCET-UM	A20				
	VCEX-F	A22				
	VCGT-UM	A20				
	VCGX-AL	A21				
	VCMT-MF	A19				
	VCMT-MM	A20				
	VCMT-PF	A19				
	VCMT-PM	A20				
	VCMW..FP	A22				
F						
G						
H						
I						
J						