

Nuances
Sorten
Grades

> 2

Géométries de coupe
Spanformgeometrien
Cutting geometries



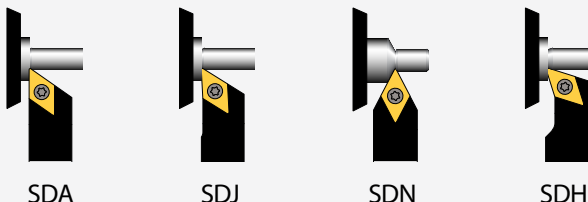
> 5

Porte-outils et plaquettes 80°
Halter und WSP 80°
Holders and inserts 80°



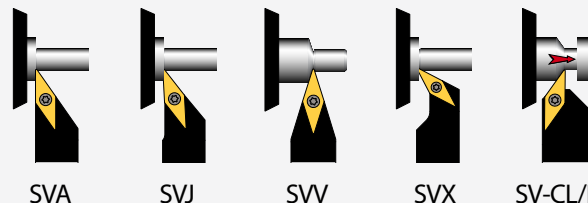
80° > 12

Porte-outils et plaquettes 55°
Halter und WSP 55°
Holders and inserts 55°



55° > 18

Porte-outils et plaquettes 35°
Halter und WSP 35°
Holders and inserts 35°



35° > 26

Accessoires
Zubehör
Accessories



> 36

<p>TiALN revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p>TiN revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p>K20 non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> • nuance universelle • bonne résistance à la température • 1^{er} choix pour l'usinage finition des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance universelle pour travaux légers • très faible coefficient de frottement • 1^{er} choix pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées • à éviter pour l'usinage du titane 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance micro-grain tenace • 1^{er} choix comme base pour un revêtement • supporte les coupes interrompues
<ul style="list-style-type: none"> • Universal-Sorte • sehr gute Warmfestigkeit • für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> • Universal-Sorte für leichte Bearbeitung • sehr geringer Reibwert • für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden bestens geeignet • für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> • zähe Feinkornsorte • beste Basis für eine Beschichtung • für unterbrochene Schnitte geeignet
<ul style="list-style-type: none"> • universal grade • good heat resistance • first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining 	<ul style="list-style-type: none"> • universal grade for light machining • very low friction ratio • first choice for low resistance materials which causes edge build-up • not suitable for titanium machining 	<ul style="list-style-type: none"> • tough micro-grain grade • first choice as base for coating • suitable for interrupted cut
<p>HTA revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p>HTiN revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p>K10 non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> • nuance très résistante à l'usure • très bonne résistance à la température • déconseillé en cas de coupe interrompue et autres conditions d'usinage défavorables 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance pour l'usinage den finition des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées • à éviter pour l'usinage du titane • µK10 + revêtement PVD 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance micro-grain très résistante à l'usure • recommandé pour l'usinage du titane • déconseillé en cas de coupe interrompue
<ul style="list-style-type: none"> • sehr verschleissfeste Sorte • sehr gute Warmfestigkeit • für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> • Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden • für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet • µK10 + PVD Beschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • verschleissfeste Feinkorn-Sorte • empfehlenswert für Titanbearbeitung • für unterbrochene Schnitte nicht geeignet
<ul style="list-style-type: none"> • very wear resistant grade • very good heat resistance • not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions 	<ul style="list-style-type: none"> • grade for light machining of low resistance materials which causes edge build-up • not suitable for titanium machining • µK10 + PVD coating 	<ul style="list-style-type: none"> • wear resistant micro-grain grade • suitable for titanium machining • not suitable for interrupted cut

Nuances

Sorten

Grades

Tmax
revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance pour l'usinage ébauche et semi-finition des aciers inoxydables
- très faible coefficient de frottement
- résiste aux températures d'usinage élevées

- Sorte für die Bearbeitung von mittlere bis hohe Belastung in rostfreier Stahl
- sehr geringer Reibwert
- hohe Bearbeitungswarmfestigkeit

- grade for medium to heavy machining of stainless steel
- very low friction ratio
- high machining heat resistance



TAC
revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1^{er} choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- supporte les coupes interrompues

- verschleissfeste Sorte für mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für Rostfreier Stahl und Superlegierung bestens geeignet
- für unterbrochene Schnitte geeignet

- wear resistant for finishing and semi-finishing
- first choice for stainless steel and superalloy
- suitable for interrupted cut



HTAC
revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance très résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1^{er} choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- déconseillé en cas de coupe interrompue défavorable

- sehr verschleissfeste Sorte für mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für Rostfreier Stahl und Superlegierung bestens geeignet
- für unterbrochene Schnitte nicht geeignet

- very wear resistant for finishing and semi-finishing
- first choice for stainless steel and superalloy
- not suitable for interrupted cut



Ti4
revêtement CVD
CVD Beschichtung
CVD coating

- nuance tenace très polyvalente pour usinage moyen à lourd des aciers et aciers alliés
- résiste aux températures d'usinage élevées

- zähe und vielseitige Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und Stahllegierung
- hohe Bearbeitungswarmfestigkeit

- strong and very versatile grade for medium to heavy machining of steel and alloyed steel
- high machining heat resistance

Paramètres de coupe indicatifs

Empfohlene Schnittwerte

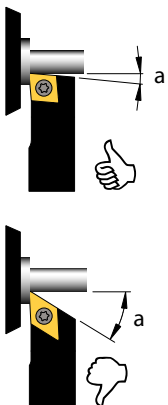
Standard machining data

Matière Werkstoff Material	Nuances / Sorten / Grades						
	PVD				CVD	non revêtu unbeschichtet uncoated	
	TiAlN HTA	TiN HTiN	Tmax	TAC HTAC	Ti4	K10	K20
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	120 - 200	120 - 180	120 - 220	120 - 200	120 - 250		
Acier Stahl < 600 N/mm ² Steel	80 - 170	80 - 150	80 - 200	80 - 180	100 - 220		
Acier Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 150	60 - 120	60 - 180	60 - 150	100 - 200		
Acier Stahl > 800 N/mm ² Steel	50 - 120		60 - 150	50 - 120	80 - 180		
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60 - 140	80 - 120	80 - 160	60 - 150	100 - 200		
Aluminium Si < 12%		250 - 2000				250 - 2000	250 - 1500
Aluminium Si > 12%		250 - 1500		150 - 400		200 - 1500	200 - 1000
Titane Titan Titanium	30 - 80			30 - 70		30 - 70	30 - 60
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze		100 - 500		100 - 300		100 - 500	100 - 300

Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations

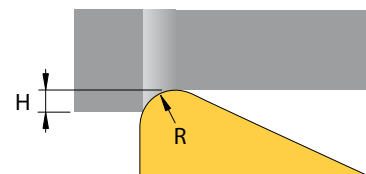


- pour un meilleur état de surface et une meilleure stabilité d'usinage, choisir une géométrie d'outil permettant un angle "a" le plus petit possible

- für bessere Oberflächegüte und Bearbeitungsstabilität, muss die Werkzeuggeometrie mit kleinstmöglichem Winkel "a" ausgewählt werden

- for a better surface finish and better machining stability, choose a tool geometry with angle "a" as small as possible

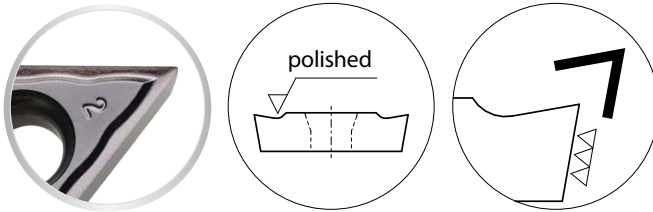
rapport hauteur de passe / rayon d'outil
Verhältnis zwischen Spantiefe und Werkzeugradius
machining depth / tool radius ratio



$$H \min = 0.7 \times R$$

$$R \max = 1.4 \times H$$

FN-X8°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]

0.01 - 0.15

0.01 - 0.15

0.01 - 0.12

0.01 - 0.18

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 8° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usage de toutes matières

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 8° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

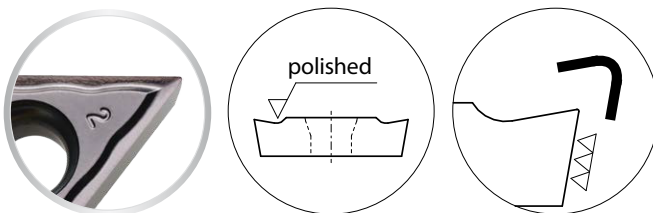
Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials

ENP-X8°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.18

0.03 - 0.18

-

0.03 - 0.20

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 8° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 8° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

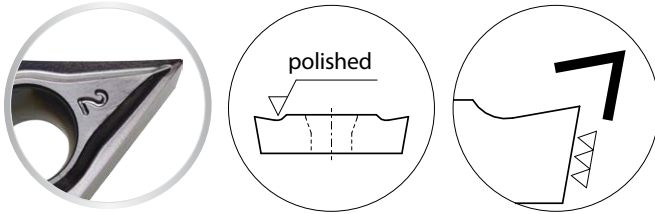
Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

FN-X17°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]
-
0.015 - 0.18
0.015 - 0.15
0.015 - 0.20

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 17° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- usinage des alliages d'aluminium et de titane, des matières non-ferreuses, ainsi que des aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium und Titan, Nichteisenmetalle und rostfreiem Stahl

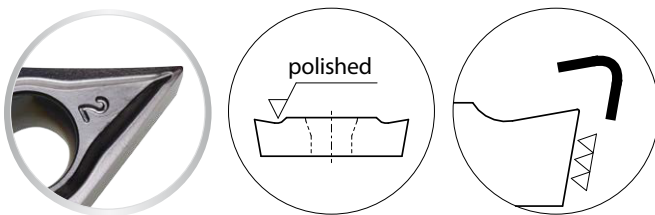
Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel

ENP-X17°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]
0.03 - 0.20
0.03 - 0.20
0.03 - 0.15
0.03 - 0.25

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 17° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

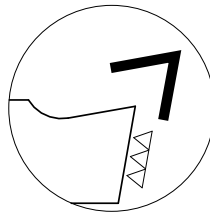
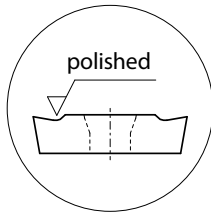
Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

FN-X25°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]
-
0.015 - 0.15
0.015 - 0.15
0.015 - 0.30

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 25° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- usinage des alliages d'aluminium et des matières non-ferreuses, ainsi que des aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium-Liegierungen, Nichteisenmetalle und rostfreiem Stahl

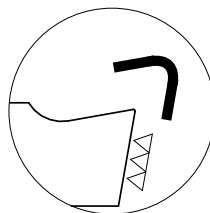
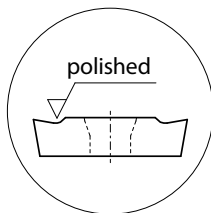
Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel

ENP-X25°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]
-
0.03 - 0.15
0.03 - 0.15
0.03 - 0.30

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 25° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrollierte Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

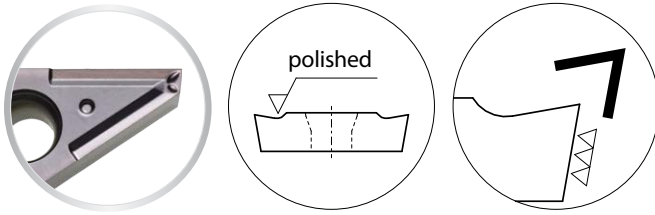
Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

FL/FR-X10°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich
available only in 35° execution type VCGT-1103

f [mm/U]
0.015 - 0.12
0.015 - 0.12
0.015 - 0.10
0.015 - 0.15

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 10° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usinage de toutes matières

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 10° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD - Beschichtungen

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

Description

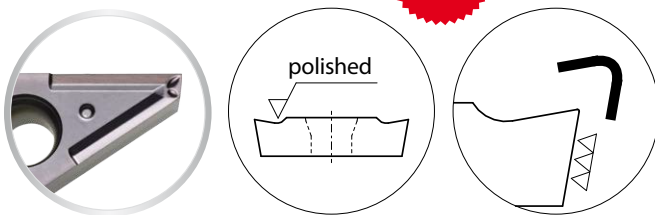
- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 10° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials

ELP/ERP-X10°

NEW



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich
available only in 35° execution type VCGT-1103

f [mm/U]
0.015 - 0.12
0.015 - 0.12
0.015 - 0.10
0.015 - 0.15

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 10° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 10° positiver Schnitt mit kontrollierte Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

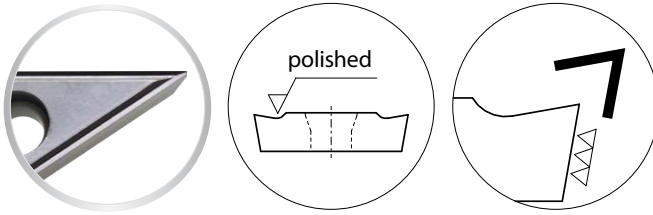
Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 10° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

FN-K18°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich
available only in 35° execution type VCGT-1103

f [mm/U]

0.01 - 0.10

0.01 - 0.10

0.01 - 0.08

0.01 - 0.15

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 18° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usage de toutes matières
- avance F = 0.01-0.10 mm / U

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 18° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe
- Vorschub F = 0.01-0.10 mm / U

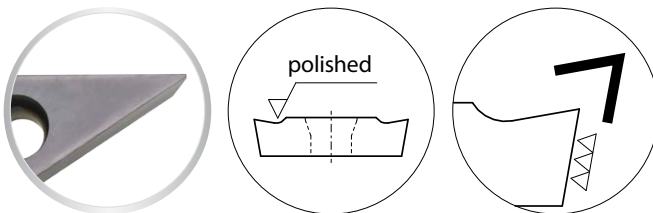
Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 18° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials
- feed rat F = 0.01-0.10 mm / U

FN-O°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

disponible uniquement en version 35° type VCGW-1103...
nur in 35°-Ausführung Typ VCGW-1103... erhältlich
available only in 35° execution type VCGW-1103

f [mm/U]

0.01 - 0.10

-

-

0.01 - 0.18

Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe neutre 0°
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

Application

- finition
- usinage du laiton

Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 0° neutral Schnitt
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- Messingbearbeitung

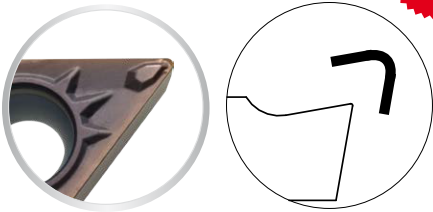
Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- neutral cut 0°
- micrograin grades with PVD coating

Application

- finishing and semi-finishing
- brass machining

EN-XF2



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]
0.03 - 0.15
0.03 - 0.15
0.03 - 0.18
0.03 - 0.18

Descriptif

- plaquette non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtements PVD

Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et acier inoxydable
- très bonne maîtrise du copeau avec des avances faibles et peu de profondeur de passe

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD Beschichtungen

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- sehr gute Spankontrolle

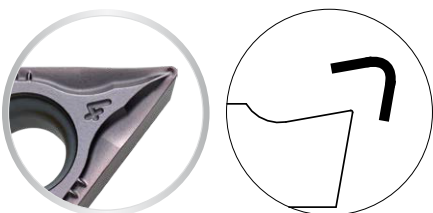
Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD coatings

Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- very efficient chip control with low feed rate and small cutting depth

EN-MF



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]
0.05 - 0.30
0.05 - 0.25
-
-

Descriptif

- plaquette non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtements PVD et CVD

Application

- travaux moyens
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD und CVD Beschichtungen

Anwendung

- mittlere Bearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

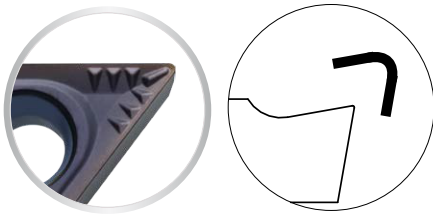
Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD and CVD coatings

Application

- medium turning
- steel and stainless steel machining

EN-HF



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]
0.1 - 0.35
0.1 - 0.30
-
-

Descriptif

- plaquette non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtement PVD et CVD

Application

- semi-finition et finition
- usinage des aciers et acier inoxydables
- excellente finition des aciers au carbone

Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD und CVD Beschichtung

Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- sehr effizient für die Oberflächengüte im Kohlenstoffstahl

Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD and CVD coating

Application

- medium turning to semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- very efficient surface finish in carbon steel

Outils de tournage 80°

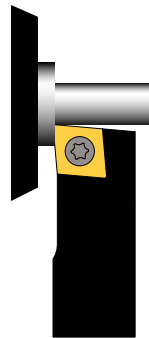
80°-Drehwerkzeug

Turning tools 80°

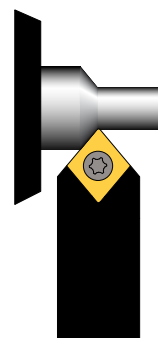
80°



SCA



SCL



SCM

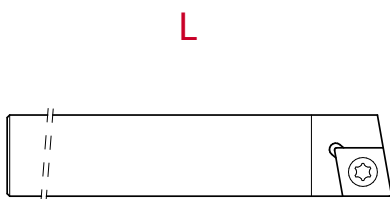
Porte-outils

Halter

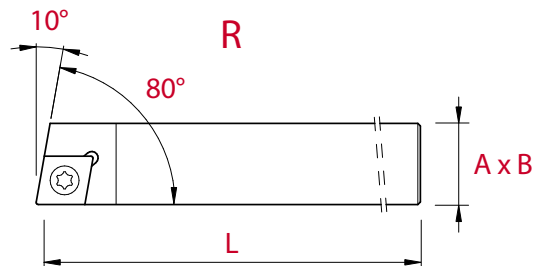
Holder

80°

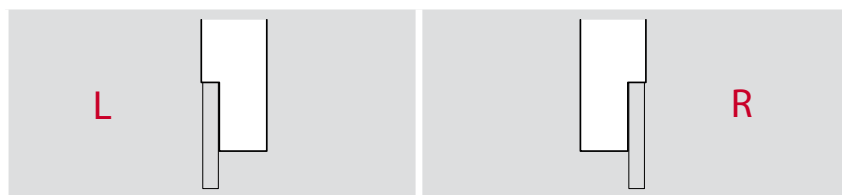
SCA



L



R

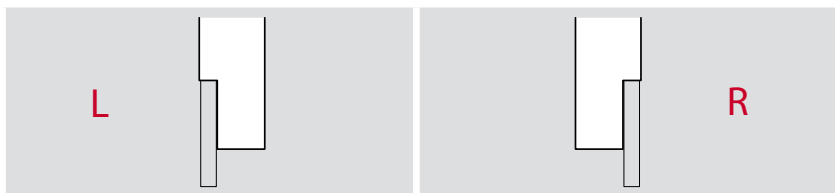
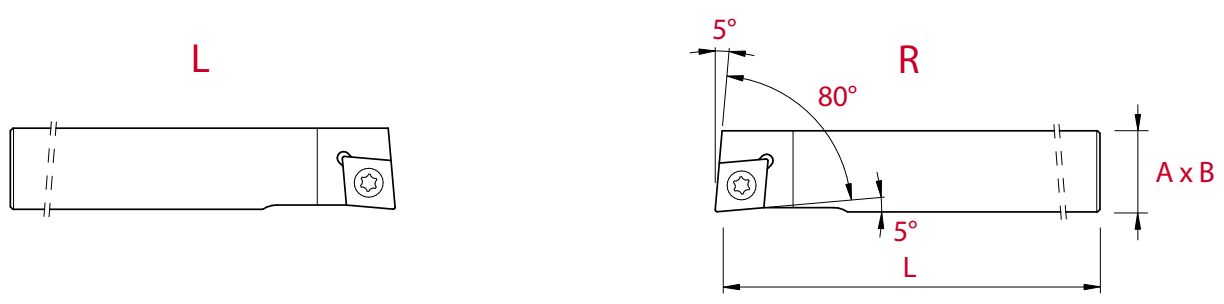


Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
CC...0602..	8 x 8 x 115	ISO-2112	SCACL-0808X-06	ISO-2122	SCACR-0808X-06
	10 x 10 x 115	ISO-2113	SCACL-1010X-06	ISO-2123	SCACR-1010X-06
	12 x 12 x 130	ISO-2114	SCACL-1212X-06	ISO-2124	SCACR-1212X-06
	12 x 12 x 90	ISO-2114-90	SCACL-1212G-06	ISO-2124-90	SCACR-1212G-06
	16 x 16 x 130	ISO-2115	SCACL-1616X-06	ISO-2125	SCACR-1616X-06
	16 x 16 x 75	ISO-2115-75	SCACL-1616F-06	ISO-2125-75	SCACR-1616F-06
CC...09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2214	SCACL-1212X-09	ISO-2224	SCACR-1212X-09
	12 x 12 x 90	ISO-2214-90	SCACL-1212G-09	ISO-2224-90	SCACR-1212G-09
	16 x 16 x 130	ISO-2215	SCACL-1616X-09	ISO-2225	SCACR-1616X-09
	16 x 16 x 75	ISO-2215-75	SCACL-1616F-09	ISO-2225-75	SCACR-1616F-09
	20 x 20 x 120	ISO-2216	SCACL-2020X-09	ISO-2226	SCACR-2020X-09

Porte-outils
 Halter
 Holders

80°

SCL

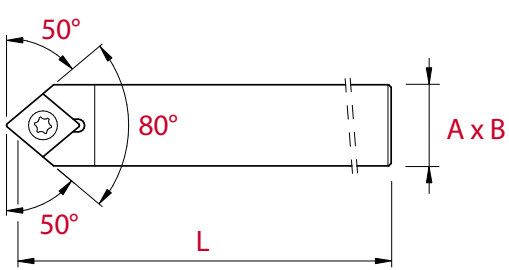


Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
CC...-0602..	8 x 8 x 115	ISO-2132	SCLCL-0808X-06	ISO-2142	SCLCR-0808X-06
	10 x 10 x 115	ISO-2133	SCLCL-1010X-06	ISO-2143	SCLCR-1010X-06
	12 x 12 x 130	ISO-2134	SCLCL-1212X-06	ISO-2144	SCLCR-1212X-06
	12 x 12 x 90	ISO-2134-90	SCLCL-1212G-06	ISO-2144-90	SCLCR-1212G-06
	16 x 16 x 130	ISO-2135	SCLCL-1616X-06	ISO-2145	SCLCR-1616X-06
	16 x 16 x 75	ISO-2135-75	SCLCL-1616F-06	ISO-2145-75	SCLCR-1616F-06
CC...-09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2234	SCLCL-1212X-09	ISO-2244	SCLCR-1212X-09
	12 x 12 x 90	ISO-2234-90	SCLCL-1212G-09	ISO-2244-90	SCLCR-1212G-09
	16 x 16 x 130	ISO-2235	SCLCL-1616X-09	ISO-2245	SCLCR-1616X-09
	16 x 16 x 75	ISO-2235-75	SCLCL-1616F-09	ISO-2245-75	SCLCR-1616F-09
	20 x 20 x 120	ISO-2236	SCLCL-2020X-09	ISO-2246	SCLCR-2020X-09

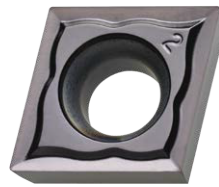
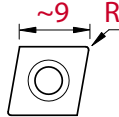
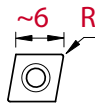
Porte-outils
 Halter
 Holders

80°

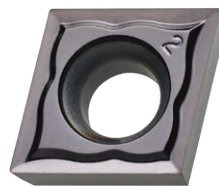
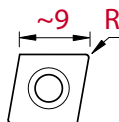
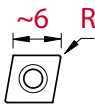
SCM



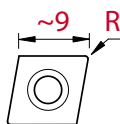
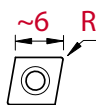
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
CC...-0602..	8 x 8 x 115	ISO-2102	SCMCN-0808X-06
	10 x 10 x 115	ISO-2103	SCMCN-1010X-06
	12 x 12 x 130	ISO-2104	SCMCN-1212X-06
	12 x 12 x 90	ISO-2104-90	SCMCN-1212G-06
	16 x 16 x 130	ISO-2105	SCMCN-1616X-06
	16 x 16 x 75	ISO-2105-75	SCMCN-1616F-06
CC...-09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2204	SCMCN-1212X-09
	12 x 12 x 90	ISO-2204-90	SCMCN-1212G-09
	16 x 16 x 130	ISO-2205	SCMCN-1616X-09
	16 x 16 x 75	ISO-2205-75	SCMCN-1616F-09
	20 x 20 x 120	ISO-2206	SCMCN-2020X-09


 CCGT
FN-X8°


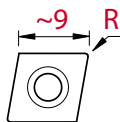
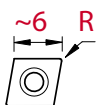
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1130	CCGT-0602005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1131	CCGT-060201-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1132	CCGT-060202-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1134	CCGT-060204-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1230	CCGT-09T3005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1231	CCGT-09T301-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1232	CCGT-09T302-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1234	CCGT-09T304-FN-X8	■	■	■	■	■	■


 CCGT
ENP-X8°


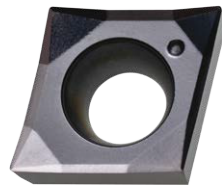
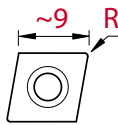
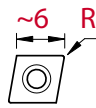
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1130-P	CCGT-0602005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1131-P	CCGT-060201-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1132-P	CCGT-060202-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1134-P	CCGT-060204-ENP-X8	■	■	■			
0.05	ISO-1230-P	CCGT-09T3005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1231-P	CCGT-09T301-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1232-P	CCGT-09T302-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1234-P	CCGT-09T304-ENP-X8	■	■	■			


**CCGT
FN-X17°**


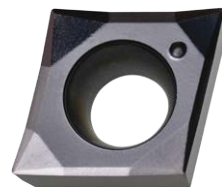
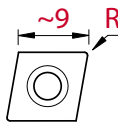
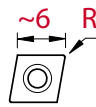
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140	CCGT-0602005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1141	CCGT-060201-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1142	CCGT-060202-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1144	CCGT-060204-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1240	CCGT-09T3005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1241	CCGT-09T301-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1242	CCGT-09T302-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1244	CCGT-09T304-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.5	ISO-1248	CCGT-09T308-FN-X17	■	■	■	■	■	■


**CCGT
ENP-X17°**


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140-P	CCGT-0602005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1141-P	CCGT-060201-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1142-P	CCGT-060202-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1144-P	CCGT-060204-ENP-X17	■	■	■			
0.05	ISO-1240-P	CCGT-09T3005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1241-P	CCGT-09T301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1242-P	CCGT-09T302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1244-P	CCGT-09T304-ENP-X17	■	■	■			
0.8	ISO-1248-P	CCGT-09T308-ENP-X17	■	■	■			


 CCGT
FN-X25°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1150	CCGT-0602005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1151	CCGT-060201-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1152	CCGT-060202-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1154	CCGT-060204-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1250	CCGT-09T3005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1251	CCGT-09T301-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1252	CCGT-09T302-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1254	CCGT-09T304-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1258	CCGT-09T308-FN-X25	■	■	■	■	■	■


 CCGT
ENP-X25°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1150-P	CCGT-0602005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1151-P	CCGT-060201-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1152-P	CCGT-060202-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1154-P	CCGT-060204-ENP-X25	■	■	■			
0.05	ISO-1250-P	CCGT-09T3005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1251-P	CCGT-09T301-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1252-P	CCGT-09T302-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1254-P	CCGT-09T304-ENP-X25	■	■	■			
0.8	ISO-1258-P	CCGT-09T308-ENP-X25	■	■	■			

Plaquettes en métal dur

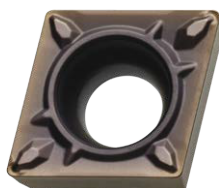
VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

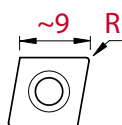
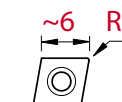
80°

CCMT

NEW



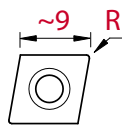
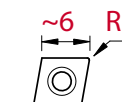
CCMT
EN-XF2



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2		CCMT-060202-EN-XF2	■	■	
0.4		CCMT-060204-EN-XF2	■	■	
0.2		CCMT-09T302-EN-XF2	■	■	
0.4		CCMT-09T304-EN-XF2	■	■	



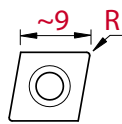
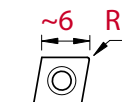
CCMT
EN-MF



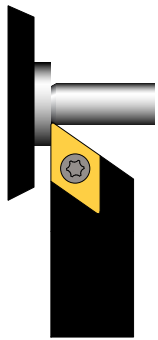
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2	ISO-1122	CCMT-060202-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1124	CCMT-060204-EN-MF	■		■
0.2	ISO-1222	CCMT-09T302-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1224	CCMT-09T304-EN-MF	■		■



CCMT
EN-HF



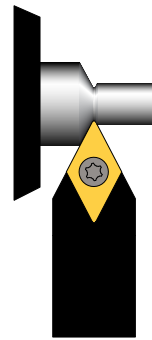
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.4	ISO-1194	CCMT-060204-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1198	CCMT-060208-EN-HF	■		■
0.4	ISO-1294	CCMT-09T304-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1298	CCMT-09T308-EN-HF	■		■



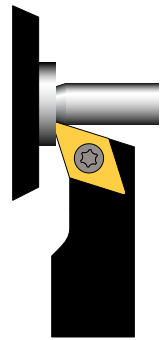
SDA



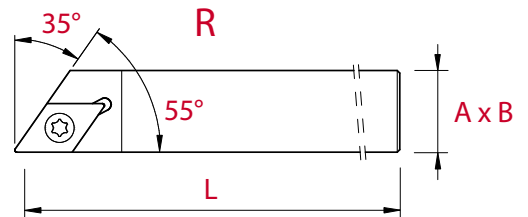
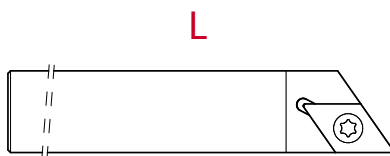
SDJ



SDN



SDH



Plaquette WSP Insert	A x B x L	L		R	
		Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC..-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2312	SDACL-0808X-07	ISO-2322	SDACR-0808X-07
	10 x 10 x 115	ISO-2313	SDACL-1010X-07	ISO-2323	SDACR-1010X-07
	12 x 12 x 130	ISO-2314	SDACL-1212X-07	ISO-2324	SDACR-1212X-07
	12 x 12 x 90	ISO-2314-90	SDACL-1212G-07	ISO-2324-90	SDACR-1212G-07
	16 x 16 x 130	ISO-2315	SDACL-1616X-07	ISO-2325	SDACR-1616X-07
	16 x 16 x 75	ISO-2315-75	SDACL-1616F-07	ISO-2325-75	SDACR-1616F-07
DC..-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2414	SDACL-1212X-11	ISO-2424	SDACR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2414-90	SDACL-1212G-11	ISO-2424-90	SDACR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2415	SDACL-1616X-11	ISO-2425	SDACR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2415-75	SDACL-1616F-11	ISO-2425-75	SDACR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2416	SDACL-2020X-11	ISO-2426	SDACR-2020X-11

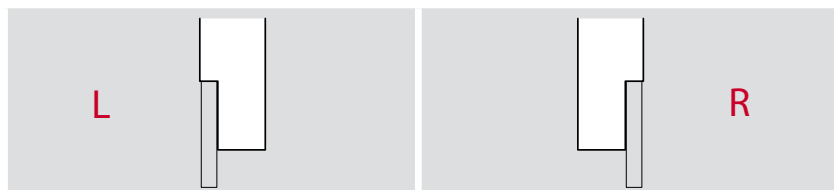
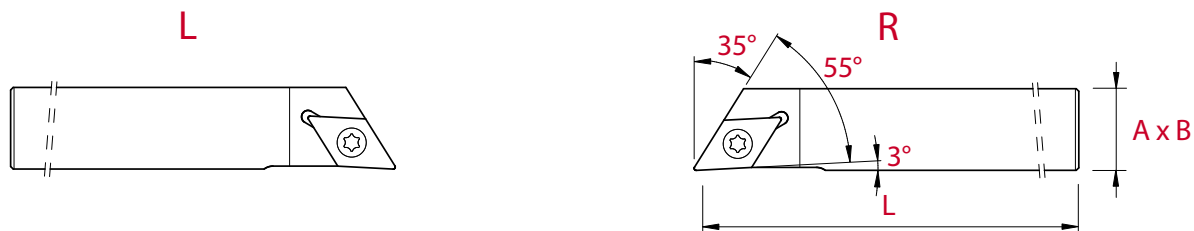
Porte-outils

Halter

Holder

55°

SDJ



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC..-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2332	SDJCL-0808X-07	ISO-2342	SDJCR-0808X-07
	10 x 10 x 115	ISO-2333	SDJCL-1010X-07	ISO-2343	SDJCR-1010X-07
	12 x 12 x 130	ISO-2334	SDJCL-1212X-07	ISO-2344	SDJCR-1212X-07
	12 x 12 x 90	ISO-2334-90	SDJCL-1212G-07	ISO-2344-90	SDJCR-1212G-07
	16 x 16 x 130	ISO-2335	SDJCL-1616X-07	ISO-2345	SDJCR-1616X-07
	16 x 16 x 75	ISO-2335-75	SDJCL-1616F-07	ISO-2345-75	SDJCR-1616F-07
	20 x 20 x 120	ISO-2336	SDJCL-2020X-07	ISO-2346	SDJCR-2020X-07
DC..-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2434	SDJCL-1212X-11	ISO-2444	SDJCR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2434-90	SDJCL-1212G-11	ISO-2444-90	SDJCR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2435	SDJCL-1616X-11	ISO-2445	SDJCR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2435-75	SDJCL-1616F-11	ISO-2445-75	SDJCR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2436	SDJCL-2020X-11	ISO-2446	SDJCR-2020X-11

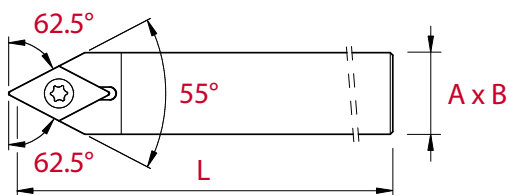
Porte-outils

Halter

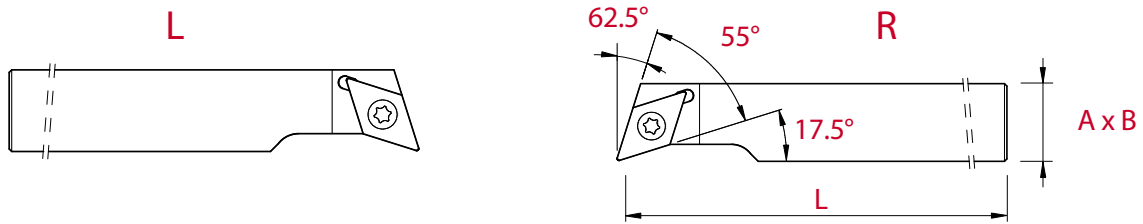
Holder

55°

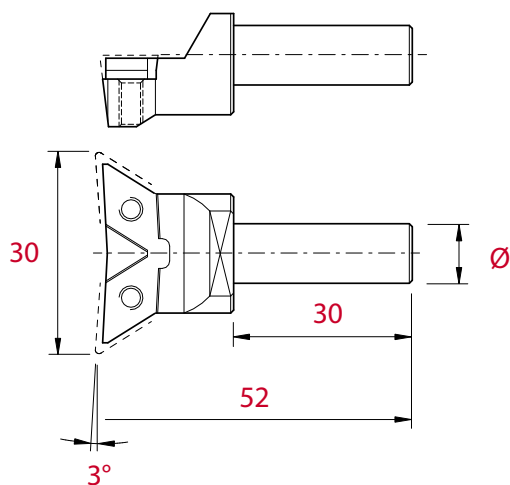
SDN



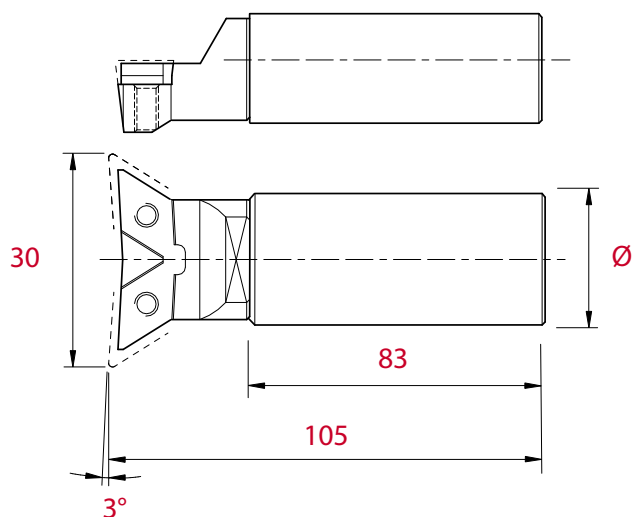
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
DC..-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2302	SDNCN-0808X-07
	10 x 10 x 115	ISO-2303	SDNCN-1010X-07
	12 x 12 x 130	ISO-2304	SDNCN-1212X-07
	12 x 12 x 90	ISO-2304-90	SDNCN-1212G-07
	16 x 16 x 130	ISO-2305	SDNCN-1616X-07
	16 x 16 x 75	ISO-2305-75	SDNCN-1616F-07
DC..-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2404	SDNCN-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2404-90	SDNCN-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2405	SDNCN-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2405-75	SDNCN-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2406	SDNCN-2020X-11



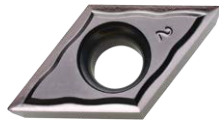
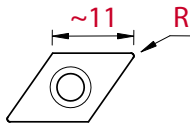
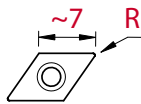
Plaquette WSP Insert	A x B x L	L		R	
		Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC..-0702..	10 x 10 x 115	ISO-2353	SDHCL-1010X-07	ISO-2363	SDHCR-1010X-07
	12 x 12 x 130	ISO-2354	SDHCL-1212X-07	ISO-2364	SDHCR-1212X-07
	12 x 12 x 90	ISO-2354-90	SDHCL-1212G-07	ISO-2364-90	SDHCR-1212G-07
	16 x 16 x 130	ISO-2355	SDHCL-1616X-07	ISO-2365	SDHCR-1616X-07
	16 x 16 x 75	ISO-2355-75	SDHCL-1616F-07	ISO-2365-75	SDHCR-1616F-07
DC..-11T3..	16 x 16 x 130	ISO-2455	SDHCL-1616X-11	ISO-2465	SDHCR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2455-75	SDHCL-1616F-11	ISO-2465-75	SDHCR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2456	SDHCL-2020X-11	ISO-2466	SDHCR-2020X-11



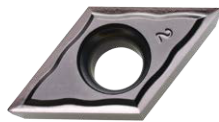
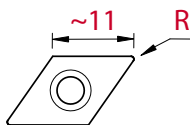
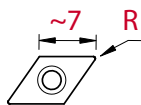
Plaquette WSP Insert	Ø	Old ref.	Art. N°
DC..-11T3..	10	ISO-2400-D10	SDUC-D10X-11



Plaquette WSP Insert	Ø	Old ref.	Art. N°
DC..-11T3..	20	ISO-2400-D20-S	SDUC-D20X-11
	25.4	ISO-2400-D25.4-S	SDUC-D25.4X-11


 DCGT
FN-X8°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1330	DCGT-0702005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1331	DCGT-070201-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1332	DCGT-070202-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1334	DCGT-070204-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1430	DCGT-11T3005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1431	DCGT-11T301-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1432	DCGT-11T302-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1434	DCGT-11T304-FN-X8	■	■	■	■	■	■


 DCGT
ENP-X8°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1330-P	DCGT-0702005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1331-P	DCGT-070201-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1332-P	DCGT-070202-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1334-P	DCGT-070204-ENP-X8	■	■	■			
0.05	ISO-1430-P	DCGT-11T3005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1431-P	DCGT-11T301-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1432-P	DCGT-11T302-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1434-P	DCGT-11T304-ENP-X8	■	■	■			

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

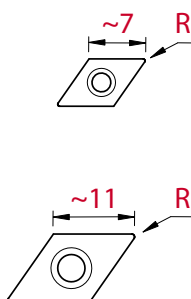
Solid carbide inserts

55°

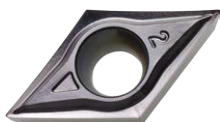
DCGT-X17°



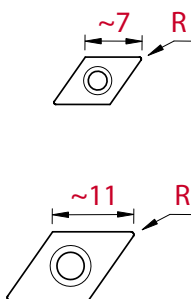
DCGT
FN-X17°



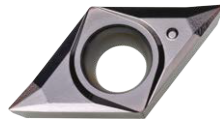
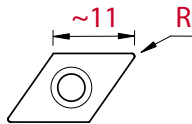
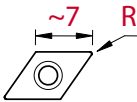
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1340	DCGT-0702005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1341	DCGT-070201-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1342	DCGT-070202-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1344	DCGT-070204-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1440	DCGT-11T3005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1441	DCGT-11T301-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1442	DCGT-11T302-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1444	DCGT-11T304-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1448	DCGT-11T308-FN-X17	■	■	■	■	■	■



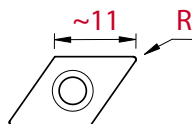
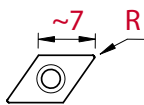
DCGT
ENP-X17°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1340-P	DCGT-0702005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1341-P	DCGT-070201-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1342-P	DCGT-070202-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1344-P	DCGT-070204-ENP-X17	■	■	■			
0.05	ISO-1440-P	DCGT-11T3005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1441-P	DCGT-11T301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1442-P	DCGT-11T302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1444-P	DCGT-11T304-ENP-X17	■	■	■			
0.8	ISO-1448-P	DCGT-11T308-ENP-X17	■	■	■			


 DCGT
FN-X25°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1350	DCGT-0702005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1351	DCGT-070201-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1352	DCGT-070202-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1354	DCGT-070204-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1450	DCGT-11T3005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1451	DCGT-11T301-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1452	DCGT-11T302-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1454	DCGT-11T304-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1458	DCGT-11T308-FN-X25	■	■	■	■	■	■


 DCGT
ENP-X25°


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1350-P	DCGT-0702005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1351-P	DCGT-070201-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1352-P	DCGT-070202-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1354-P	DCGT-070204-ENP-X25	■	■	■			
0.05	ISO-1450-P	DCGT-11T3005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1451-P	DCGT-11T301-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1452-P	DCGT-11T302-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1454-P	DCGT-11T304-ENP-X25	■	■	■			
0.8	ISO-1458-P	DCGT-11T308-ENP-X25	■	■	■			

Plaquettes en métal dur

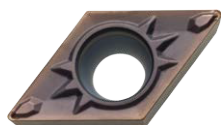
VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

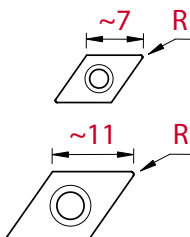
55°

DCMT

NEW



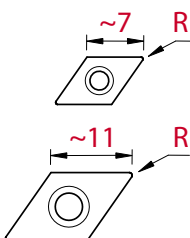
DCMT
EN-XF2



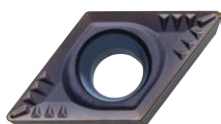
R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2		DCMT-070202-EN-XF2		■	■	
0.4		DCMT-070204-EN-XF2		■	■	
0.2		DCMT-11T302-EN-XF2		■	■	
0.4		DCMT-11T304-EN-XF2		■	■	



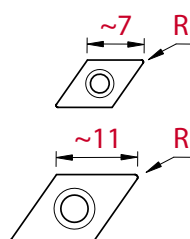
DCMT
EN-MF



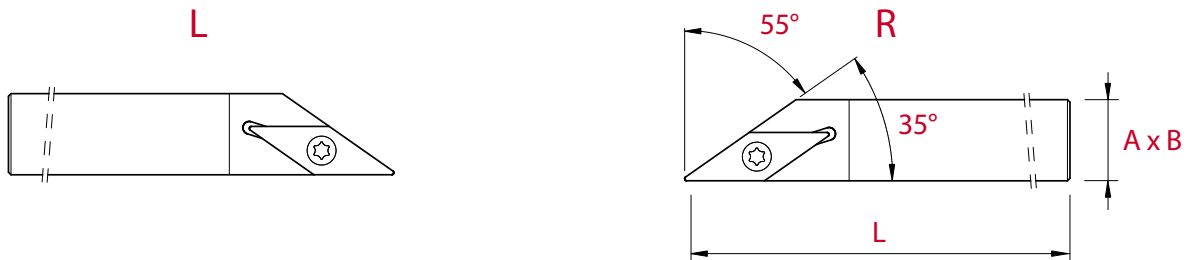
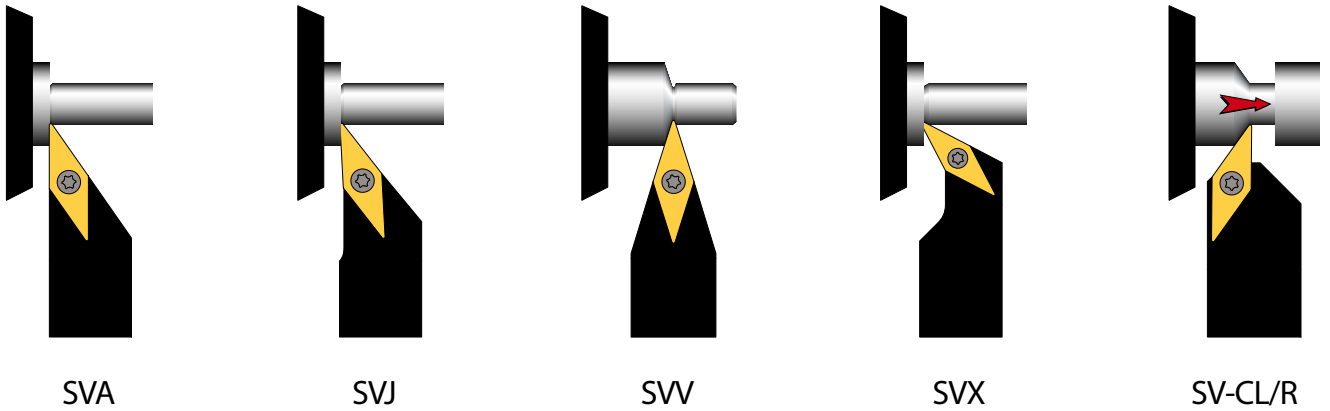
R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2	ISO-1322	DCMT-070202-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1324	DCMT-070204-EN-MF	■			■
0.2	ISO-1422	DCMT-11T302-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1424	DCMT-11T304-EN-MF	■			■



DCMT
EN-HF



R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.4	ISO-1394	DCMT-070204-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1398	DCMT-070208-EN-HF	■			■
0.4	ISO-1494	DCMT-11T304-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1498	DCMT-11T308-EN-HF	■			■



Plaquette WSP Insert	A x B x L	L		R	
		Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2612	SVACL-0808X-11	ISO-2622	SVACR-0808X-11
	10 x 10 x 115	ISO-2613	SVACL-1010X-11	ISO-2623	SVACR-1010X-11
	12 x 12 x 130	ISO-2614	SVACL-1212X-11	ISO-2624	SVACR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2614-90	SVACL-1212G-11	ISO-2624-90	SVACR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2615	SVACL-1616X-11	ISO-2625	SVACR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2615-75	SVACL-1616F-11	ISO-2625-75	SVACR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2616	SVACL-2020X-11	ISO-2626	SVACR-2020X-11
VC..-1604..	12 x 12 x 130	ISO-2714	SVACL-1212X-16	ISO-2724	SVACR-1212X-16
	12 x 12 x 90	ISO-2714-90	SVACL-1212G-16	ISO-2724-90	SVACR-1212G-16
	16 x 16 x 130	ISO-2715	SVACL-1616X-16	ISO-2725	SVACR-1616X-16
	16 x 16 x 75	ISO-2715-75	SVACL-1616F-16	ISO-2725-75	SVACR-1616F-16
	20 x 20 x 120	ISO-2716	SVACL-2020X-16	ISO-2726	SVACR-2020X-16

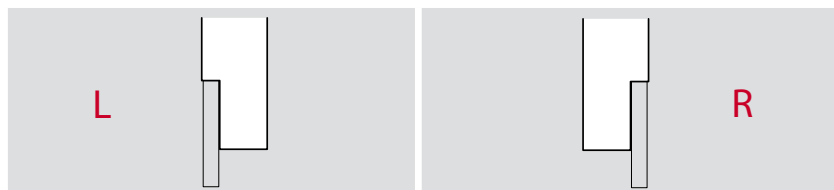
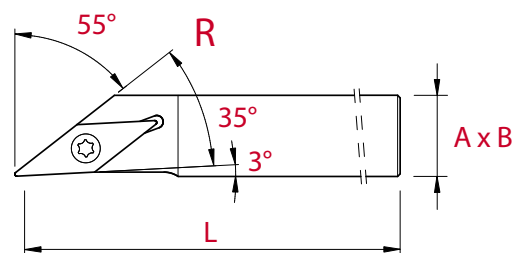
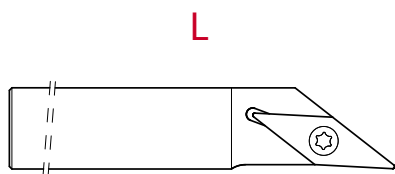
Porte-outils

Halter

Holder

35°

SVJ



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2632	SVJCL-0808X-11	ISO-2642	SVJCR-0808X-11
	10 x 10 x 115	ISO-2633	SVJCL-1010X-11	ISO-2643	SVJCR-1010X-11
	12 x 12 x 130	ISO-2634	SVJCL-1212X-11	ISO-2644	SVJCR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2634-90	SVJCL-1212G-11	ISO-2644-90	SVJCR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2635	SVJCL-1616X-11	ISO-2645	SVJCR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2635-75	SVJCL-1616F-11	ISO-2645-75	SVJCR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2636	SVJCL-2020X-11	ISO-2646	SVJCR-2020X-11
VC..-1604..	12 x 12 x 130	ISO-2734	SVJCL-1212X-16	ISO-2744	SVJCR-1212X-16
	12 x 12 x 90	ISO-2734-90	SVJCL-1212G-16	ISO-2744-90	SVJCR-1212G-16
	16 x 16 x 130	ISO-2735	SVJCL-1616X-16	ISO-2745	SVJCR-1616X-16
	16 x 16 x 75	ISO-2735-75	SVJCL-1616F-16	ISO-2745-75	SVJCR-1616F-16
	20 x 20 x 120	ISO-2736	SVJCL-2020X-16	ISO-2746	SVJCR-2020X-16

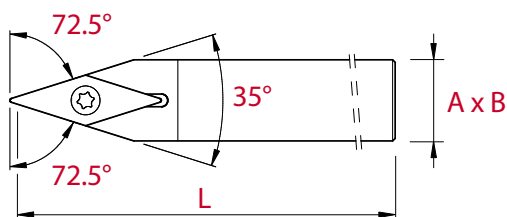
Porte-outils

Halter

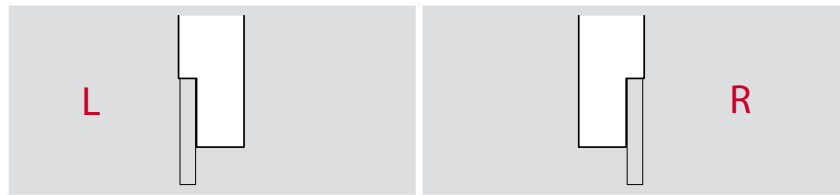
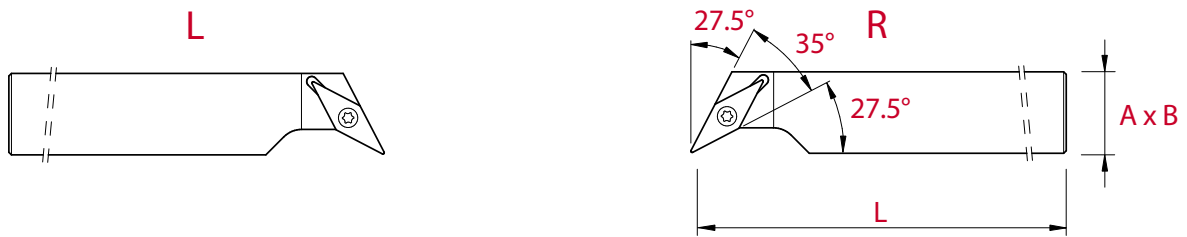
Holder

35°

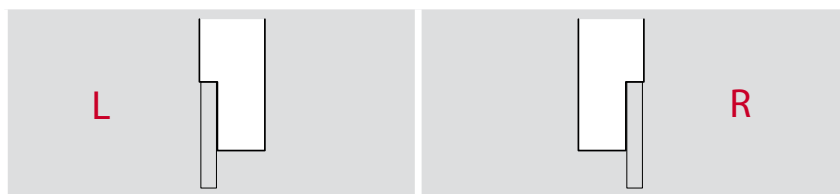
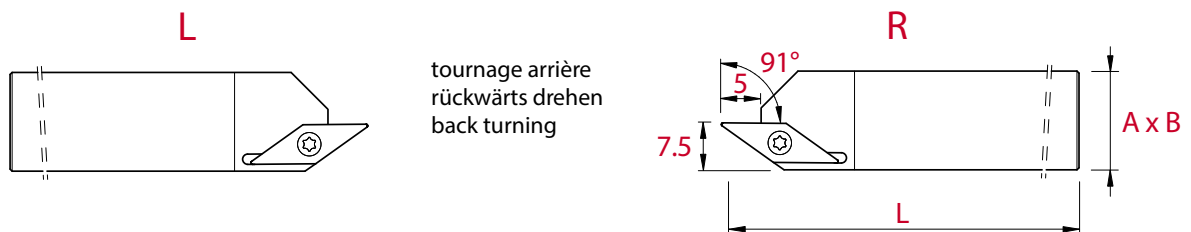
SVV



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2602	SVVCN-0808X-11
	10 x 10 x 115	ISO-2603	SVVCN-1010X-11
	12 x 12 x 130	ISO-2604	SVVCN-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2604-90	SVVCN-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2605	SVVCN-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2605-75	SVVCN-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2606	SVVCN-2020X-11
VC..-1604..	12 x 12 x 130	ISO-2704	SVVCN-1212X-16
	12 x 12 x 90	ISO-2704-90	SVVCN-1212G-16
	16 x 16 x 130	ISO-2705	SVVCN-1616X-16
	16 x 16 x 75	ISO-2705-75	SVVCN-1616F-16
	20 x 20 x 120	ISO-2706	SVVCN-2020X-16



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	16 x 16 x 130	ISO-2655	SVXCL-1616X-11	ISO-2665	SVXCR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2655-75	SVXCL-1616F-11	ISO-2665-75	SVXCR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2656	SVXCL-2020X-11	ISO-2666	SVXCR-2020X-11



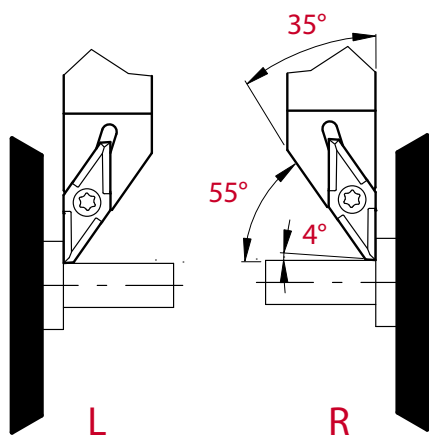
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	12 x 12 x 130	ISO-2674	SV-CL-1212X-11	ISO-2684	SV-CR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2674-90	SV-CL-1212G-11	ISO-2684-90	SV-CR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2675	SV-CL-1616X-11	ISO-2685	SV-CR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2675-75	SV-CL-1616F-11	ISO-2685-75	SV-CR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2676	SV-CL-2020X-11	ISO-2686	SV-CR-2020X-11

Porte-outils compatibles avec plaquettes VCGT FL/FR-X10°

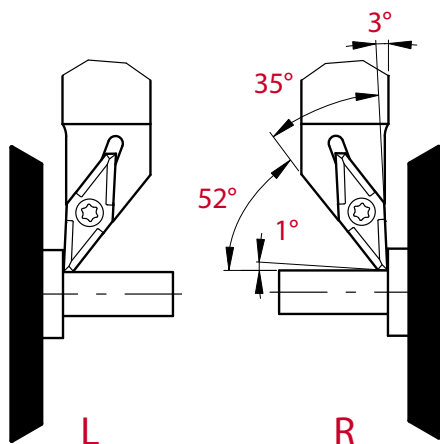
Passende Halter zu den Wendepplatten VCGT FL/FR-X10°

Holder compatible with inserts VCGT FL/FR-X10°

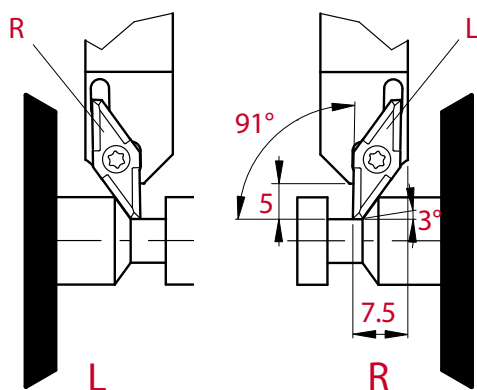
35°



	Old ref.	Art. N°
R	ISO-262x	SVACR-...-11
L	ISO-261x	SVACL-...-11



	Old ref.	Art. N°
R	ISO-264x	SVJCR-...-11
L	ISO-263x	SVJCL-...-11



	Old ref.	Art. N°
R	ISO-268x	SV-CR-...-11
L	ISO-267x	SV-CL-...-11

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

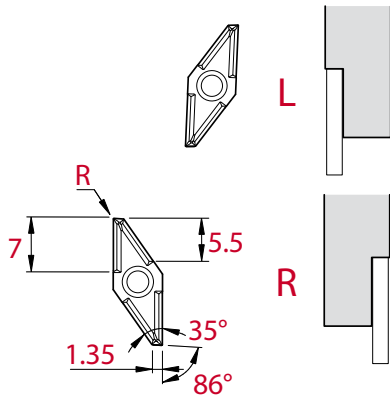
Solid carbide inserts

35°

VCGT-FL / FR-X10°



VCGT
FL / FR-X10°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.03	ISO-1690-L	VCGT-1103003-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.08	ISO-16908-L	VCGT-1103008-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1691-L	VCGT-110301-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1692-L	VCGT-110302-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.03	ISO-1690-R	VCGT-1103003-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.08	ISO-16908-R	VCGT-1103008-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1691-R	VCGT-110301-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1692-R	VCGT-110302-FR-X10	■	■	■	■	■	■

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

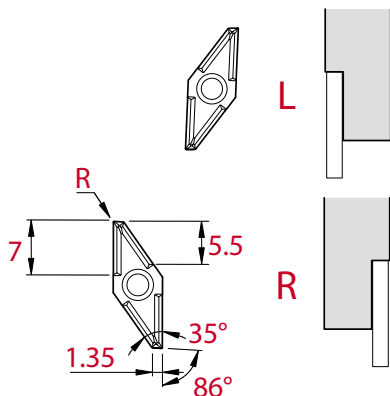
35°

VCGT-ELP / ERP-X10°

NEW



VCGT
ELP/ERP-X10°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.03		VCGT-1103003-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.08		VCGT-1103008-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.1		VCGT-110301-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.2		VCGT-110302-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.03		VCGT-1103003-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.08		VCGT-1103008-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.1		VCGT-110301-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.2		VCGT-110302-ERP-X10	■	■	■	■	■	■

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

35°

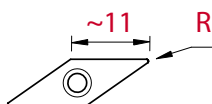
VCGT



VCGT
FN-K18°

PVD

non revêtu
unbeschichtet
uncoated



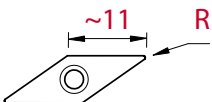
R	Old ref.	Art. N°	PVD		K10
			HTA	HTiN	
0.05	ISO-1680	VCGT-1103005-FN-K18	■	■	■
0.1	ISO-1681	VCGT-110301-FN-K18	■	■	■
0.2	ISO-1682	VCGT-110302-FN-K18	■	■	■
0.4	ISO-1684	VCGT-110304-FN-K18	■	■	■



VCGW-0°

PVD

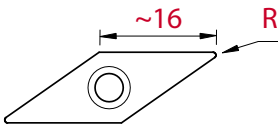
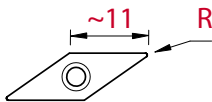
non revêtu
unbeschichtet
uncoated



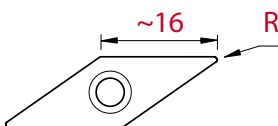
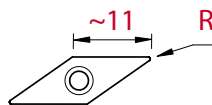
R	Old ref.	Art. N°	PVD		K10
			HTA	HTiN	
0.05	ISO-1670	VCGW-1103005-FN-0	■	■	■
0.1	ISO-1671	VCGW-110301-FN-0	■	■	■
0.2	ISO-1672	VCGW-110302-FN-0	■	■	■
0.4	ISO-1674	VCGW-110304-FN-0	■	■	■


 VCGT
FN-X8°

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1630	VCGT-1103005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1631	VCGT-110301-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1632	VCGT-110302-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1634	VCGT-110304-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1730	VCGT-1604005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1731	VCGT-160401-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1732	VCGT-160402-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1734	VCGT-160404-FN-X8	■	■	■	■	■	■


 VCGT
ENP-X8°

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1630-P	VCGT-1103005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1631-P	VCGT-110301-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1632-P	VCGT-110302-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1634-P	VCGT-110304-ENP-X8	■	■	■			
0.05	ISO-1730-P	VCGT-1604005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1731-P	VCGT-160401-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1732-P	VCGT-160402-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1734-P	VCGT-160404-ENP-X8	■	■	■			



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeleplatten

Solid carbide inserts

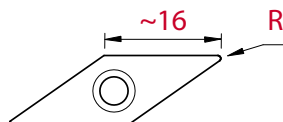
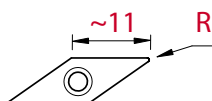
35°

VCGT-X17°



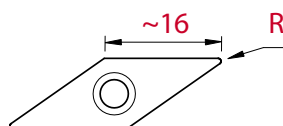
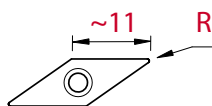
VCGT
FN-X17°

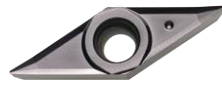
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1640	VCGT-1103005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1641	VCGT-110301-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1642	VCGT-110302-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1644	VCGT-110304-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1740	VCGT-1604005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1741	VCGT-160401-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1742	VCGT-160402-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1744	VCGT-160404-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1748	VCGT-160408-FN-X17	■	■	■	■	■	■



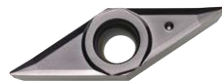
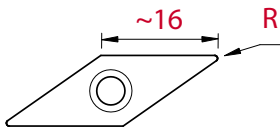
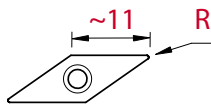
VCGT
ENP-X17°

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1640-P	VCGT-1103005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1641-P	VCGT-110301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1642-P	VCGT-110302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1644-P	VCGT-110304-ENP-X17	■	■	■			
0.05	ISO-1740-P	VCGT-1604005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1741-P	VCGT-160401-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1742-P	VCGT-160402-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1744-P	VCGT-160404-ENP-X17	■	■	■			
0.8	ISO-1748-P	VCGT-160408-ENP-X17	■	■	■			

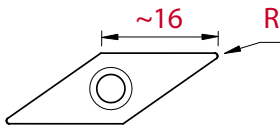
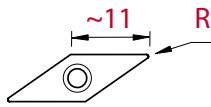



**VCGT
FN-X25°**

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1650	VCGT-1103005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1651	VCGT-110301-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1652	VCGT-110302-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1654	VCGT-110304-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1750	VCGT-1604005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1751	VCGT-160401-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1752	VCGT-160402-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1754	VCGT-160404-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1758	VCGT-160408-FN-X25	■	■	■	■	■	■


**VCGT
ENP-X25°**

R		Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1650-P	VCGT-1103005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1651-P	VCGT-110301-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1652-P	VCGT-110302-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1654-P	VCGT-110304-ENP-X25	■	■	■			
0.05	ISO-1750-P	VCGT-1604005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1751-P	VCGT-160401-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1752-P	VCGT-160402-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1754-P	VCGT-160404-ENP-X25	■	■	■			
0.8	ISO-1758-P	VCGT-160408-ENP-X25	■	■	■			



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

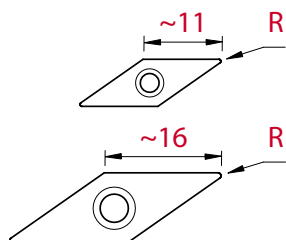
Solid carbide inserts

VCMT

NEW



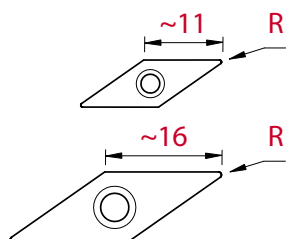
VCMT
EN-XF2



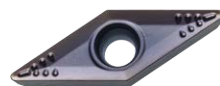
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2		VCMT-110302-EN-XF2	■	■	
0.4		VCMT-110304-EN-XF2	■	■	
0.4		VCMT-160404-EN-XF2	■	■	



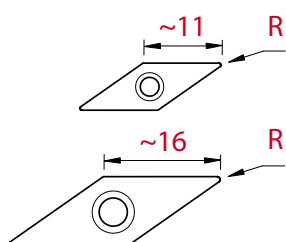
VCMT
EN-MF






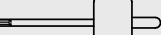
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2	ISO-1622	VCMT-110302-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1624	VCMT-110304-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1724	VCMT-160404-EN-MF	■		■



VCMT
EN-HF



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.4	ISO-1694	VCMT-110304-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1698	VCMT-110308-EN-HF	■		■
0.4	ISO-1794	VCMT-160404-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1798	VCMT-160408-EN-HF	■		■

	Porte-outils Halter Holders	Vis Schrauben Screw	Clé Schlüssel Key	Option	Serrage Torque
Vis et clés de rechange Ersatzschrauben und Schlüsseln Spare screws and keys	Series SC...-06 Series SD...-07 Series SV...-11	V-M2.5X7.8-T8 	C-T8 	SET-NM-TX15	1.3 Nm
	Series SC...-09 Series SD...-11 Series SV...-16	V-M4X9-T15-ISO 	C-T15 	SET-NM-TX8	3 Nm

Recommandation de serrage

Drehmoment Empfehlung

Clamping recommendation



SET-NM-TX15
SET-NM-TX8





Schnyder + Minder AG
www.smtools.ch

Schnyder + Minder AG
Bollstrasse 61
3076 Worb

Tel: 031 832 77 00
Fax: 031 832 77 05
info@smtools.ch