kennametal.com

KENNAMETAL®

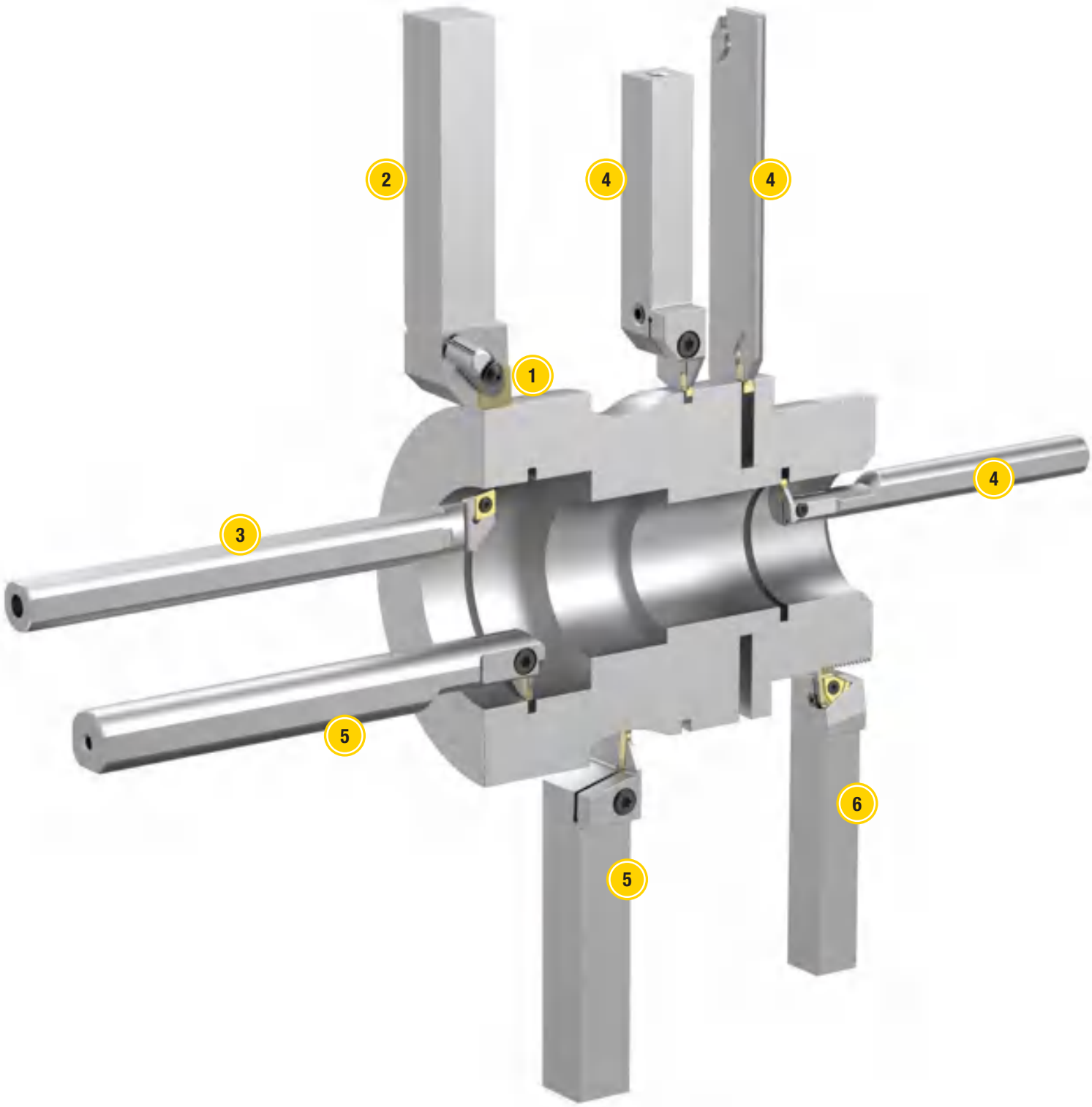
FIRST CHOICE

Pour Avancer

2nd ÉDITION

Distribué par:

Tournage, rainurage, tronçonnage et filetage



Tournage

Tournage ISO

1 **Plaquettes de tournage ISO** **A2–A29**
- Acier A4–A8
- Inox A9–A13
- Fonte A14–A18
- Non-ferreux A19–A22
- Alliages hautes températures A23–A27
- Tournage dur A28–A29

2 **Porte-outils** **A30–A35, A39–A47**
- Porte-outils pour plaquettes négatives (KenClamp) A30–A35
- Porte-outils pour plaquettes positives (Vissées) A39–A45

3 **Barres d'alésage** **A35–A38, A45–A47**
- Barres d'alésage pour plaquettes négatives (KenClamp) A35–A38
- Barres d'alésage pour plaquettes positives (Vissées) A45–A47
- Nuances et descriptions A48–A49

Rainurage, tronçonnage et filetage

4 **Beyond Evolution** **A50–A72**
- Plaquettes A52–A57
- Porte-outils monoblocs A58–A62
- Barres d'alésage monoblocs pour le rainurage frontal A63
- Lames de tronçonnage A64–A65
- Caractéristiques techniques A66–A71
- Nuances et descriptions A72

5 **A4** **A74–A93**
- Plaquettes A76–A81
- Porte-outils monoblocs A82–A85
- Barres d'alésage monoblocs A86
- Nuances et descriptions A87
- Caractéristiques techniques A88–A93

6 **Filetage** **A94–A104**
- Plaquettes A96–A101
- Porte-outils monoblocs A102
- Vitesses de départ recommandées A103

Couples recommandés pour les porte-outils et barres d'alésage **A104**

Correspondance des matériaux **E10**

Plaquettes de tournage, porte-outils et barres d'alésage ISO

Les machines CNC modernes et les installations de production flexibles nécessitent des outils très polyvalents. Les plaquettes, les porte-outils et les barres d'alésage de Kennametal à haute performance sont conçus pour traiter toutes les applications de tournage. Que vous tournez de l'acier ou du titane, ou que vous réalisez des opérations de finition ou d'ébauche lourde, nous avons la solution pour répondre à vos besoins.

beyond™ beyond™ DRIVE™

Caractéristiques et avantages

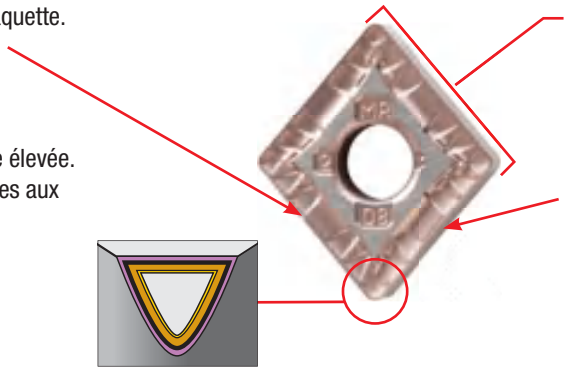
Beyond™ Drive™ • Renseignements sur la technologie

Rectification après revêtement — Dessus — dessous

- Apporte une meilleure assise plaquette.

Couche d'alumine à grain fin

- Intégrité du revêtement à vitesse élevée.
- Productivité et fiabilité supérieures aux températures de coupe élevées.



TiN/MT-TiCN/TiCN/Al_2O_3/TiOCN

Traitement après revêtement

- Ténacité des arêtes supérieure.
- Longue tenue de coupe prévisible.
- Réduction des entailles à la profondeur de coupe.
- Gamme étendue d'applications.

Arêtes de coupe micropolies

- Ténacité des arêtes supérieure.
- Surface lisse réduisant les forces, la friction et l'adhérence du copeau.

Nuances PVD Beyond™

Nuance KCU10™

- Meilleure résistance à l'usure et vitesses de coupe plus importantes à des températures accrues.
- L'idéal après les aciers inoxydables et les alliages hautes températures.
- Meilleure résistance à l'entaille à la profondeur de coupe.
- A utiliser de la finition aux travaux moyens.

Nuance KCU25™

- Ténacité supérieure des arêtes de coupe.
- Excellente résistance à l'usure.
- A utiliser des travaux moyens à l'ébauche.

Sélection rapide et facile des plaquettes de tournage

- Toutes les informations sur une page.
- Les plaquettes sont déjà présélectionnées par matière.
- Toutes les données techniques nécessaires sont incluses.

Tous les plaquettes sont déjà pré-sélectionnées par groupes matières:

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

Vous n'êtes pas sûr à quel groupe appartient votre matière?

Voir page E8 pour plus de détails.

Le titre vous guide vers la bonne géométrie. Adaptée à chaque groupe de matière de l'ébauche à la finition.

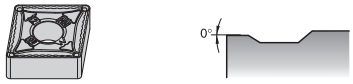
Le guide des conditions de coupe vous indique le meilleur premier choix:

- Coupe douce, surface ébauchée.
- Profondeurs de coupe variable, croûte forgée ou brute de fonderie.
- Coupe légèrement interrompue.
- Coupe fortement interrompue.

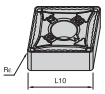
Turning Inserts • Carbide

Steel | Medium Machining

KENNAMETAL



cutting conditions				
cutting speed (m/min) range	P0/P1	140 **395** 450	135 **275** 360	130 **210** 240
	P2	180 **265** 350	135 **195** 320	130 **150** 230
	P3	170 **190** 250	135 **155** 230	100 **120** 170
	P4	90 **145** 200	70 **105** 180	50 **95** 140
carbide grade		KCP10B	KCP25B	KCP40B



ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Rε	ap min	starting value depth of cut (mm)	ap max	f/rev min	starting value feed rate (mm/rev)	f/rev max
CNMG090304MN	–	5694080	–	9,67	0,4	0,30	**0,80**	2,50	0,12	**0,20**	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	–	9,67	0,8	0,50	**1,30**	3,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	**0,80**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	**1,30**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120412MN	5388061	5387667	5591716	12,90	1,2	0,70	**2,00**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
CNMG120416MN	5697929	5694085	–	12,90	1,6	0,90	**2,50**	5,00	0,30	**0,50**	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	–	16,12	0,8	0,50	**1,30**	5,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	–	16,12	1,2	0,70	**2,00**	6,00	0,17	**0,40**	0,60

Sélectionnez votre plaquette préférée style, dimensions et rayon de pointe.

réf. commande. Material Master.

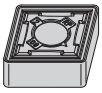
Spécifité Matière.

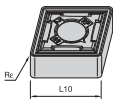
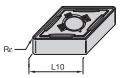
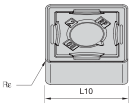
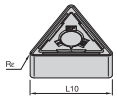
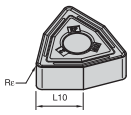
Avance et profondeur de passe.

La table vous donne directement les conditions de coupe pour la plaquette que vous avez sélectionnée. Les valeurs en gras sont des valeurs de départ.

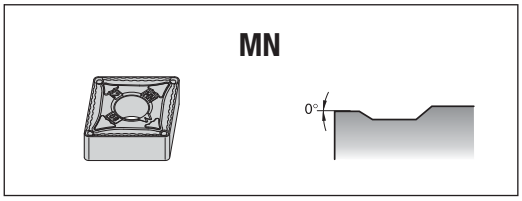
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	P0/P1	140 **395** 450	135 **275** 360	130 **210** 240
	P2	180 **265** 350	135 **195** 320	130 **150** 230
	P3	170 **190** 250	135 **155** 230	100 **120** 170
	P4	90 **145** 200	70 **105** 180	50 **95** 140
	P5	150 **215** 300	120 **195** 270	110 **135** 150
	P6	110 **180** 270	105 **150** 220	80 **105** 140
Nuance Carbure		KCP10B	KCP25B	KCP40B

RP



	Réf. catalogue ISO	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG120404RP	–	5694083	–	12,90	0,4	0,60	**2,00**	3,50	0,18	**0,30**	0,40
	CNMG120408RP	5388039	5387665	–	12,90	0,8	1,00	**3,00**	4,50	0,20	**0,45**	0,60
	CNMG120412RP	5413174	5413175	5886541	12,90	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG120416RP	5413176	5413177	–	12,90	1,6	1,40	**4,00**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
	CNMG160608RP	–	5694088	–	16,12	0,8	1,00	**3,00**	7,00	0,20	**0,45**	0,60
	CNMG160612RP	5413180	5413181	5886542	16,12	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG160616RP	5413182	5413183	–	16,12	1,6	1,40	**4,00**	8,00	0,25	**0,50**	0,70
	CNMG190612RP	5697939	5694092	5591971	19,34	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
	CNMG190616RP	–	5694093	–	19,34	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,60**	0,80
	DNMG110408RP	–	5694108	–	11,63	0,8	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,40**	0,50
	DNMG110412RP	–	5694109	–	11,63	1,2	1,20	**3,00**	4,00	0,22	**0,40**	0,55
	DNMG150408RP	5697968	5694121	–	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	DNMG150412RP	5413195	5413196	–	15,50	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	DNMG150608RP	5413197	5413198	–	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	DNMG150612RP	5413202	5387543	–	15,50	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	DNMG150616RP	5387851	5387545	–	15,50	1,6	1,40	**3,50**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
	SNMG120408RP	–	5631151	–	12,70	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,20	**0,45**	0,60
	SNMG120412RP	5387874	5387563	–	12,70	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
	SNMG150612RP	5387882	5387567	–	15,88	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,55**	0,75
	SNMG150616RP	5697163	–	–	15,88	1,6	1,40	**4,00**	7,00	0,25	**0,60**	0,80
	SNMG190612RP	–	5698113	5886544	19,05	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,60**	0,85
	TNMG160408RP	5697030	5698189	–	16,50	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,20	**0,45**	0,60
	TNMG160412RP	5387896	5387575	–	16,50	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
	TNMG220408RP	5697178	5698131	5886545	22,00	0,8	1,00	**3,00**	7,50	0,20	**0,45**	0,65
	TNMG220412RP	–	5698135	–	22,00	1,2	1,20	**3,50**	7,50	0,22	**0,50**	0,70
	TNMG220416RP	–	5387577	–	22,00	1,6	1,40	**4,00**	7,50	0,25	**0,55**	0,75
	TNMG220432RP	5387901	5698136	–	22,00	3,2	2,40	**7,00**	7,50	0,30	**0,65**	0,90
	TNMG330924RP	–	–	5591974	33,00	2,4	2,00	**6,00**	13,00	0,30	**0,65**	0,90
	WNMG060408RP	5697203	–	–	6,52	0,8	1,00	**3,00**	4,00	0,20	**0,40**	0,50
	WNMG080408RP	5387915	5413206	5591972	8,69	0,8	1,00	**3,00**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	WNMG080412RP	5387919	5413207	–	8,69	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	WNMG080416RP	–	5413208	–	8,69	1,6	1,40	**4,00**	5,00	0,25	**0,50**	0,70

A30 | A35 | A48

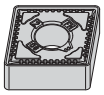


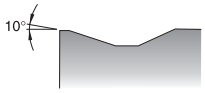
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	P0/P1	140 **395** 450	135 **275** 360	130 **210** 240
	P2	180 **265** 350	135 **195** 320	130 **150** 230
	P3	170 **190** 250	135 **155** 230	100 **120** 170
	P4	90 **145** 200	70 **105** 180	50 **95** 140
Nuance Carbure		KCP10B	KCP25B	KCP40B

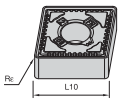
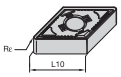
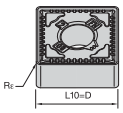
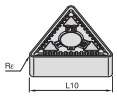
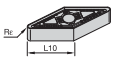
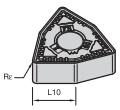
Réf. catalogue ISO	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMG090304MN	–	5694080	–	9,67	0,4	0,30	**0,80**	2,50	0,12	**0,20**	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	–	9,67	0,8	0,50	**1,30**	3,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	**0,80**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	**1,30**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120412MN	5388061	5387667	5591716	12,90	1,2	0,70	**2,00**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
CNMG120416MN	5697929	5694085	–	12,90	1,6	0,90	**2,50**	5,00	0,30	**0,50**	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	–	16,12	0,8	0,50	**1,30**	5,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	–	16,12	1,2	0,70	**2,00**	6,00	0,17	**0,40**	0,60
CNMG160616MN	5697935	–	–	16,12	1,6	0,90	**2,50**	6,00	0,30	**0,50**	0,60
CNMG190608MN	–	5694090	–	19,34	0,8	0,50	**1,30**	7,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG190612MN	–	5387688	–	19,34	1,2	0,70	**2,00**	8,00	0,17	**0,40**	0,60
CNMG190616MN	5430968	5425547	–	19,34	1,6	0,90	**2,50**	8,00	0,30	**0,50**	0,60
CNMG190624MN	–	5696938	–	19,34	2,4	1,20	**3,00**	9,00	0,60	**0,70**	0,65
DNMG110404MN	5697962	5694106	–	11,63	0,4	0,30	**0,80**	2,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG110408MN	5697965	5694107	–	11,63	0,8	0,50	**1,20**	3,50	0,15	**0,30**	0,40
DNMG110412MN	–	5413193	–	11,63	1,2	0,70	**1,50**	4,00	0,17	**0,35**	0,50
DNMG150404MN	5430969	5694120	–	15,50	0,4	0,30	**0,80**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG150408MN	5388111	5387732	–	15,50	0,8	0,50	**1,20**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
DNMG150412MN	5431070	5425548	5591721	15,50	1,2	0,70	**1,50**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
DNMG150604MN	5697970	5694122	–	15,50	0,4	0,30	**0,80**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG150608MN	5388117	5387737	–	15,50	0,8	0,50	**1,20**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
DNMG150612MN	5413200	5387541	5591727	15,50	1,2	0,70	**1,50**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
SNMG090308MN	5425582	5425598	–	9,53	0,8	0,50	**1,50**	3,50	0,15	**0,35**	0,50
SNMG120404MN	6055505	5698085	–	12,70	0,4	0,30	**0,90**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
SNMG120408MN	5697161	5698086	5591714	12,70	0,8	0,50	**1,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
SNMG120412MN	5425583	5425599	–	12,70	1,2	0,70	**2,00**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
SNMG120416MN	–	5698088	–	12,70	1,6	0,90	**2,50**	5,00	0,30	**0,50**	0,60
SNMG150612MN	5425586	5425602	–	15,88	1,2	0,70	**2,00**	6,00	0,17	**0,40**	0,60
SNMG150616MN	–	5698089	–	15,88	1,6	0,90	**2,50**	6,00	0,30	**0,50**	0,65
SNMG190612MN	–	5698111	–	19,05	1,2	0,70	**2,00**	8,00	0,17	**0,50**	0,70
TNMG160404MN	5697170	5698125	–	16,50	0,4	0,30	**0,90**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
TNMG160408MN	5413250	5413277	–	16,50	0,8	0,50	**1,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
TNMG160412MN	5425588	5425604	–	16,50	1,2	0,70	**2,00**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
TNMG220404MN	–	5698128	–	22,00	0,4	0,30	**0,90**	4,50	0,12	**0,25**	0,30
TNMG220408MN	5697176	5698129	–	22,00	0,8	0,50	**1,50**	6,00	0,15	**0,40**	0,55
TNMG220412MN	5514452	5698133	5591720	22,00	1,2	0,70	**2,00**	7,00	0,17	**0,40**	0,60
VNMG160404MN	5697186	5696930	–	16,61	0,4	0,30	**0,70**	2,50	0,12	**0,20**	0,25
VNMG160408MN	5425591	5425607	–	16,61	0,8	0,50	**1,10**	3,50	0,15	**0,30**	0,40
VNMG160412MN	–	5546298	–	16,61	1,2	0,70	**1,50**	4,00	0,17	**0,35**	0,45
WNMG060408MN	5697202	5696935	–	6,52	0,8	0,50	**1,50**	3,50	0,15	**0,30**	0,40
WNMG080408MN	5413260	5387611	–	8,69	0,8	0,50	**1,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
WNMG080412MN	5425593	5387614	5591718	8,69	1,2	0,70	**2,00**	5,00	0,17	**0,40**	0,55
WNMG080416MN	–	5489410	–	8,69	1,6	0,90	**2,50**	5,00	0,30	**0,50**	0,60

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	P0/P1	140	**395**	450	135	**275**	360
	P2	180	**265**	350	135	**195**	320
	P3	170	**190**	250	135	**155**	230
	P4	90	**145**	200	70	**105**	180
Nuance Carbure		KCP10B			KCP25B		

FN



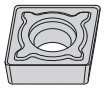


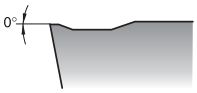
	Réf. catalogue ISO	KCP10B	KCP25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG090308FN	5523306	–	9,67	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	CNMG120404FN	5531836	5531838	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	CNMG120408FN	5531839	5531890	12,90	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	CNMG120412FN	5531894	5531893	12,90	1,2	0,50	**1,20**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
	DNMG110404FN	5531896	5698171	11,63	0,4	0,20	**0,50**	1,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG110408FN	5697020	5531897	11,63	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG110412FN	5544755	–	11,63	1,2	0,50	**1,20**	2,50	0,12	**0,20**	0,30
	DNMG150404FN	5697021	5531899	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150408FN	5531900	5698172	15,50	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150412FN	5697023	–	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
	DNMG150604FN	5531901	5531903	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150608FN	5388116	5531906	15,50	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150612FN	5531908	–	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
	SNMG120404FN	5531910	–	12,70	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	SNMG120408FN	5697027	–	12,70	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160404FN	5697029	5698187	16,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG160408FN	5413249	5698188	16,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160412FN	5413251	–	16,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,20**	0,30
	TNMG220408FN	5507610	–	22,00	0,8	0,40	**1,00**	3,50	0,10	**0,20**	0,30
	VNMG160404FN	5697035	5698197	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	VNMG160408FN	5615609	5615650	16,61	0,8	0,30	**0,60**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	WNMG080404FN	5697036	5698198	8,69	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080408FN	5697037	5698199	8,69	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

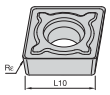
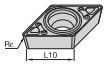
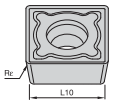
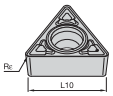
A30	A35	A48

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	P0/P1	140	**395**	450	135	**275**	360
	P2	180	**265**	350	135	**195**	320
	P3	170	**190**	250	135	**155**	230
	P4	90	**145**	200	70	**105**	180
	P5	150	**215**	300	120	**195**	270
	P6	110	**180**	270	105	**150**	220
Nuance Carbure		KCP10B			KCP25B		

MF





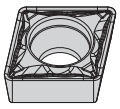
	Réf. catalogue ISO	KCP10B	KCP25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CCMT060204MF	5697910	5694055	6,45	0,4	0,50	**1,20**	1,80	0,10	**0,20**	0,25
	CCMT09T304MF	5697912	5694058	9,67	0,4	0,50	**1,20**	2,00	0,12	**0,20**	0,30
	CCMT09T308MF	5388033	5387629	9,67	0,8	0,80	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,35
	CCMT09T312MF	–	5413170	9,67	1,2	1,00	**2,50**	3,00	0,20	**0,30**	0,40
	CCMT120408MF	5388035	5387661	12,90	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
	CCMT120412MF	–	5694059	12,90	1,2	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,30**	0,40
	DCMT11T304MF	5697956	5694103	11,63	0,4	0,50	**1,10**	1,80	0,10	**0,15**	0,20
	DCMT11T308MF	5413190	5413191	11,63	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,12	**0,20**	0,25
	DCMT11T312MF	5388097	5387729	11,63	1,2	1,00	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,30
	SCMT09T308MF	5387858	5387553	9,53	0,8	0,80	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,35
	SCMT09T312MF	–	5387555	9,52	1,2	1,00	**2,50**	3,00	0,20	**0,30**	0,40
	SCMT120408MF	–	5387557	12,70	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
	SCMT120412MF	–	5387559	12,70	1,2	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,30**	0,40
	TCMT110208MF	–	5698119	11,00	0,8	0,80	**2,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	TCMT16T308MF	–	5698122	16,50	0,8	0,80	**2,00**	3,00	0,15	**0,25**	0,30
	TCMT16T312MF	–	5698123	16,50	1,2	1,00	**2,50**	3,50	0,20	**0,30**	0,35

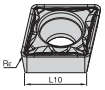
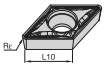
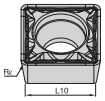
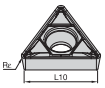
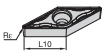
TOURNAGE
FIRST CHOICE
FRAISAGE
FIRST CHOICE
PERÇAGE
FIRST CHOICE
SYSTÈMES D'OUTILS
FIRST CHOICE

A39 A45 A48

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	P0/P1	140	**395**	450	135	**275**	360
	P2	180	**265**	350	135	**195**	320
	P3	170	**190**	250	135	**155**	230
	P4	90	**145**	200	70	**105**	180
	P5	150	**215**	300	120	**195**	270
	P6	110	**180**	270	105	**150**	220
Nuance Carbure		KCP10B			KCP25B		

FP



	Réf. catalogue ISO	KCP10B	KCP25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CCMT060204FP	5537375	5537376	6,45	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
	CCMT060208FP	–	5537378	6,45	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
	CCMT09T302FP	–	5537379	9,67	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
	CCMT09T304FP	5537420	5537421	9,67	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
	CCMT09T308FP	5537422	5537423	9,67	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
	CCMT120404FP	5537425	5537426	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,25
	CCMT120408FP	–	5537427	12,90	0,8	0,40	**0,90**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	DCMT070202FP	–	5537436	7,75	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
	DCMT070208FP	–	5537437	7,75	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
	DCMT11T302FP	5537439	5537438	11,63	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
	DCMT11T304FP	5537442	5537443	11,63	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
	DCMT11T308FP	5538858	–	11,63	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
	SCMT09T308FP	–	5387551	9,53	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
	SCMT120408FP	–	5387556	12,70	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	TCMT090204FP	–	5538891	9,63	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,10**	0,15
	TCMT110304FP	5538894	–	11,00	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,20
	VBMT160404FP	5387907	5387584	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,06	**0,15**	0,20
	VBMT160408FP	5538903	5538904	16,61	0,8	0,40	**0,80**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	VBMT160412FP	5387910	5387588	16,61	1,2	0,60	**1,20**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

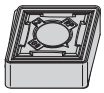
A39

A45

A48

conditions de coupe								
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	M1	100	**180**	250	90	**150**	180
	M2	100	**165**	260	90	**140**	180
	M3	100	**150**	250	90	**120**	180
Nuance Carbure		KCM15B			KCM25B		

RP

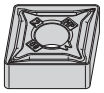


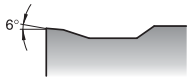
Réf. catalogue ISO	KCM15B	KCM25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMG120404RP	–	5591950	12,90	0,4	0,60	**2,00**	3,50	0,18	**0,30**	0,40
CNMG120408RP	5640482	5596468	12,90	0,8	1,00	**3,00**	4,50	0,20	**0,45**	0,60
CNMG120412RP	5640483	5596469	12,90	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
CNMG120416RP	–	5591957	12,90	1,6	1,40	**4,00**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
CNMG160612RP	5640986	5591919	16,12	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,50**	0,65
CNMG160616RP	–	5591960	16,12	1,6	1,40	**4,00**	8,00	0,25	**0,50**	0,70
CNMG190612RP	–	5591931	19,34	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
CNMG190616RP	–	5591955	19,34	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,60**	0,80
DNMG150408RP	–	5591976	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
DNMG150608RP	–	5591932	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
SNMG120412RP	–	5591982	12,70	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
SNMG150616RP	5641107	5591953	15,88	1,6	1,40	**4,00**	7,00	0,25	**0,60**	0,80
SNMG190612RP	–	5591935	19,05	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,60**	0,85
SNMG190616RP	–	5591936	19,05	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,65**	0,90
TNMG220408RP	–	5591962	22,00	0,8	1,00	**3,00**	7,50	0,20	**0,45**	0,65
TNMG220412RP	–	5591964	22,00	1,2	1,20	**3,50**	7,50	0,22	**0,50**	0,70
TNMG270612RP	–	5591967	27,50	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
WNMG080408RP	5641122	5591959	8,69	0,8	1,00	**3,00**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
WNMG080412RP	–	5591938	8,69	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65

A30 | A35 | A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	M1	130 **215** 240	100 **180** 250	90 **150** 180
	M2	130 **200** 240	100 **165** 260	90 **140** 180
	M3	130 **185** 240	100 **150** 250	90 **120** 180
Nuance Carbure		KCU10	KCM15B	KCM25B

MP



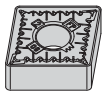


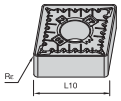
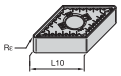
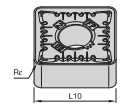
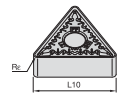
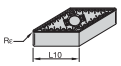
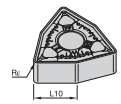
Réf. catalogue ISO	KCU10	KCM15B	KCM25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMG090308MP	–	5640969	–	9,67	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120404MP	4050679	5640971	5591779	12,90	0,4	0,60	**1,50**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
CNMG120408MP	4050686	5640480	5596460	12,90	0,8	0,80	**2,00**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
CNMG120412MP	4050692	5640979	5591901	12,90	1,2	1,00	**2,50**	5,00	0,17	**0,35**	0,55
CNMG120416MP	–	5640981	–	12,90	1,6	1,20	**3,00**	5,00	0,20	**0,40**	0,60
CNMG160608MP	4050700	5640982	–	16,12	0,8	0,80	**2,00**	5,50	0,15	**0,35**	0,55
CNMG160612MP	4050702	5640985	5591780	16,12	1,2	1,00	**2,50**	6,00	0,17	**0,40**	0,60
CNMG160616MP	–	–	5591775	16,12	1,6	1,20	**3,00**	6,00	0,20	**0,40**	0,60
CNMG190608MP	–	5640988	5591787	19,34	0,8	0,80	**2,00**	7,50	0,15	**0,35**	0,55
CNMG190612MP	–	–	5591799	19,34	1,2	1,00	**2,50**	8,00	0,17	**0,40**	0,60
DNMG110408MP	–	–	5591791	11,63	0,8	0,60	**1,50**	2,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG110412MP	–	–	5591930	11,63	1,2	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,35**	0,50
DNMG150404MP	4053379	5641098	5591902	15,50	0,4	0,60	**1,50**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG150408MP	4053384	5641099	5591782	15,50	0,8	0,80	**2,00**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
DNMG150412MP	4053390	–	–	15,50	1,2	1,00	**2,50**	5,00	0,17	**0,35**	0,55
DNMG150604MP	4053396	5641101	5591788	15,50	0,4	0,60	**1,50**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
DNMG150608MP	4053400	5641102	5591900	15,50	0,8	0,80	**2,00**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
DNMG150612MP	–	–	5591795	15,50	1,2	1,00	**2,50**	5,00	0,17	**0,35**	0,55
SNMG120408MP	5062106	5641105	5591907	12,70	0,8	0,60	**2,00**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
SNMG120412MP	–	–	5591933	12,70	1,2	0,80	**2,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
SNMG120416MP	–	–	5591952	12,70	1,6	1,00	**3,00**	5,00	0,17	**0,35**	0,55
SNMG150608MP	–	–	5591939	15,88	0,8	0,60	**2,00**	5,00	0,12	**0,20**	0,30
SNMG190612MP	–	–	5591934	19,05	1,2	0,80	**2,50**	7,00	0,15	**0,35**	0,55
SNMG190616MP	–	–	5591951	19,05	1,6	1,00	**3,00**	7,50	0,17	**0,45**	0,70
TNMG160404MP	5062131	5641110	5591785	16,50	0,4	0,60	**2,00**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
TNMG160408MP	5062135	5640490	5596461	16,50	0,8	0,80	**2,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
TNMG160412MP	–	5641111	5591956	16,50	1,2	1,00	**3,00**	5,00	0,17	**0,35**	0,55
TNMG220408MP	5062140	5641113	5591910	22,00	0,8	0,80	**2,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
TNMG220412MP	–	–	5591796	22,00	1,2	1,00	**3,00**	6,00	0,17	**0,35**	0,55
VNMG160404MP	4045150	5641115	5591789	16,61	0,4	0,60	**1,50**	3,00	0,12	**0,20**	0,25
VNMG160408MP	4045164	5641116	5591781	16,61	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,30**	0,40
VNMG160412MP	–	5641117	–	16,61	1,2	1,00	**2,00**	4,00	0,17	**0,30**	0,40
WNMG060404MP	–	–	5591937	6,52	0,4	0,60	**2,00**	3,50	0,12	**0,20**	0,25
WNMG060408MP	4045177	–	5591912	6,52	0,8	0,80	**2,50**	3,50	0,15	**0,30**	0,45
WNMG080408MP	4045182	5641120	5591774	8,69	0,8	0,80	**2,50**	4,50	0,15	**0,35**	0,50
WNMG080412MP	–	–	5591790	8,69	1,2	1,00	**3,00**	5,00	0,17	**0,35**	0,55

A30 | A35 | A48

conditions de coupe								
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	M1	130	**215**	240	100	**180**	260
	M2	130	**200**	240	100	**165**	260
	M3	130	**185**	240	100	**150**	260
Nuance Carbure		KCU10			KCM15B		

FP

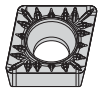


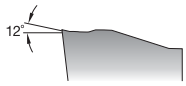
	Réf. catalogue ISO	KCU10	KCM15B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG120404FP	4171824	–	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	CNMG120408FP	4050061	5640449	12,90	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	CNMG120412FP	4050062	–	12,90	1,2	0,50	**1,20**	2,50	0,12	**0,25**	0,35
	DNMG110404FP	4171826	5640486	11,63	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG110408FP	4050743	–	11,63	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150404FP	4171827	–	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150408FP	4171828	–	15,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150412FP	4171829	–	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
	DNMG150604FP	4171830	–	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150608FP	4171831	–	15,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150612FP	–	5640487	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
	SNMG120404FP	4171835	–	12,70	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	SNMG120408FP	4171836	–	12,70	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160404FP	4171838	–	16,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG160408FP	4171839	–	16,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160412FP	4171840	–	16,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
	TNMG220404FP	4171841	–	22,00	0,4	0,20	**0,50**	3,00	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG220408FP	4171842	–	22,00	0,8	0,40	**1,00**	5,00	0,10	**0,20**	0,30
	VNMG160404FP	4171843	–	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	VNMG160408FP	4171844	–	16,61	0,8	0,30	**0,60**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	WNMG060404FP	4050746	–	6,52	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080404FP	4171849	–	8,69	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080408FP	4171851	5640494	8,69	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

A30 | A35 | A48

conditions de coupe								
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	M1	100	**180**	250	90	**150**	180
	M2	100	**165**	260	90	**140**	180
	M3	100	**150**	250	90	**120**	180
Nuance Carbure		KCM15B			KCM25B		

MP





Réf. catalogue ISO	KCM15B	KCM25B	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCMT060204MP	5640906	5591914	6,45	0,4	0,40	**1,00**	2,00	0,12	**0,15**	0,20
CCMT09T304MP	5640960	5591792	9,67	0,4	0,40	**1,00**	2,30	0,12	**0,20**	0,25
CCMT09T308MP	5640964	5591783	9,67	0,8	0,60	**1,50**	3,00	0,15	**0,25**	0,30
CCMT120408MP	–	5591777	12,90	0,8	0,60	**1,50**	4,00	0,15	**0,25**	0,35
CCMT120412MP	–	5591793	12,90	1,2	0,80	**2,00**	4,00	0,17	**0,30**	0,40
DCMT11T308MP	–	5591784	11,63	0,8	0,60	**1,50**	2,30	0,12	**0,20**	0,25
SCMT09T308MP	–	5591776	9,53	0,8	0,60	**2,00**	3,00	0,15	**0,25**	0,30
SCMT120408MP	–	5591794	12,70	0,8	0,60	**2,00**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
TCMT16T304MP	–	5591904	16,50	0,4	0,40	**1,00**	3,00	0,12	**0,20**	0,25
TCMT16T308MP	–	5591906	16,50	0,8	0,60	**1,50**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
VBMT160404MP	–	5591786	16,61	0,4	0,20	**0,50**	1,50	0,10	**0,15**	0,20
VBMT160408MP	–	5591778	16,61	0,8	0,40	**0,90**	1,50	0,15	**0,20**	0,25

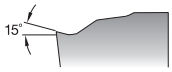
A39

A45

A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	M1	130	**215**	240
	M2	130	**200**	240
	M3	130	**185**	240
Nuance Carbure			KCU10	

FP



Réf. catalogue ISO	KCU10	L10	Rε	ap mini	avance de départ (mm/t)	ap maxi	f/rev min	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCMT060202FP	3769290	6,45	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
CCMT060204FP	3769291	6,45	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
CCMT060208FP	3769292	6,45	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
CCMT09T302FP	3769343	9,67	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
CCMT09T304FP	3769344	9,67	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
CCMT09T308FP	3482532	9,67	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
CCMT120404FP	3769345	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,25
CCMT120408FP	3769346	12,90	0,8	0,40	**0,90**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
DCMT070202FP	3769355	7,75	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
DCMT070204FP	3769356	7,75	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
DCMT070208FP	3769357	7,75	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
DCMT11T302FP	3769358	11,63	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
DCMT11T304FP	3769359	11,63	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
DCMT11T308FP	3769360	11,63	0,8	0,40	**0,90**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
SCMT09T304FP	3769370	9,53	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
SCMT09T308FP	3769371	9,53	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
SCMT120404FP	3769372	12,70	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,25
SCMT120408FP	3769373	12,70	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
TCMT090204FP	3769377	9,63	0,4	0,20	**0,50**	1,60	0,06	**0,10**	0,15
TCMT090208FP	3769378	9,63	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,15**	0,20
TCMT110204FP	3769380	11,00	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,20
TCMT110208FP	3769381	11,00	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,25
TCMT110304FP	3769382	11,00	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,20
TCMT110308FP	3769383	11,00	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,25
TCMT110312FP	3769384	11,00	1,2	0,60	**1,50**	3,00	0,10	**0,20**	0,25
TCMT16T304FP	3769386	16,50	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,06	**0,15**	0,25
TCMT16T308FP	3769387	16,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
TCMT16T312FP	3769388	16,50	1,2	0,60	**1,50**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
VBMT110302FP	3769401	11,07	0,2	0,16	**0,40**	1,00	0,06	**0,10**	0,12
VBMT110304FP	3769402	11,07	0,4	0,20	**0,40**	1,60	0,06	**0,15**	0,20
VBMT110308FP	3769403	11,07	0,8	0,40	**0,80**	2,00	0,10	**0,20**	0,25
VBMT160402FP	3769404	16,61	0,2	0,16	**0,40**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
VBMT160404FP	3769405	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,06	**0,15**	0,20
VBMT160408FP	3769406	16,61	0,8	0,40	**0,80**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

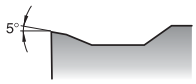
A39

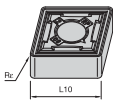
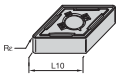
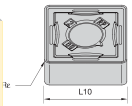
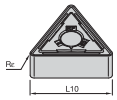
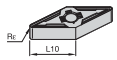
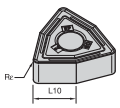
A45

A48

conditions de coupe			
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	K1	280 **450** 600	240 **360** 550
	K2	230 **360** 550	150 **270** 450
	K3	150 **240** 500	140 **215** 410
Nuance Carbure		KCK05	KCK15

RP



	Réf. catalogue ISO	KCK05	KCK15	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG120408RP	3751862	3752176	12,90	0,8	1,00	**3,00**	4,50	0,20	**0,45**	0,60
	CNMG120412RP	3752114	3752050	12,90	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG160612RP	–	3752052	16,12	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG190612RP	–	3752053	19,34	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
	DNMG150612RP	–	3752057	15,50	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	SNMG120412RP	–	3752061	12,70	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
	TNMG160408RP	3752122	–	16,50	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,20	**0,45**	0,60
	TNMG220412RP	–	3752065	22,00	1,2	1,20	**3,50**	7,50	0,22	**0,50**	0,70
	VNMG160408RP	–	3752067	16,61	0,8	1,00	**2,00**	3,50	0,20	**0,40**	0,50
	WNMG080408RP	3752124	–	8,69	0,8	1,00	**3,00**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	WNMG080412RP	3752125	3752070	8,69	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65

A30	A35	A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	K1	240	**360**	550
	K2	150	**270**	450
	K3	140	**215**	410
Nuance Carbure			KCK15	

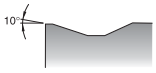
..MA..

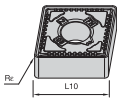
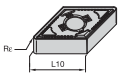
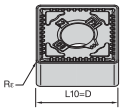
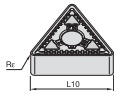
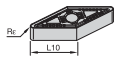
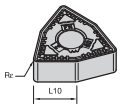
Réf. catalogue ISO	KCK15	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMA120408	3752128	12,90	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,30	**0,45**	0,60
CNMA120412	3752129	12,90	1,2	1,50	**4,50**	6,00	0,35	**0,50**	0,65
CNMA120416	3752130	12,90	1,6	1,40	**4,00**	6,00	0,35	**0,55**	0,70
CNMA160608	3752131	16,12	0,8	1,00	**3,00**	7,00	0,30	**0,45**	0,60
CNMA160612	3752132	16,12	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,32	**0,50**	0,65
CNMA160616	3752143	16,12	1,6	1,40	**4,00**	8,00	0,35	**0,55**	0,70
CNMA190612	3752144	19,34	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,32	**0,50**	0,70
DNMA150408	3752145	15,50	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,32	**0,45**	0,60
DNMA150412	3752146	15,50	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,35	**0,50**	0,65
DNMA150608	3752147	15,50	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,32	**0,45**	0,60
SNMA120412	3752152	12,70	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,32	**0,50**	0,65
TNMA160408	3752157	16,50	0,8	1,00	**2,50**	6,00	0,30	**0,45**	0,60
TNMA160412	3752158	16,50	1,2	1,20	**3,00**	6,00	0,32	**0,50**	0,65
TNMA160416	3752159	16,50	1,6	1,80	**4,50**	6,00	0,32	**0,50**	0,65
VNMA160408	3752164	16,61	0,8	0,60	**1,50**	4,00	0,25	**0,40**	0,50
WNMA060408	3752165	6,52	0,8	1,00	**2,50**	4,00	0,30	**0,40**	0,50
WNMA080408	3752167	8,69	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,30	**0,45**	0,60
WNMA080412	3752168	8,69	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,32	**0,50**	0,65

A30 | A35 | A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	K1	280	**450**	600
	K2	230	**240**	550
	K3	150	**240**	500
Nuance Carbure			KCK05	

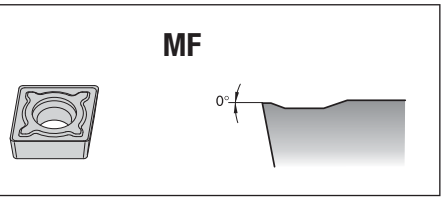
FN



	Réf. catalogue ISO	KCK05	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG090308FN	3751944	9,67	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	CNMG120404FN	3751945	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	CNMG120408FN	3751946	12,90	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG110404FN	3751950	11,63	0,4	0,20	**0,50**	1,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG110408FN	3751952	11,63	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150404FN	3751955	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150408FN	3751956	15,50	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150412FN	3751958	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
	DNMG150604FN	3751959	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150608FN	3751960	15,50	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150612FN	3751961	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
	SNMG090308FN	3751963	9,53	0,8	0,40	**1,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
	SNMG120404FN	3751964	12,70	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG160404FN	3751970	16,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG160408FN	3751971	16,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160412FN	3751972	16,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,20**	0,30
	VNMG160404FN	3751974	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	VNMG160408FN	3751975	16,61	0,8	0,30	**0,60**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	WNMG060404FN	3751976	6,52	0,4	0,20	**0,50**	1,50	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080404FN	3751978	8,69	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080408FN	3751979	8,69	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

A30 | A35 | A48

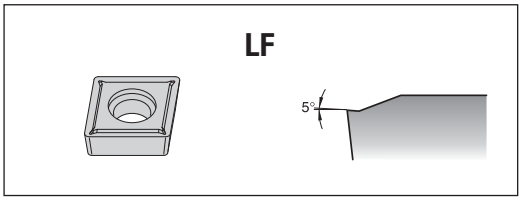
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	K1	230	**300**	550
	K2	150	**240**	420
	K3	150	**210**	350
Nuance Carbure			KCK20	

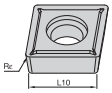
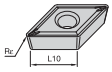
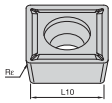
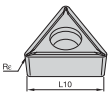
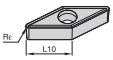


Réf. catalogue ISO	KCK20	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCMT060204MF	3755531	6,45	0,4	0,50	**1,20**	1,80	0,10	**0,20**	0,25
CCMT09T304MF	3755532	9,67	0,4	0,50	**1,20**	2,00	0,12	**0,20**	0,30
CCMT09T308MF	3758173	9,67	0,8	0,80	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,35
CCMT09T312MF	3755533	9,67	1,2	1,00	**2,50**	3,00	0,20	**0,30**	0,40
CCMT120408MF	3758174	12,90	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
CCMT120412MF	3755534	12,90	1,2	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,30**	0,40
DCMT11T304MF	3755538	11,63	0,4	0,50	**1,10**	1,80	0,10	**0,15**	0,20
DCMT11T308MF	3755539	11,63	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,12	**0,20**	0,25
DCMT11T312MF	3755540	11,63	1,2	1,00	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,30
SCMT09T308MF	3755542	9,53	0,8	0,80	**2,00**	2,50	0,15	**0,25**	0,35
SCMT120408MF	3755543	12,70	0,8	0,80	**2,00**	3,50	0,15	**0,25**	0,35
SCMT120412MF	3755544	12,70	1,2	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,30**	0,40
TCMT110208MF	3755547	11,00	0,8	0,80	**2,00**	2,00	0,10	**0,20**	0,30
TCMT16T308MF	3755548	16,50	0,8	0,80	**2,00**	3,00	0,15	**0,25**	0,30
TCMT16T312MF	3755549	16,50	1,2	1,00	**2,50**	3,50	0,20	**0,30**	0,35

A39 A45 A48

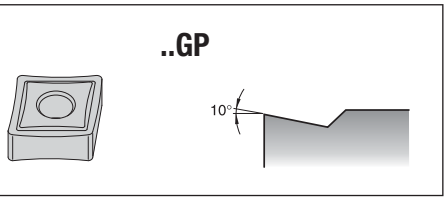
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	K1	230	**300**	550
	K2	150	**240**	420
	K3	150	**210**	350
Nuance Carbure		KCK20		

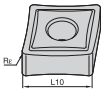
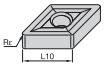
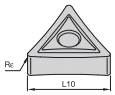
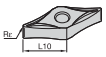


	Réf. catalogue ISO	KCK20	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CCMT060204LF	3758167	6,45	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
	CCMT09T304LF	3758168	9,67	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	CCMT09T308LF	3758169	9,67	0,8	0,80	**1,50**	2,30	0,10	**0,20**	0,30
	CCMT120404LF	3758170	12,90	0,4	0,40	**0,80**	2,50	0,08	**0,20**	0,30
	CCMT120408LF	3755481	12,90	0,8	0,80	**1,50**	3,00	0,10	**0,25**	0,40
	DCMT070204LF	3755486	7,75	0,4	0,40	**0,90**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
	DCMT11T304LF	3758172	11,63	0,4	0,40	**0,90**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	DCMT11T308LF	3755487	11,63	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,10	**0,20**	0,30
	SCMT09T304LF	3755504	9,53	0,4	0,40	**1,00**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	SCMT09T308LF	3755505	9,53	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,10	**0,20**	0,30
	SCMT120408LF	3755507	12,70	0,8	0,80	**2,00**	3,00	0,10	**0,25**	0,40
	SCMT120412LF	3755508	12,70	1,2	1,00	**2,50**	3,00	0,10	**0,25**	0,40
	TCMT110204LF	3755511	11,00	0,4	0,40	**1,00**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	TCMT16T308LF	3755514	16,50	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,10	**0,25**	0,35
	TCMT16T312LF	3755515	16,50	1,2	1,20	**3,00**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
	VBMT160408LF	3755526	16,61	0,8	0,60	**1,20**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	VBMT160412LF	3755527	16,61	1,2	0,80	**1,50**	2,30	0,10	**0,20**	0,30

A39 | A45 | A48

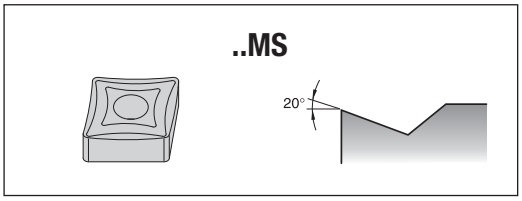
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	N1–N2	125	**550**	1000
	N4	125	**275**	750
	N5	125	**170**	1200
	N6	100	**200**	500
	N8	100	**215**	500
Nuance Carbure			KC5410	



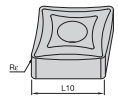
	Réf. catalogue ISO	KC5410	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNGP120401	1785715	12,90	0,1	0,10	**0,30**	1,00	0,05	**0,10**	0,12
	CNGP120402	1785716	12,90	0,2	0,20	**0,50**	1,80	0,10	**0,15**	0,20
	CNGP120404	1785717	12,90	0,4	0,30	**0,80**	2,80	0,28	**0,35**	0,45
	CNGP120408	1785718	12,90	0,8	0,50	**1,20**	3,20	0,30	**0,40**	0,50
	CNGP120412	1785719	12,90	1,2	0,80	**2,00**	3,50	0,30	**0,45**	0,55
	DNGP150402	1560717	15,50	0,2	0,20	**0,50**	1,80	0,10	**0,15**	0,20
	DNGP150404	1785733	15,50	0,4	0,30	**0,80**	2,80	0,28	**0,35**	0,45
	DNGP150408	1785734	15,50	0,8	0,50	**1,20**	3,20	0,30	**0,40**	0,50
	DNGP150604	1785735	15,50	0,4	0,30	**0,80**	2,80	0,28	**0,35**	0,45
	TNGP160404	1785740	16,50	0,4	0,30	**0,80**	2,80	0,28	**0,35**	0,45
	TNGP160408	1785741	16,50	0,8	0,50	**1,20**	3,20	0,30	**0,40**	0,50
	VNGP160401	1785746	16,61	0,1	0,10	**0,30**	1,00	0,05	**0,10**	0,10
	VNGP160402	1785747	16,61	0,2	0,20	**0,50**	1,80	0,10	**0,15**	0,20

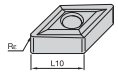
A30 | A35 | A48

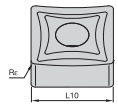
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	N1–N2	125	**550**	1000
	N4	125	**275**	750
	N5	125	**170**	1200
	N6	100	**200**	500
	N8	100	**215**	500
Nuance Carbure			KC5410	

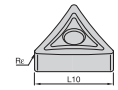


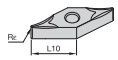
Réf. catalogue ISO	KC5410	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMS120408	1560797	12,90	0,8	0,60	**1,50**	2,30	0,15	**0,30**	0,40
CNMS160608	1560799	16,12	0,8	0,60	**1,50**	3,00	0,15	**0,30**	0,40
CNMS190608	1560801	19,34	0,8	0,60	**1,50**	5,00	0,15	**0,30**	0,45
DNMS150408	1560803	15,50	0,8	0,60	**1,50**	2,30	0,15	**0,30**	0,40
SNMS190612	1560808	19,05	1,2	1,00	**2,50**	5,00	0,15	**0,30**	0,45
TNMS220408	1560829	22,00	0,8	0,60	**1,50**	5,00	0,15	**0,30**	0,45
VNMS160404	1560833	16,61	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,13	**0,25**	0,35
VNMS160408	1560834	16,61	0,8	0,60	**1,50**	2,30	0,15	**0,30**	0,40







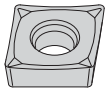




A30	A35	A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	N1–N2	125	**550**	1000
	N4	125	**275**	750
	N5	125	**170**	1200
	N6	100	**200**	500
	N8	100	**215**	500
Nuance Carbure			KC5410	

HP

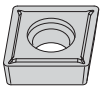


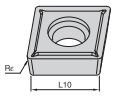
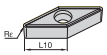
Réf. catalogue ISO	KC5410	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCGT060202HP	1560600	6,45	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
CCGT060204HP	1560389	6,45	0,4	0,40	**0,80**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
CCGT060208HP	1623193	6,45	0,8	0,60	**1,10**	2,00	0,10	**0,25**	0,40
CCGT09T302HP	1560390	9,67	0,2	0,20	**0,40**	1,50	0,05	**0,10**	0,15
CCGT09T304HP	1560651	9,67	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,15**	0,30
CCGT09T308HP	1623194	9,67	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
CCGT120404HP	1560653	12,90	0,4	0,40	**0,80**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
CCGT120408HP	1560655	12,90	0,8	0,60	**1,10**	4,00	0,10	**0,25**	0,40
DCGT070202HP	1623200	7,75	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
DCGT070204HP	1623271	7,75	0,4	0,40	**0,80**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
DCGT070208HP	1785753	7,75	0,8	0,60	**1,10**	2,00	0,10	**0,25**	0,40
DCGT11T302HP	1560699	11,63	0,2	0,20	**0,40**	1,50	0,05	**0,10**	0,15
DCGT11T304HP	1560714	11,63	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,15**	0,30
DCGT11T308HP	1560715	11,63	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
TCGT110202HP	1623272	11,00	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
TCGT110204HP	1623273	11,00	0,4	0,40	**0,70**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
TCGT16T304HP	1623274	16,50	0,4	0,40	**0,70**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
TCGT16T308HP	1623275	16,50	0,8	0,60	**1,00**	4,00	0,10	**0,25**	0,40
VBGT110302HP	1910043	11,07	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
VBGT110304HP	1910044	11,07	0,4	0,40	**0,70**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
VBGT160404HP	1623278	16,61	0,4	0,40	**0,70**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
VBGT160408HP	1623279	16,61	0,8	0,60	**1,00**	4,00	0,10	**0,25**	0,40

A39 A45 A48

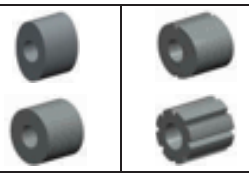
conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	N1–N2	125	**550**	1000
	N4	125	**275**	750
	N5	125	**170**	1200
	N6	100	**200**	500
	N8	100	**215**	500
Nuance Carbure		KC5410		

LF

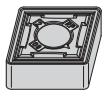


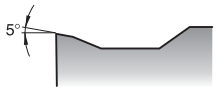
	Réf. catalogue ISO	KC5410	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CCGT09T304LF	1807220	9,67	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	VBGT110301LF	1866757	11,07	0,1	0,05	**0,15**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	VBGT160402LF	1866761	16,61	0,2	0,10	**0,20**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
	VBGT160404LF	1866762	16,61	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,15**	0,20

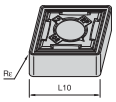
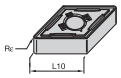
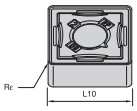
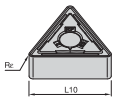
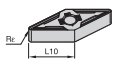
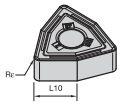
A39	A45	A48

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	S1	15	**55**	140	10	**40**	60
	S2	15	**60**	140	10	**30**	75
	S3	15	**70**	140	15	**40**	75
	S4	15	**70**	170	15	**55**	105
Nuance Carbure		KCU10			KCU25		

RP



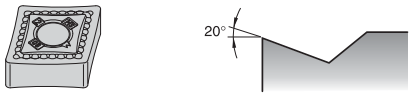


	Réf. catalogue ISO	KCU10	KCU25	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG120404RP	4050682	4050453	12,90	0,4	0,60	**2,00**	3,50	0,18	**0,30**	0,40
	CNMG120408RP	4050689	4050057	12,90	0,8	1,00	**3,00**	4,50	0,20	**0,45**	0,60
	CNMG120412RP	4050695	4050456	12,90	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG120416RP	4050699	4050459	12,90	1,6	1,40	**4,00**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
	CNMG160608RP	4050701	4050461	16,12	0,8	1,00	**3,00**	7,00	0,20	**0,45**	0,60
	CNMG160612RP	4050704	4050463	16,12	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,50**	0,65
	CNMG160616RP	–	4050465	16,12	1,6	1,40	**4,00**	8,00	0,25	**0,50**	0,70
	CNMG190612RP	4050712	4050468	19,34	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
	CNMG190616RP	4050714	4050470	19,34	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,60**	0,80
	DNMG110408RP	4053374	4050478	11,63	0,8	1,00	**2,50**	4,00	0,20	**0,40**	0,50
	DNMG150408RP	4053387	4050482	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	DNMG150412RP	4053391	4050485	15,50	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	DNMG150416RP	4053393	–	15,50	1,6	1,40	**3,50**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
	DNMG150608RP	4053403	4050488	15,50	0,8	1,00	**2,50**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	DNMG150612RP	4053407	4050490	15,50	1,2	1,20	**3,00**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	DNMG150616RP	–	4050491	15,50	1,6	1,40	**3,50**	5,00	0,25	**0,50**	0,70
	SNMG120408RP	5062108	4121684	12,70	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,20	**0,45**	0,60
	SNMG120412RP	5062111	4050518	12,70	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
	SNMG120416RP	5090763	–	12,70	1,6	1,40	**4,00**	6,00	0,25	**0,50**	0,70
	SNMG150612RP	5062113	4050519	15,88	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,22	**0,55**	0,75
	SNMG150616RP	–	4121688	15,88	1,6	1,40	**4,00**	7,00	0,25	**0,60**	0,80
	SNMG190612RP	5062117	4050520	19,05	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,60**	0,85
	SNMG190616RP	5062120	4121690	19,05	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,65**	0,90
	TNMG160408RP	5062137	4121698	16,50	0,8	1,00	**3,00**	6,00	0,20	**0,45**	0,60
	TNMG160412RP	–	4121699	16,50	1,2	1,20	**3,50**	6,00	0,22	**0,50**	0,65
	TNMG220408RP	5062142	4121702	22,00	0,8	1,00	**3,00**	7,50	0,20	**0,45**	0,65
	TNMG220412RP	5062145	4121704	22,00	1,2	1,20	**3,50**	7,50	0,22	**0,50**	0,70
	TNMG220416RP	–	4121705	22,00	1,6	1,40	**4,00**	7,50	0,25	**0,55**	0,75
	TNMG270612RP	5062147	–	27,50	1,2	1,20	**3,50**	9,00	0,22	**0,50**	0,70
	TNMG270616RP	6353749	–	27,50	1,6	1,40	**4,00**	9,00	0,25	**0,55**	0,75
	TNMG330924RP	5062148	–	33,00	2,4	2,00	**6,00**	13,00	0,30	**0,65**	0,90
	VNMG160408RP	4045167	4121716	16,61	0,8	1,00	**2,00**	3,50	0,20	**0,40**	0,50
	VNMG160412RP	5090857	4121717	16,61	1,2	1,20	**2,50**	3,50	0,22	**0,40**	0,50
	WNMG060408RP	4045178	4121721	6,52	0,8	1,00	**3,00**	4,00	0,20	**0,40**	0,50
	WNMG080408RP	4045185	4121725	8,69	0,8	1,00	**3,00**	5,00	0,20	**0,45**	0,60
	WNMG080412RP	4045188	4121726	8,69	1,2	1,20	**3,50**	5,00	0,22	**0,50**	0,65
	WNMG080416RP	–	4121727	8,69	1,6	1,40	**4,00**	5,00	0,25	**0,50**	0,70

A30 | A35 | A48

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	S1	15	**55**	140	10	**40**	60
	S2	15	**60**	140	10	**30**	75
	S3	15	**70**	140	15	**40**	75
	S4	15	**70**	170	15	**55**	105
Nuance Carbure		KCU10			KCU25		

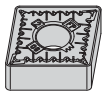
MS

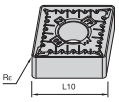
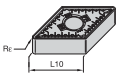
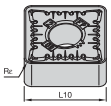
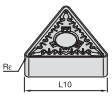
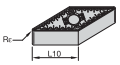
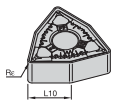


Réf. catalogue ISO	KCU10	KCU25	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CNMG120401MS	5090495	–	12,90	0,1	0,15	**0,30**	1,00	0,05	**0,10**	0,12
CNMG120402MS	5090494	4050399	12,90	0,2	0,30	**0,60**	1,50	0,08	**0,15**	0,20
CNMG120404MS	5090496	4050402	12,90	0,4	0,40	**0,80**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
CNMG120408MS	5090497	4050454	12,90	0,8	0,60	**1,20**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
CNMG120412MS	5090498	4050455	12,90	1,2	1,00	**2,00**	5,00	0,12	**0,25**	0,40
CNMG120416MS	5090499	4050458	12,90	1,6	1,20	**2,50**	5,00	0,14	**0,25**	0,40
CNMG160608MS	5090680	4050460	16,12	0,8	0,60	**1,20**	7,00	0,12	**0,30**	0,45
CNMG160612MS	5090681	4050462	16,12	1,2	1,00	**2,00**	7,00	0,14	**0,30**	0,45
CNMG190608MS	5090682	4050466	19,34	0,8	1,00	**2,00**	9,00	0,12	**0,30**	0,45
CNMG190612MS	5531238	5062149	19,34	1,2	1,20	**2,50**	9,00	0,12	**0,30**	0,50
CNMG190616MS	5090684	4050469	19,34	1,6	1,40	**2,50**	9,00	0,14	**0,30**	0,50
DNMG110408MS	5090685	4050477	11,63	0,8	0,60	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
DNMG150401MS	5090687	–	15,50	0,1	0,15	**0,30**	1,00	0,05	**0,10**	0,12
DNMG150402MS	5090686	4050479	15,50	0,2	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
DNMG150404MS	5090688	4050480	15,50	0,4	0,40	**0,80**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
DNMG150408MS	5090689	4050481	15,50	0,8	0,60	**1,20**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
DNMG150412MS	5090740	4050484	15,50	1,2	1,00	**2,00**	5,00	0,12	**0,25**	0,40
DNMG150604MS	5090741	4050486	15,50	0,4	0,40	**0,80**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
DNMG150608MS	5090742	4050487	15,50	0,8	0,80	**1,50**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
DNMG150612MS	5090743	4050489	15,50	1,2	1,00	**2,00**	5,00	0,12	**0,25**	0,40
SNMG120408MS	5090760	4121683	12,70	0,8	0,80	**2,50**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
SNMG120412MS	5090761	4121685	12,70	1,2	1,00	**3,00**	5,00	0,12	**0,25**	0,40
SNMG150608MS	–	4121686	15,88	0,8	1,00	**3,00**	7,00	0,12	**0,30**	0,45
SNMG150612MS	–	4121687	15,88	1,2	1,20	**3,50**	7,00	0,14	**0,30**	0,45
SNMG190612MS	–	4121689	19,05	1,2	1,10	**3,00**	9,00	0,12	**0,30**	0,50
TNMG160402MS	5090767	4121695	16,50	0,2	0,30	**0,90**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
TNMG160404MS	5090768	4121696	16,50	0,4	0,40	**1,20**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
TNMG160408MS	5090769	4121697	16,50	0,8	0,80	**2,50**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
TNMG220404MS	5090810	4121700	22,00	0,4	0,40	**1,20**	8,00	0,10	**0,25**	0,40
TNMG220408MS	5090811	4121701	22,00	0,8	0,80	**2,50**	9,00	0,12	**0,30**	0,45
TNMG220412MS	5090812	4121703	22,00	1,2	1,00	**3,00**	9,00	0,12	**0,30**	0,50
TNMG270608MS	–	4121706	27,50	0,8	0,80	**2,50**	11,00	0,12	**0,30**	0,50
VNMG160401MS	5090852	4121713	16,61	0,1	0,15	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,12
VNMG160402MS	5090851	4121712	16,61	0,2	0,30	**0,70**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
VNMG160404MS	5090853	4121714	16,61	0,4	0,40	**0,90**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
VNMG160408MS	5090854	4121715	16,61	0,8	0,80	**2,00**	4,00	0,12	**0,25**	0,35
VNMG220404MS	5090855	4121718	22,14	0,4	0,40	**0,90**	8,00	0,10	**0,25**	0,40
VNMG220408MS	5090856	4121719	22,14	0,8	0,80	**2,00**	9,00	0,12	**0,30**	0,45
WNMG060408MS	5090890	4121720	6,52	0,8	0,80	**2,50**	3,00	0,12	**0,20**	0,30
WNMG080401MS	5090892	–	8,69	0,1	0,15	**0,50**	1,00	0,05	**0,10**	0,12
WNMG080402MS	5090891	4121722	8,69	0,2	0,30	**0,90**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
WNMG080404MS	5090893	4121723	8,69	0,4	0,40	**1,20**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
WNMG080408MS	5090894	4121724	8,69	0,8	0,80	**2,50**	4,00	0,12	**0,25**	0,35

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	S1	15	**55**	140
	S2	15	**60**	140
	S3	15	**70**	140
	S4	15	**70**	170
Nuance Carbure			KCU10	

FP

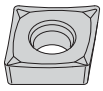


	Réf. catalogue ISO	KCU10	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNMG120404FP	4171824	12,90	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	CNMG120408FP	4050061	12,90	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	CNMG120412FP	4050062	12,90	1,2	0,50	**1,20**	2,50	0,12	**0,25**	0,35
	DNMG110404FP	4171826	11,63	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG110408FP	4050743	11,63	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150404FP	4171827	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150408FP	4171828	15,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	DNMG150412FP	4171829	15,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
	DNMG150604FP	4171830	15,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	DNMG150608FP	4171831	15,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	SNMG120404FP	4171835	12,70	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	SNMG120408FP	4171836	12,70	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160404FP	4171838	16,50	0,4	0,20	**0,50**	2,50	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG160408FP	4171839	16,50	0,8	0,40	**1,00**	3,00	0,10	**0,20**	0,30
	TNMG160412FP	4171840	16,50	1,2	0,50	**1,20**	3,50	0,12	**0,25**	0,35
	TNMG220404FP	4171841	22,00	0,4	0,20	**0,50**	3,00	0,08	**0,15**	0,25
	TNMG220408FP	4171842	22,00	0,8	0,40	**1,00**	5,00	0,10	**0,20**	0,30
	VNMG160404FP	4171843	16,61	0,4	0,20	**0,40**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	VNMG160408FP	4171844	16,61	0,8	0,30	**0,60**	2,50	0,10	**0,20**	0,30
	WNMG060404FP	4050746	6,52	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080404FP	4171849	8,69	0,4	0,20	**0,50**	2,00	0,08	**0,15**	0,25
	WNMG080408FP	4171851	8,69	0,8	0,40	**1,00**	2,50	0,10	**0,20**	0,30

A30 | A35 | A48

conditions de coupe							
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	S1	15	**55**	140	10	**40**	60
	S2	15	**60**	140	10	**30**	75
	S3	15	**70**	140	15	**40**	75
	S4	15	**70**	170	15	**55**	105
Nuance Carbure		KCU10			KCU25		

HP

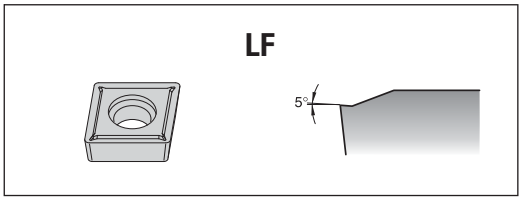


Réf. catalogue ISO	KCU10	KCU25	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCGT060202HP	4045134	4050372	6,45	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
CCGT060204HP	4045137	4050403	6,45	0,4	0,40	**0,80**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
CCGT060208HP	–	4050404	6,45	0,8	0,60	**1,10**	2,00	0,10	**0,25**	0,40
CCGT09T302HP	4045141	4050405	9,67	0,2	0,20	**0,40**	1,50	0,05	**0,10**	0,15
CCGT09T304HP	4045194	4050406	9,67	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,15**	0,30
CCGT09T308HP	4045196	4050407	9,67	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
CCGT120402HP	4045198	4050408	12,90	0,2	0,20	**0,40**	2,00	0,05	**0,10**	0,15
CCGT120404HP	4045199	–	12,90	0,4	0,40	**0,80**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
CCGT120408HP	4045200	–	12,90	0,8	0,60	**1,10**	4,00	0,10	**0,25**	0,40
DCGT070202HP	4045237	4050421	7,75	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
DCGT070204HP	4045239	4050422	7,75	0,4	0,40	**0,80**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
DCGT070208HP	4045240	–	7,75	0,8	0,60	**1,10**	2,00	0,10	**0,25**	0,40
DCGT11T302HP	4045241	4050424	11,63	0,2	0,20	**0,40**	1,50	0,05	**0,10**	0,15
DCGT11T304HP	4045263	4050425	11,63	0,4	0,40	**0,80**	2,00	0,08	**0,15**	0,30
DCGT11T308HP	4045264	4050426	11,63	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
TCGT110202HP	–	4050434	11,00	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
TCGT110204HP	–	4050435	11,00	0,4	0,40	**0,70**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
TCGT16T302HP	–	4050437	16,50	0,2	0,20	**0,40**	2,00	0,05	**0,10**	0,15
TCGT16T304HP	4045316	–	16,50	0,4	0,40	**0,70**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
TCGT16T308HP	4045318	–	16,50	0,8	0,60	**1,00**	4,00	0,10	**0,25**	0,40
VBGT110302HP	4045335	–	11,07	0,2	0,20	**0,40**	1,00	0,05	**0,10**	0,15
VBGT110304HP	4045338	4050447	11,07	0,4	0,40	**0,70**	1,80	0,08	**0,15**	0,30
VBGT160404HP	4045342	4050448	16,61	0,4	0,40	**0,70**	3,50	0,08	**0,15**	0,30
VBGT160408HP	4045344	4050449	16,61	0,8	0,60	**1,00**	4,00	0,10	**0,25**	0,40

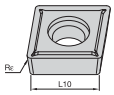
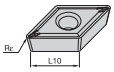
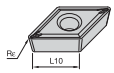
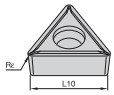
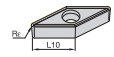
A39

A45

A48

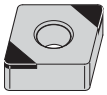


conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	S1	15	**55**	140
	S2	15	**60**	140
	S3	15	**70**	140
	S4	15	**70**	170
Nuance Carbure			KCU10	

	Réf. catalogue ISO	KCU10	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CCGT060201LF	4045136	6,45	0,1	0,05	**0,15**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	CCGT060202LF	4045135	6,45	0,2	0,10	**0,20**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
	CCGT060204LF	4045138	6,45	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
	CCGT060208LF	4045140	6,45	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,20**	0,30
	CCGT09T301LF	4045193	9,67	0,1	0,08	**0,20**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	CCGT09T302LF	4045142	9,67	0,2	0,18	**0,40**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
	CCGT09T304LF	4045195	9,67	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	CCGT09T308LF	4045197	9,67	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
	DCGT070201LF	4045238	7,75	0,1	0,05	**0,10**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	DCGT11T301LF	4045242	11,63	0,1	0,05	**0,10**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	DCMT11T308LF	4045269	11,63	0,8	0,80	**2,00**	2,30	0,10	**0,20**	0,30
	TCGT110204LF	4044822	11,00	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	TCGT16T304LF	4045317	16,50	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,20**	0,30
	TCGT16T308LF	4045319	16,50	0,8	0,60	**1,10**	2,30	0,10	**0,25**	0,40
	VBGT110301LF	4045337	11,07	0,1	0,05	**0,15**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	VBGT110302LF	4045336	11,07	0,2	0,10	**0,20**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
	VBGT110304LF	4045339	11,07	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,15**	0,20
	VBGT160401LF	4045341	16,61	0,1	0,05	**0,15**	1,00	0,04	**0,05**	0,08
	VBGT160402LF	4045340	16,61	0,2	0,10	**0,20**	1,50	0,06	**0,10**	0,12
	VBGT160404LF	4045343	16,61	0,4	0,30	**0,60**	2,00	0,08	**0,15**	0,20

A39 A45 A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	H1	120	**180**	260
	H2	120	**180**	260
	H3	80	**120**	180
	H4	80	**120**	180
Nuance PcBN		KBH20		

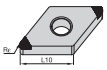
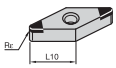


Détail de la préparation d'arête.

..S01015 : Tournage léger et finition.
Coupe douce seulement.

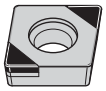
..S01225 : Tournage moyen: De la coupe douce à la coupe avec interruption sous conditions.

..FW.. : Géométrie avec arête de planage.

	Réf. catalogue ISO	KBH20	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
	CNGA120408S01225MT	5330699	12,90	0,8	0,10	**0,30**	0,50	0,10	**0,15**	0,20
	CNGA120412S01225MT	5330833	12,90	1,2	0,12	**0,30**	0,40	0,10	**0,15**	0,24
	CNGA120408S01015FWMT	5330832	12,90	0,8	0,10	**0,20**	0,50	0,10	**0,15**	0,20
	CNGA120412S01015FWMT	5330836	12,90	1,2	0,10	**0,20**	0,50	0,10	**0,15**	0,20
	DNGA150608S01225MT	5330850	15,50	0,8	0,12	**0,30**	0,40	0,10	**0,15**	0,20
	DNGA150612S01015MT	5330854	15,50	1,2	0,10	**0,30**	0,40	0,10	**0,15**	0,20
	VNGA160412S01225MT	5330873	16,61	1,2	0,10	**0,30**	0,40	0,10	**0,15**	0,20

A30	A35	A48

conditions de coupe				
gamme de vitesse de coupe (m/mn)	H1	120	**180**	260
	H2	120	**180**	260
	H3	80	**120**	180
	H4	80	**120**	180
Nuance PcBN			KBH20	



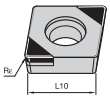
Détail de la préparation d'arête.

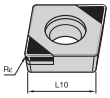
..S01015/..S0415 : Tournage léger et finition. Coupe douce seulement.

..S01225/..S0525 : Tournage moyen: De la coupe douce à la coupe avec interruption sous conditions.

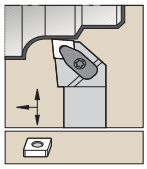
..FW.. : Géométrie avec arête de planage.

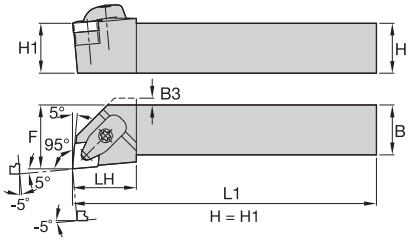
Réf. catalogue ISO	KBH20	L10	Rε	ap mini	profondeur de passe de départ (mm)	ap maxi	f/rev mini	avance de départ (mm/t)	f/rev maxi
CCGW09T304S01015FWMT	5330136	9,67	0,4	0,08	**0,20**	0,25	0,08	**0,10**	0,15
CCGW09T308S01015FWMT	5330139	9,67	0,8	0,10	**0,20**	0,30	0,08	**0,15**	0,20
CCGW09T308S01015MT	5330138	9,67	0,8	0,10	**0,20**	0,30	0,08	**0,15**	0,18
CCGW09T308S01225MT	5330137	9,67	0,8	0,12	**0,30**	0,40	0,08	**0,15**	0,20





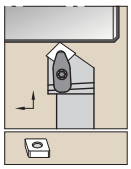
A39 | A45 | A48

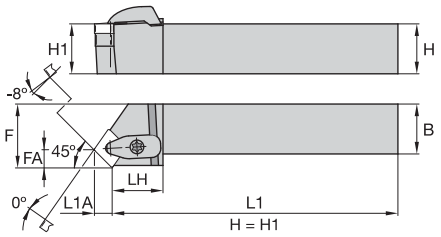




DCLN-KC 95°

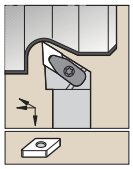
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	B3	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
1875199	**DCLNR2020K12KC04**	20	20	25,0	125	32,0	4,0	CN..120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
1875193	**DCLNR2525M12KC04**	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408	**ICSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875212	**DCLNR2525M16KC06**	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612	**ICSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
1875223	**DCLNR3225P12KC04**	32	25	32,0	170	32,0	—	CN..120408	**ICSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875224	**DCLNR3232P16KC06**	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612	**ICSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
2273091	**DCLNR3232P19KC06**	32	32	40,0	170	40,0	—	CN..190612	**ICSN643**	**KMSP625IP**	25 IP	**CM210R ASSY**	25 IP	**SSP025016M**	**KLM68L25IP**
à gauche															
1875194	**DCLNL2020K12KC04**	20	20	25,0	125	32,0	4,0	CN..120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
1875196	**DCLNL2525M12KC04**	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408	**ICSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875205	**DCLNL2525M16KC06**	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612	**ICSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
1875231	**DCLNL3225P12KC04**	32	25	32,0	170	32,0	—	CN..120408	**ICSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875230	**DCLNL3225P16KC06**	32	25	32,0	170	33,0	—	CN..160612	**ICSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
1875225	**DCLNL3232P16KC06**	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612	**ICSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
2273093	**DCLNL3232P19KC06**	32	32	40,0	170	40,0	—	CN..190612	**ICSN643**	**KMSP625IP**	25 IP	**CM210R ASSY**	25 IP	**SSP025016M**	**KLM68L25IP**

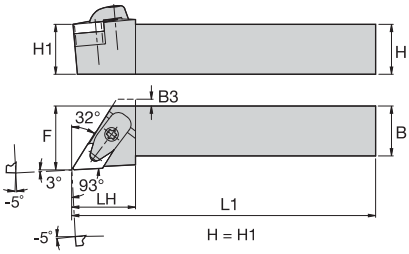


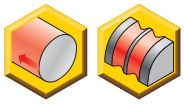


DCSN-KC 45°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite																
2273102	**DCSNR2525M12KC04**	25	25	32,0	150	35,0	8,2	8,5	CN..120408	**ICSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

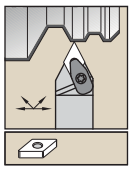


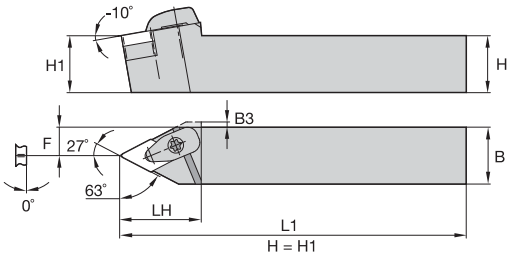


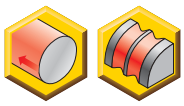


DDJN-KC 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	B3	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
2273105	**DDJNR2020K11KC04**	20	20	25,0	125	30,0	2,0	DN..110408	**IDSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1875197	**DDJNR2020K15KC06**	20	20	25,0	125	32,0	4,0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
2273106	**DDJNR2525M11KC04**	25	25	32,0	150	30,0	—	DN..110408	**IDSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1875191	**DDJNR2525M15KC06**	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875208	**DDJNR3225P15KC06**	32	25	32,0	170	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875227	**DDJNR3232P15KC06**	32	32	40,0	170	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
à gauche															
2273107	**DDJNL2020K11KC04**	20	20	25,0	125	30,0	2,0	DN..110408	**IDSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1875198	**DDJNL2020K15KC06**	20	20	25,0	125	32,0	4,0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
2273108	**DDJNL2525M11KC04**	25	25	32,0	150	30,0	—	DN..110408	**IDSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1875192	**DDJNL2525M15KC06**	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875207	**DDJNL3225P15KC06**	32	25	32,0	170	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875209	**DDJNL3232P15KC06**	32	32	40,0	171	32,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

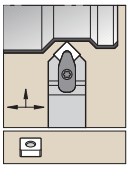


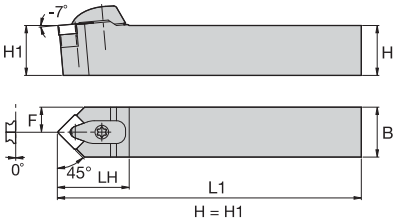


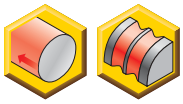


DDNN-KC 63°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	B3	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
2273111	**DDNNR2020K15KC06**	20	20	10,0	125	40,0	2,5	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
2273112	**DDNNR2525M15KC06**	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

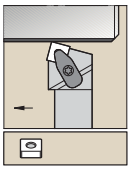


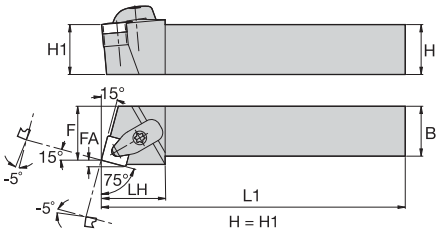




DSDN-KC 45°

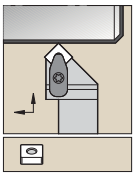
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
1875211	**DSDNN2525M12KC04**	25	25	12,0	150	36,0	SN..120408	**ISSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
1875216	**DSDNN2525M15KC06**	25	25	12,0	150	42,0	SN..150612	**ISSN543**	**KMSP515IP**	15 IP	**CM209R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM58L15IP**
2273139	**DSDNN3232P19KC06**	32	32	15,5	170	44,0	SN..190612	**ISSN643**	**KMSP625IP**	25 IP	**CM210R ASSY**	25 IP	**SSP025016M**	**KLM68L25IP**

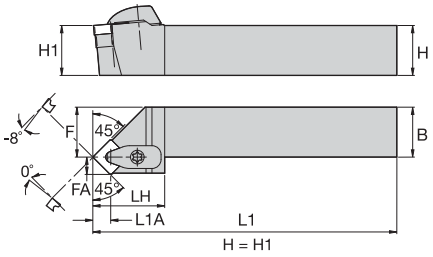




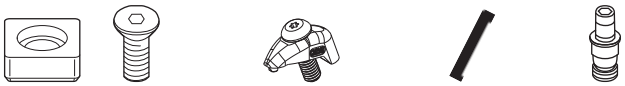
DSRN-KC 75°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
1875228	**DSRNR2525M12KC04**	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408	**ISSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

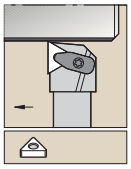


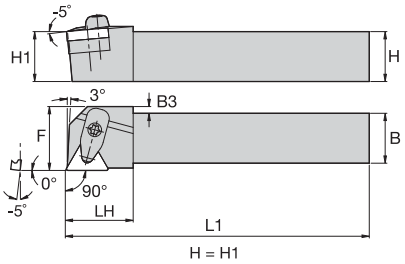


DSSN-KC 45°



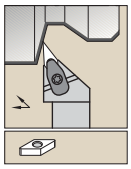
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite																
1875195	**DSSNR2525M12KC04**	25	25	32,0	150	36,0	8,4	9,6	SN..120408	**ISSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**
à gauche																
1875203	**DSSNL2525M12KC04**	25	25	32,0	150	36,0	8,4	8,7	SN..120408	**ISSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

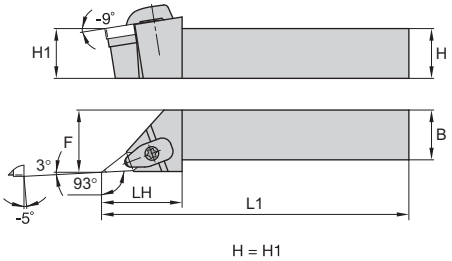


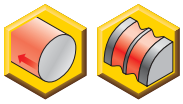


DTGN-KC 90°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	B3	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
2273441	**DTGNR2525M16KC04**	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408	**ITSN323**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
à gauche															
1875234	**DTGNL2525M22KC04**	25	25	32,0	150	32,0	3,0	TN..220408	**ITSN443**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM46L15IP**

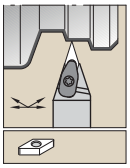


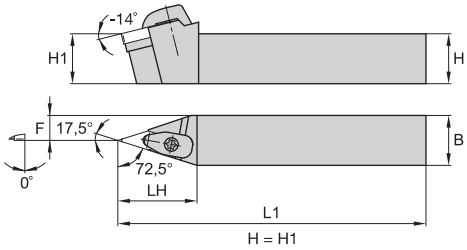




DVJN-KC 93°

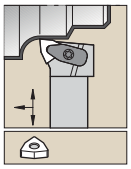
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite														
2439399	**DVJNR2020K16KC04**	20	20	25,0	125	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439401	**DVJNR2525M16KC04**	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439443	**DVJNR3225P16KC04**	32	25	32,0	170	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
à gauche														
2439400	**DVJNL2020K16KC04**	20	20	25,0	125	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439402	**DVJNL2525M16KC04**	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439444	**DVJNL3225P16KC04**	32	25	32,0	170	46,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**

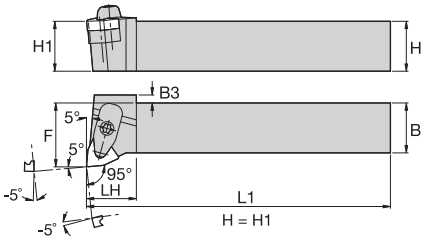




DVVN-KC 72,5°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
2439455	**DVVNN2020K16KC04**	20	20	10,0	150	48,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439456	**DVVNN2525M16KC04**	25	25	12,0	150	48,0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**



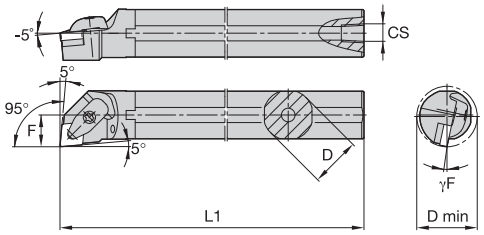


DWLN-KC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	B3	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	Torx Plus	goupille fendue	pion d'arrêt en option
à droite															
2439476	**DWLNR2020K06KC04**	20	20	25,0	125	31,0	—	WN..060408	**IWSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
2439471	**DWLNR2020K08KC04**	20	20	25,0	125	33,0	—	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
2273451	**DWLNR2525M06KC04**	25	25	32,0	150	25,0	—	WN..060408	**IWSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1908860	**DWLNR2525M08KC04**	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
1908862	**DWLNR3232P08KC04**	32	32	40,0	170	25,0	—	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
à gauche															
2439472	**DWLNL2020K08KC04**	20	20	25,0	125	33,0	—	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**
2273455	**DWLNL2525M06KC04**	25	25	32,0	150	25,0	—	WN..060408	**IWSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM34L9IP**
1908861	**DWLNL2525M08KC04**	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	15 IP	**SSP025016M**	**KLM4615IP**

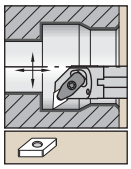
Barres d'Alésage pour Plaquettes Négatives

Corps acier avec arrosage interne.

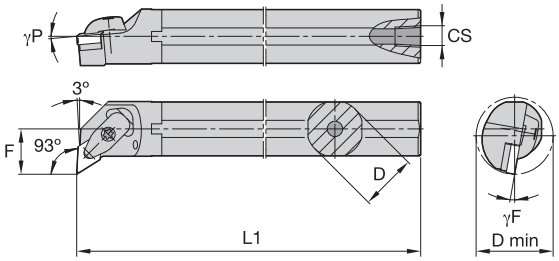


A-DCLN-KC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	γF°	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	goupille fendue	Torx Plus
à droite														
2441867	**A25RDCLNR12KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408	—	—	15 IP	**CM234RLP ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441931	**A32SDCLNR12KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441933	**A40TDCLNR12KC04**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	CN..120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
à gauche														
2441930	**A25RDCLNL12KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408	—	—	15 IP	**CM234RLP ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441932	**A32SDCLNL12KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441934	**A40TDCLNL12KC04**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	CN.120408	**ICSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP

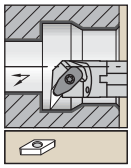


Corps acier avec arrosage interne.

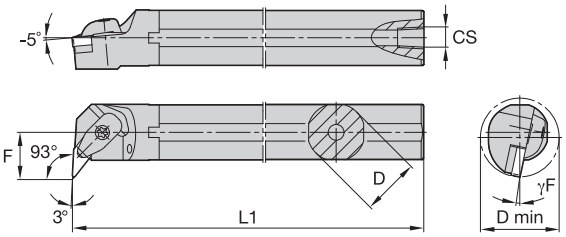


A-DDUN-KC 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	γF°	γP°	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	goupille fendue	Torx Plus
à droite															
2441939	**A25RDDUNR11KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	–	–	–	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441941	**A32SDDUNR11KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	**IDSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441945	**A32SDDUNR15KC06**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-6.0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441947	**A40TDDUNR15KC06**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	-5.0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
à gauche															
2441940	**A25RDDUNL11KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	–	–	–	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441946	**A32SDDUNL15KC06**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-6.0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441948	**A40TDDUNL15KC06**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	-5.0	DN..150608	**IDSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP

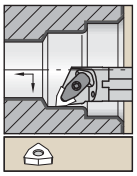


Corps acier avec arrosage interne.

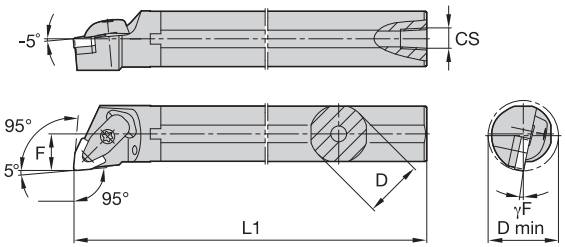


A-DVUN-KC 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	γF°	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	goupille fendue	Torx Plus
à droite														
2441916	**A32SDVUNR16KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441918	**A40TDVUNR16KC04**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-10.0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
à gauche														
2441917	**A32SDVUNL16KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441919	**A40TDVUNL16KC04**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-10.0	VN..160408	**IVSN322**	**KMSP315IP**	15 IP	**CM215R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP

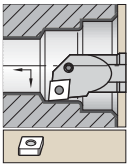


Corps acier avec arrosage interne.

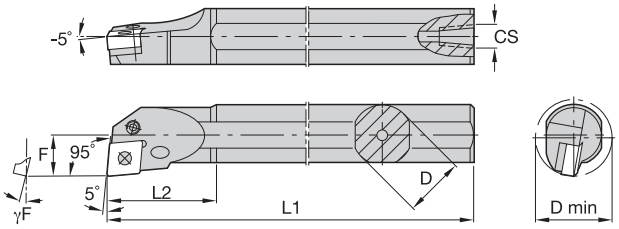


A-DWLN-KC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	γF°	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx Plus	ensemble bride	goupille fendue	Torx Plus
à droite														
2441921	**A25RDWLNR06KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	WN..060408	**–**	**–**	–	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441923	**A25RDWLNR08KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408	**–**	**–**	–	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441925	**A32SDWLNR08KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441927	**A40TDWLNR08KC04**	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
à gauche														
2441924	**A25RDWLNL08KC04**	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408	**–**	**–**	–	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP
2441926	**A32SDWLNL08KC04**	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408	**IWSN433**	**KMSP415IP**	15 IP	**CM234R ASSY**	**SSP025016M**	15 IP

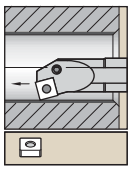


Queue acier avec arrosages internes.

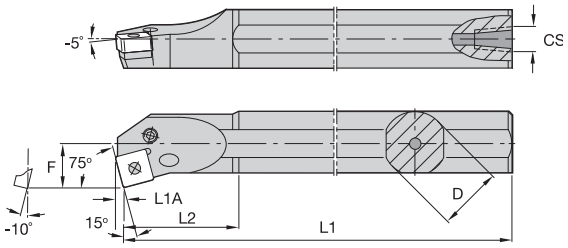


A-PCLN 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D min	F	L1	L2	CS	γF°	plaquette	sous-plaquette	goupille de sous-plaquette	poinçon	levier	vis de levier	Torx Plus
à droite															
2447150	**A25TPCLNR12**	25	32,0	17,0	300	40	1/4-18 NPT	-12.0	CN..120408	**–**	**–**	**–**	**511.022**	**514.122**	10 IP
2447152	**A32UPCLNR12**	32	40,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10.0	CN..120408	**512.112**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
2447476	**A32UPCLNR16**	32	50,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10.0	CN..160612	**512.117**	**513.025**	**515.022**	**511.025**	**514.125**	15 IP
2447533	**A40VPCLNR12**	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-10.0	CN..120408	**512.112**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
2447478	**A40VPCLNR16**	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-11.0	CN..160612	**512.117**	**513.025**	**515.022**	**511.025**	**514.125**	15 IP
à gauche															
2447151	**A25TPCLNL12**	25	32,0	17,0	300	40	1/4-18 NPT	-12.0	CN..120408	**–**	**–**	**–**	**511.022**	**514.122**	10 IP
2447473	**A32UPCLNL12**	32	40,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10.0	CN..120408	**512.112**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
2447534	**A40VPCLNL12**	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-10.0	CN..120408	**512.112**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP

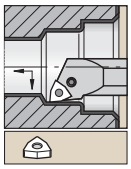


Queue acier avec arrosages internes.

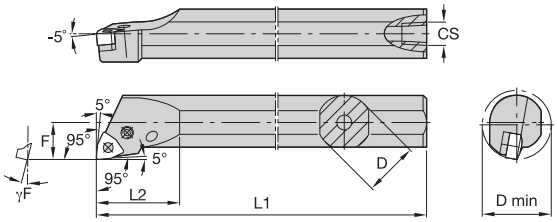


A-PSKN 75°

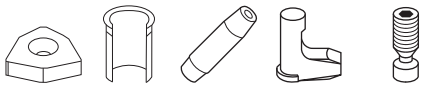
Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	L2	L1A	CS	plaquette	sous-plaquette	goupille de sous-plaquette	poinçon	levier	vis de levier	Torx Plus
à droite															
2447482	**A32UPSKNR12**	32	40,0	22,0	350	52	3,0	1/4-18 NPT	SN..120408	**512.063**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.124**	15 IP



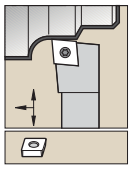
Queue acier avec arrosages internes.

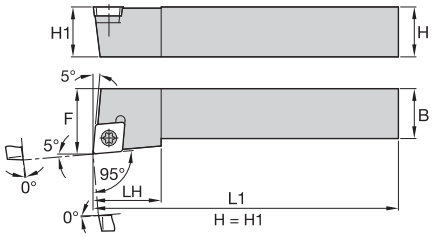


A-PWLN 95°



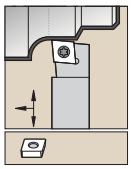
Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	L2	CS	γF°	plaquette	sous-plaquette	goupille de sous-plaquette	poinçon	levier	vis de levier	Torx Plus
à droite															
1244113	**A16RPWLNR06**	16	27,0	11,0	200	32	1/8-27 NPT	-12.0	WN..060404	**–**	**–**	**–**	**511.030**	**514.112**	8 IP
1244115	**A20SPWLNR06**	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-14.0	WN..060408	**–**	**–**	**–**	**511.030**	**514.112**	8 IP
1194440	**A25RPWLNR08**	25	32,0	17,0	200	–	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
1244118	**A32SPWLNR08**	32	40,0	22,0	250	50	1/4-18 NPT	-10.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
1244120	**A40TPWLNR08**	40	50,0	27,0	300	54	1/4-18 NPT	-8.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
à gauche															
1191396	**A16RPWLNL06**	16	27,0	11,0	200	32	1/8-27 NPT	-12.0	WN..060404	**–**	**–**	**–**	**511.030**	**514.112**	8 IP
1244114	**A20SPWLNL06**	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-14.0	WN..060408	**–**	**–**	**–**	**511.030**	**514.112**	8 IP
1244116	**A25RPWLNL08**	25	32,0	17,0	200	–	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
1244117	**A32SPWLNL08**	32	40,0	22,0	250	50	1/4-18 NPT	-10.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP
1244119	**A40TPWLNL08**	40	50,0	27,0	300	54	1/4-18 NPT	-8.0	WN..080408	**512.135**	**513.023**	**515.018**	**511.023**	**514.123**	15 IP

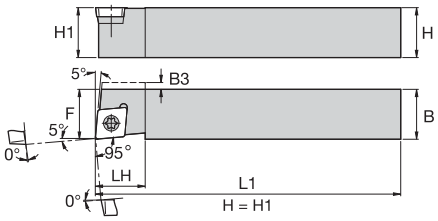




SCLC 95°

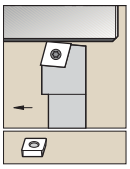
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097816	**SCLCR1010M06**	10	10	12,0	150	12,0	CC..060204	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097818	**SCLCR1212N09**	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	**–**	**–**	–	**MS1155**	T15
1097819	**SCLCR1616H09**	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	**SKCP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097821	**SCLCR2020K09**	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	**SKCP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097820	**SCLCR2020K12**	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408	**SKCP453**	**SRS4**	4 mm	**MS1158**	T15
à gauche												
1097963	**SCLCL1212N09**	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	**–**	**–**	–	**MS1155**	T15
1097964	**SCLCL1616H09**	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	**SKCP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097966	**SCLCL2020K09**	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	**SKCP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

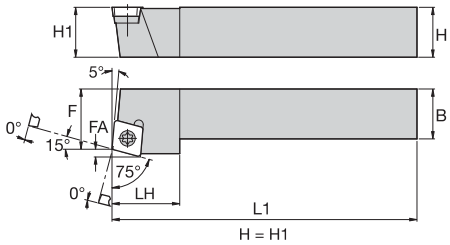




SCLC-F 95°

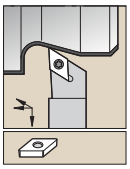
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097812	**SCLCRF1010M06Q**	10	10	10,0	150	11,0	CC..060204	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097813	**SCLCRF1212M06Q**	12	12	12,0	150	11,0	CC..060204	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097817	**SCLCRF1616K09Q**	16	16	16,0	125	16,0	CC..09T308	**SKCP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

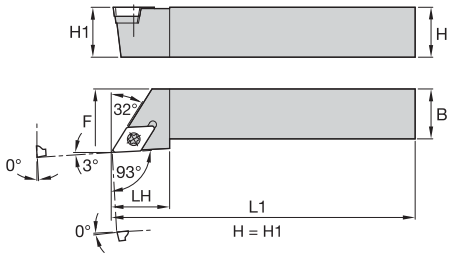




SCRC 75°

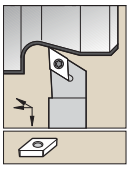
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite										
1097828	**SCRCR1212N09**	12	12	13,0	160	14,0	2,3	CC..09T308	**MS1155**	T15

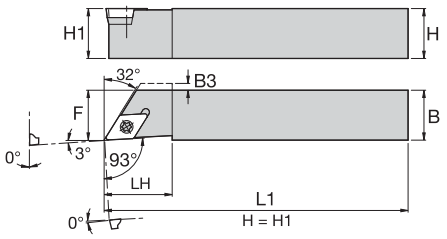


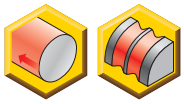


SDJC 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097848	**SDJCR1010M07**	10	10	12,0	150	16,0	DC..070204	–	–	–	**MS1153**	T7
1097849	**SDJCR1212N07**	12	12	16,0	160	16,0	DC..070204	–	–	–	**MS1153**	T7
1097850	**SDJCR1212N11**	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	–	–	–	**MS1155**	T15
1244972	**SDJCR1616H07**	16	16	20,0	100	16,0	DC..070204	–	–	–	**MS1153**	T7
1097851	**SDJCR1616H11**	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1244974	**SDJCR2020K07**	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	–	–	–	**MS1153**	T7
1097853	**SDJCR2020K11**	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097854	**SDJCR2525M11**	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097855	**SDJCR2525M15**	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	**SKDP453**	**SRS4**	4 mm	**MS1158**	T15
à gauche												
1098000	**SDJCL1212N11**	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	–	–	–	**MS1155**	T15
1098001	**SDJCL1616H11**	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1244968	**SDJCL2020K07**	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	–	–	–	**MS1153**	T7
1098003	**SDJCL2020K11**	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1192473	**SDJCL2525M11**	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1098004	**SDJCL2525M15**	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	**SKDP453**	**SRS4**	4 mm	**MS1158**	T15

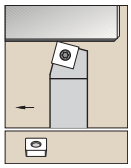


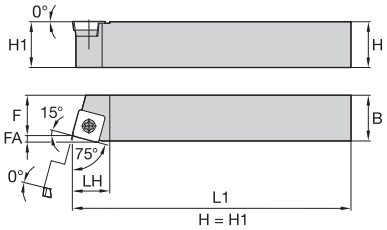




SDJC-F 93°

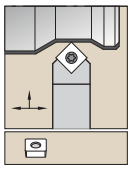
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097844	**SDJCRF1010M07Q**	10	10	10,0	150	16,0	DC..070204	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097845	**SDJCRF1212M07Q**	12	12	12,0	150	16,0	DC..070204	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097846	**SDJCRF1616K11Q**	16	16	16,0	125	22,0	DC..11T308	**SKDP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

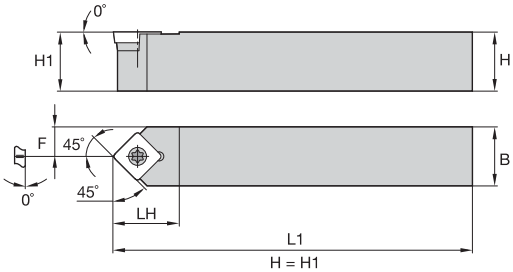


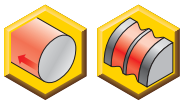


SSBC 75°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite													
1097867	**SSBCR2525M12**	25	25	22,0	150	21,0	3,1	SC..120408	**SKSP453**	**SRS4**	4 mm	**MS1158**	T15

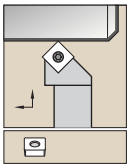


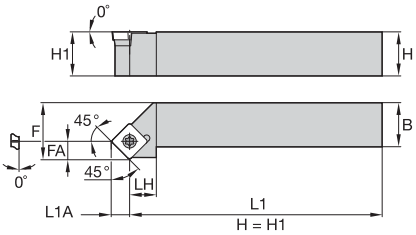




SSDC 45°

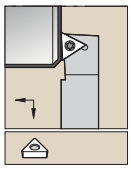
Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
1098005	**SSDCN1212N09**	12	12	6,0	160	18,0	SC..09T308	**–**	**–**	–	**MS1155**	T15
1098006	**SSDCN1616H09**	16	16	8,0	100	18,0	SC..09T308	**SKSP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1098007	**SSDCN2020K09**	20	20	10,0	125	18,0	SC..09T308	**SKSP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

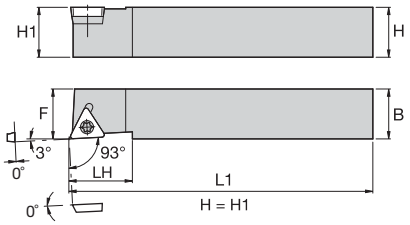


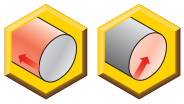


SSSC 45°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite														
1097808	**SSSCR1212N09**	12	12	16,0	160	18,0	5,8	6,1	SC..09T308	**–**	**–**	–	**MS1155**	T15
1097809	**SSSCR1616H09**	16	16	20,0	100	18,0	2,9	6,1	SC..09T308	**SKSP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097810	**SSSCR2020K12**	20	20	25,0	125	25,0	8,1	8,3	SC..120408	**SKSP453**	**SRS4**	4 mm	**MS1158**	T15

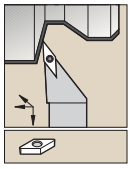


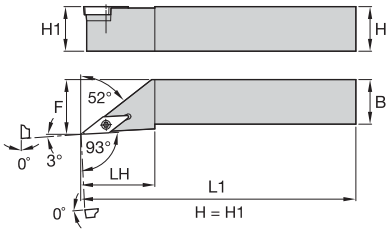


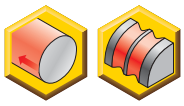


STJC-F 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite									
1772197	**STJCRF1212M11Q**	12	12	12,0	150	16,0	TC..110204	**MS1153**	T7

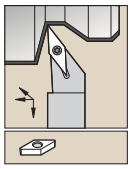


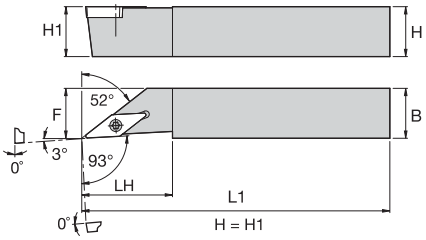


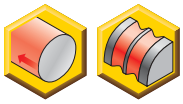


SVJB 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097800	**SVJBR1212N11**	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097801	**SVJBR1616H11**	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1244959	**SVJBR1616H16**	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1252235	**SVJBR2020K11**	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097802	**SVJBR2020K16**	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097803	**SVJBR2525M16**	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1244992	**SVJBR3225P16**	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
à gauche												
1097945	**SVJBL1212N11**	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097946	**SVJBL1616H11**	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1244957	**SVJBL1616H16**	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1252234	**SVJBL2020K11**	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097947	**SVJBL2020K16**	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1097948	**SVJBL2525M16**	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1192560	**SVJBL3225P16**	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

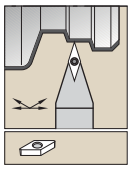


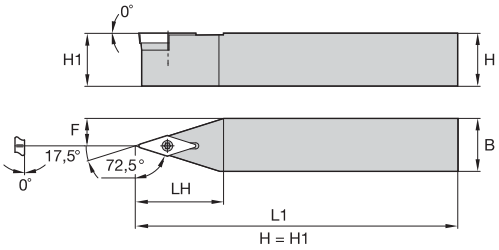


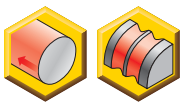


SVJB-F 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite									
1097797	**SVJBRF1010M11Q**	10	10	10,0	150	23,0	VB..110304	**MS1153**	T7
1097798	**SVJBRF1212M11Q**	12	12	12,0	150	23,0	VB..110304	**MS1153**	T7
1097799	**SVJBRF1616K16Q**	16	16	16,0	125	31,0	VB..160408	**MS1155**	T15

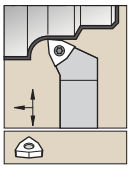


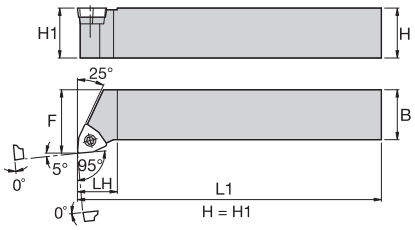




SVVB 72,5°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
1097990	**SVVBN1212N11**	12	12	6,0	160	26,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1244961	**SVVBN1616H16**	16	16	8,0	100	33,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15
1244962	**SVVBN2020K11**	20	20	10,0	125	26,0	VB..110304	**–**	**–**	–	**MS1153**	T7
1097992	**SVVBN2020K16**	20	20	10,0	125	33,0	VB..160408	**SKVN343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

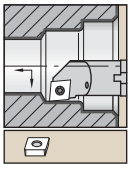




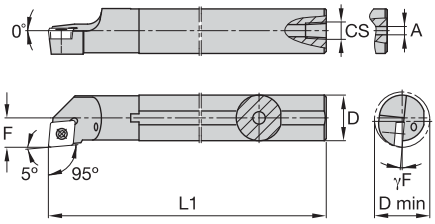
SWLC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	six pans	Vis de plaquette	Torx
à droite												
1097732	**SWLCR2020K06**	20	20	25,0	125	16,0	WC..06T308	**SKWP343**	**SRS3**	3.5 mm	**MS1156**	T15

Barres d'Alésage pour Plaquettes Positives

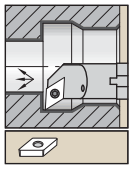


Queue acier avec arrosage interne.

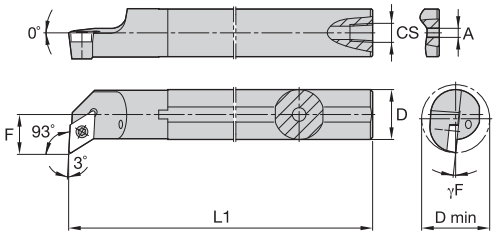


A-SCLC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	A	CS	γF°	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite											
1098168	**A10KSCLCR06**	10	13,0	7,0	125	3,2	–	-7.0	CC..060204	**MS1153**	T7
1098178	**A12MSCLCR06**	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	**MS1153**	T7
1098225	**A16RSCLCR09**	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	**MS1155**	T15
1098239	**A20SSCLCR09**	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	**MS1155**	T15
à gauche											
1098173	**A10KSCLCL06**	10	13,0	7,0	125	3,2	–	-7.0	CC..060204	**MS1153**	T7
1098183	**A12MSCLCL06**	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	**MS1153**	T7
1098231	**A16RSCLCL09**	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	**MS1155**	T15
1098244	**A20SSCLCL09**	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	**MS1155**	T15

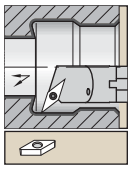


Queue acier avec arrosage interne.

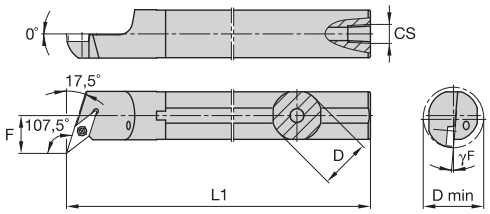


A-SDUC 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	A	CS	γF°	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite											
1886506	**A10KSDUCR07**	10	13,0	7,0	125	3,2	–	-7.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1098187	**A12MSDUCR07**	12	16,0	9,0	150	–	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1098197	**A16RSDUCR07**	16	20,0	11,0	200	–	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1886508	**A16RSDUCR11**	16	20,0	11,0	200	–	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	**MS1155**	T15
1098146	**A20SSDUCR11**	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	**MS1155**	T15
à gauche											
1886505	**A10KSDUCL07**	10	13,0	7,0	125	3,2	–	-7.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1098192	**A12MSDUCL07**	12	16,0	9,0	150	–	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1098202	**A16RSDUCL07**	16	20,0	11,0	200	–	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	**MS1153**	T7
1886507	**A16RSDUCL11**	16	20,0	11,0	200	–	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	**MS1155**	T15
1098148	**A20SSDUCL11**	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	**MS1155**	T15

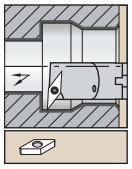


Queue acier avec arrosage interne.

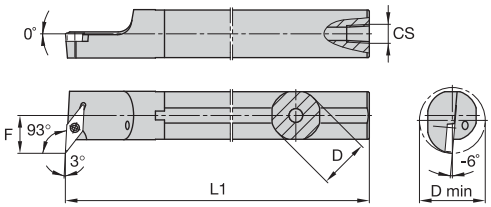


A-SVQB 107,5°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	γF°	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite										
1098232	**A16RSVQBR11**	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	**MS1153**	T7
à gauche										
1098233	**A16RSVQBL11**	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	**MS1153**	T7

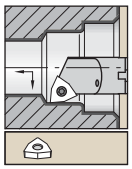


Queue acier avec arrosage interne.

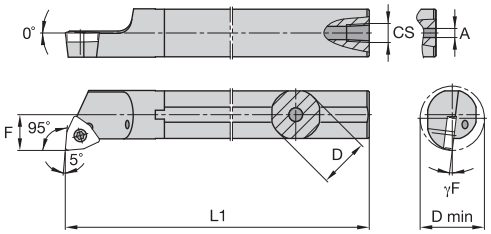


A-SVUB 93°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	CS	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite									
1098249	**A20SSVUBR11**	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	**MS1153**	T7
1098275	**A25TSVUBR16**	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	**MS1155**	T15
à gauche									
1098254	**A20SSVUBL11**	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	**MS1153**	T7
1098278	**A25TSVUBL16**	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	**MS1155**	T15

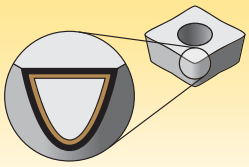


Queue acier avec arrosage interne.



A-SWLC 95°

Réf. commande	Réf. catalogue	D	D mini	F	L1	A	CS	γF°	plaquette	Vis de plaquette	Torx
à droite											
1098062	**A10KSWLCR04**	10	13,0	7,0	125	3,0	—	-7.0	WC..040204	**MS1153**	T7
1098063	**A12MSWLCR04**	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-6.0	WC..040204	**MS1153**	T7
1098064	**A16RSWLCR06**	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	WC..06T308	**MS1155**	T15
1098065	**A20SSWLCR06**	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	WC..06T308	**MS1155**	T15

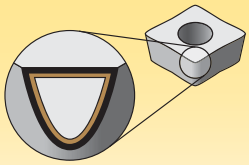


Les revêtements offrent une possibilité d'usinage à grande vitesse et conviennent pour la finition à la semi-finition.

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

résistance à l'usure ⟷ **ténacité**

	Revêtement	Revêtement Désignation des nuances		05	10	15	20	25	30	35	40	45
Nuances de carbure revêtu PVD	KCU10	**Composition :** Revêtement PVD multicouche sur substrat carbure non allié très résistant à la déformation. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** La nuance KCU10™ est idéale dans la finition des travaux généraux sur la plupart des matériaux, dans une plage étendue de vitesses et d'avances. Excellente pour l'usinage de la plupart des aciers, aciers inoxydables, fontes, matériaux non ferreux et alliages hautes températures avec une ténacité de l'arête/une résistance à l'entaille améliorées et des vitesses de coupe/avances plus importantes. beyond™	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
	KCU25	**Composition :** Nuance PVD avancée composée d'un revêtement dur AlTiN sur substrat non allié à grain fin. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** La nuance KCU25™ est idéal pour l'usinage général de la plupart des aciers, aciers inoxydables, alliages hautes températures, fontes, matériaux non ferreux et du titane dans une plage de vitesses et d'avances étendue, avec une meilleure ténacité de l'arête autorisant la coupe interrompue et les vitesses d'avance élevées. beyond™	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
	KC5410	**Composition :** Revêtement PVD-TiB_2 sur substrat non allié très résistant à la déformation. **Application :** Conçu pour l'ébauche, la semi-finition et la finition de l'aluminium de décolletage (hypo-eutectique<12,2% Si), des alliages d'aluminium et des alliages de magnésium. Plus dur que les revêtements TiN et TiAlN, le TiB_2 présente une surface très lisse qui réduit la friction et la formation d'arêtes rapportées, améliore le dégagement des copeaux et la résistance à l'usure. Pas de formation d'arête rapportée en raison de la très faible affinité avec l'aluminium. Substrat non allié à grain fin se caractérisant par des arêtes vives, une surface lisse, ainsi qu'une résistance à la déformation plastique et une intégrité d'arête excellentes. Les plaquettes rectifiées en périphérie sont polies avant revêtement et présentent une arête tranchante. Les plaquettes matricées sont légèrement rayonnées.										
			N									
Nuances de carbure revêtu CVD	KCP10B	**Composition :** Nuance spéciale de carbure enrichi au cobalt avec revêtement MTCVD TiCN-Al_2O_3-TiOCN épais pour une résistance à l'usure maximum. **Application :** Excellente nuance de la finition à la semi-finition pour toute une variété de matières, parmi lesquelles la plupart des aciers, les aciers inoxydables ferritiques et martensitiques et les fontes. Le substrat de carbure enrichi au cobalt offre une bonne combinaison de résistance à la déformation et de ténacité des arêtes, alors que le revêtement épais assure une excellente résistance à l'usure en cratère et à l'abrasion en usinage à grande vitesse. Le revêtement lisse assure une bonne résistance à la formation d'arêtes rapportées et au micro-écaillage et donne **d'excellents états de surface.** beyond™ DRIVE™	P									
			K									
	KCP25B	**Composition :** Nuance de carbure tenace enrichie au cobalt, munie d'un revêtement multicouche MTCVD TiCNAl_2O_3 présentant une excellente adhérence entre les couches. **Application :** Nuance polyvalente idéale pour le tournage de la plupart des aciers et des aciers inoxydables ferritiques et martensitiques. Par sa conception, ce substrat présente une bonne résistance à la déformation et une excellente ténacité des arêtes. Les couches de revêtement offrent une bonne résistance à l'usure pour une plage étendue de conditions d'usinage et le traitement après revêtement réduit le micro-écaillage et renforce l'adhérence du revêtement au substrat, d'où une tenue de coupe importante et un meilleur état de surface. beyond™ DRIVE™	P									
			K									
	KCP40B	**Composition :** Nuance de carbure tenace avec revêtement MTCVD TiCN-Al_2O_3-TiOCN mince. **Application :** Pour les travaux d'ébauche lourds dans l'acier allié, les aciers au carbone et les aciers inoxydables. La combinaison substrat/revêtement assure à cette nuance une incroyable ténacité et une grande sécurité d'usinage, ce qui donne un débit-copeau élevé même dans les coupes fortement interrompues. beyond™ DRIVE™	P									
			M									



Les revêtements offrent une possibilité d'usinage à grande vitesse et conviennent pour la finition à la semi-finition.

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

résistance à l'usure ⟷ ténacité

	Revêtement		Revêtement Désignation des nuances		05	10	15	20	25	30	35	40	45
Nuances de carbure revêtu CVD	KCK05	–	**Composition :** Revêtement multicouche MTCVD TiCN-Al_2O_3 de moyenne épaisseur sur substrat carbure très résistant à la déformation. **Application :** Destiné à l'usinage grande vitesse de la fonte grise et ductile. L'architecture substrat/revêtement et le traitement après revêtement constituent un avantage décisif en termes de tenue de coupe, en particulier dans l'usinage de la fonte grise et de la fonte ductile présentant une grande résistance à la traction, lorsque stabilité dimensionnelle de la pièce et fiabilité de la tenue de coupe sont des facteurs importants. Excellent dans la coupe continue et à profondeurs de coupe variables. beyond	P	■								
				K	■	■	■						
Nuances de carbure revêtu CVD	KCK15	–	**Composition :** Revêtement multicouche MTCVD TiCN-Al_2O_3 épais sur substrat carbure destiné à l'usinage de la fonte. **Application :** Performances régulières dans l'usinage grande vitesse de la fonte grise et ductile. La conception du substrat augmente la tenue de coupe de la plaquette durant l'usinage à grande vitesse avec une déformation minimale. L'épais revêtement CVD et le revêtement final assurent une excellente résistance à l'usure ainsi qu'une tenue de coupe longue et régulière. Peut être utilisé en coupe continue à légèrement interrompue. beyond	P	■	■							
				K		■	■	■					
Nuances de carbure revêtu CVD	KCK20	–	**Composition :** Revêtement spécial MTCVD TICN-Al_2O_3 particulièrement tenace sur substrat résistant à l'usure. **Application :** Nuance spécialement conçue pour maximiser l'adhérence du revêtement et la ténacité d'arête, donc idéale pour la coupe interrompue avec arrosage sur la fonte grise ou ductile. Elle convient pour une gamme étendue d'applications de la finition à l'ébauche lorsqu'il s'agit d'augmenter la productivité quand résistance et fiabilité sont requises. beyond	P		■	■						
				K			■	■	■	■			
Nuances de carbure revêtu CVD	KCM15B	–	**Composition :** Nuance de carbure avec revêtement multicouche MTCVD TiCN-Al_2O_3. **Application :** Excellente nuance de la finition à la semi-finition de l'acier inoxydable austénitique à grande vitesse et de nombreux aciers de la gamme P20–P25. La nuance KCM15B, associée à des géométries uniques, a été conçue pour résister à l'entaille à la profondeur de coupe et pour minimiser la formation de bavures. Le traitement après revêtement réduit la contrainte résiduelle, améliore l'adhérence du revêtement, diminue le micro-écaillage et la formation d'arêtes rapportées et donne un meilleur état de surface. beyond DRIVE™	P				■	■				
				M		■	■	■					
Nuances de carbure revêtu CVD	KCM25B	–	**Composition :** Nuance de carbure multicouche revêtu MTCVD TiCN-Al_2O_3-TiOCN. **Application :** Cette nuance revêtue CVD est conçue pour les travaux généraux sur l'acier inoxydable austénitique à vitesse et avance modérées. La nuance offre une extraordinaire combinaison de ténacité, de résistance à la formation d'arêtes rapportées et de résistance à l'usure dans les applications sur l'acier inoxydable. beyond DRIVE™	P							■	■	■
				M				■	■	■			
PcBN – Nuance de nitrure de bore cubique polycristallin	KBH20	–	**Composition :** Une nuance à faible teneur en PcBN à revêtement PVD TiN/AlTiN pour une résistance accrue à l'usure. **Application :** Le KBH20™ est la nuance PcBN de tournage dur idéale pour la coupe continue à légèrement interrompue. Sa structure, ainsi que les différentes préparations d'arêtes, permettent d'obtenir des tolérances pièces reproductibles, d'excellents états de surface et une parfaite intégrité de surface. Les applications types concernent les pièces en acier cémenté comme les engrenages, les arbres et autres éléments de transmission.										
				H			■	■	■				

Simplifiez-vous la vie avec **EASY**

beyond™ EVOLUTION™

Facilitez-vous la vie avec EASY

Choisir le bon outil peut s'avérer difficile et chronophage. Nous avons imaginé un nouvel outil basé sur la simplicité pour faciliter la vie de l'opérateur. Pour ne consentir aucun sacrifice en termes de performances ou d'applications, Kennametal présente Beyond™ Evolution™. Beyond™ Evolution™ est le nouvel outil de rainurage/tronçonnage simple face qui peut aussi effectuer des opérations de tournage multidirectionnel.

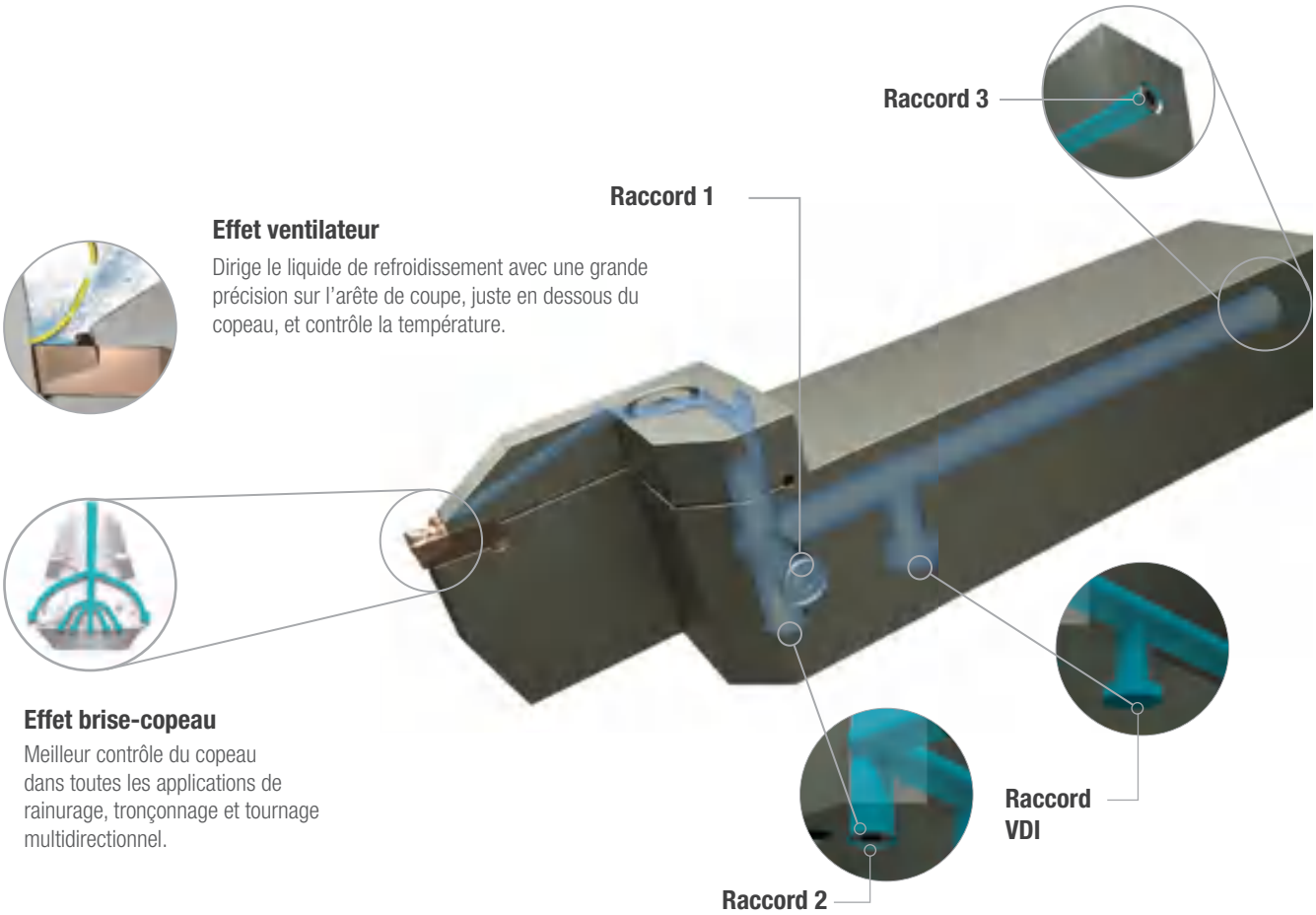
- Rainurage
- Rainurage profond
- Tronçonnage
- Chariotage
- Chanfreinage
- Profilage
- Dressage

Productivité EASY!

Contrôle actif de l'arrosage

Si vous utilisez une arrivée de lubrifiant standard, il est possible que vous soumettiez vos plaquettes à plus de chaleur que nécessaire, ce qui en réduit la tenue de coupe.

Avec Beyond™ Evolution™, vous n'avez pas à changer d'équipement. Que vous utilisiez un arrosage haute ou basse pression, Beyond™ Evolution™, grâce au contrôle actif de l'arrosage, vous assure une tenue de coupe supérieure et un meilleur débit-copeau.



Effet ventilateur

Dirige le liquide de refroidissement avec une grande précision sur l'arête de coupe, juste en dessous du copeau, et contrôle la température.

Effet brise-copeau

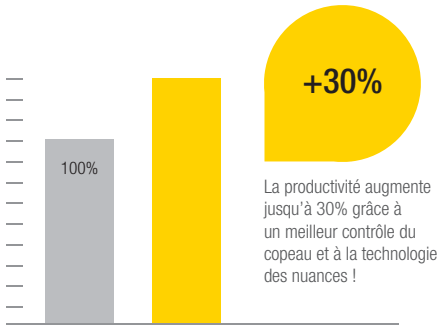
Meilleur contrôle du copeau dans toutes les applications de rainurage, tronçonnage et tournage multidirectionnel.

Finition lisse EASY
Triple prisme

Le problème: Les systèmes de rainurage et tronçonnage simple face traditionnels ne peuvent donner un état de surface lisse en raison de leur manque de stabilité.

La solution: Le nouveau triple prisme breveté Beyond™ Evolution™ offre une stabilité fonctionnelle et réduit les vibrations.

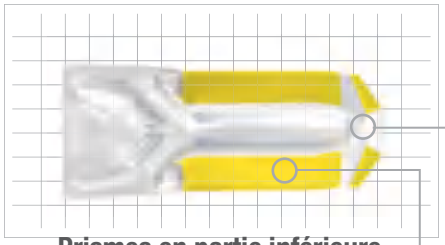
Trois faces de contact pour une stabilité optimale: Associé à des brise-copeaux GUP et CF, le triple prisme assure une excellente finition.



La productivité augmente jusqu'à 30% grâce à un meilleur contrôle du copeau et à la technologie des nuances !

Faites “FACILEment” des économies !

Beyond™ Evolution™, avec le contrôle actif d'arrosage et le triple prisme, d'une part, et les nuances Beyond™ Drive™ avec la détection d'usure, de l'autre, assurent une tenue de coupe supérieure, une stabilité maximum et un meilleur débit-copeau, d'où une augmentation de productivité pouvant atteindre 30%.

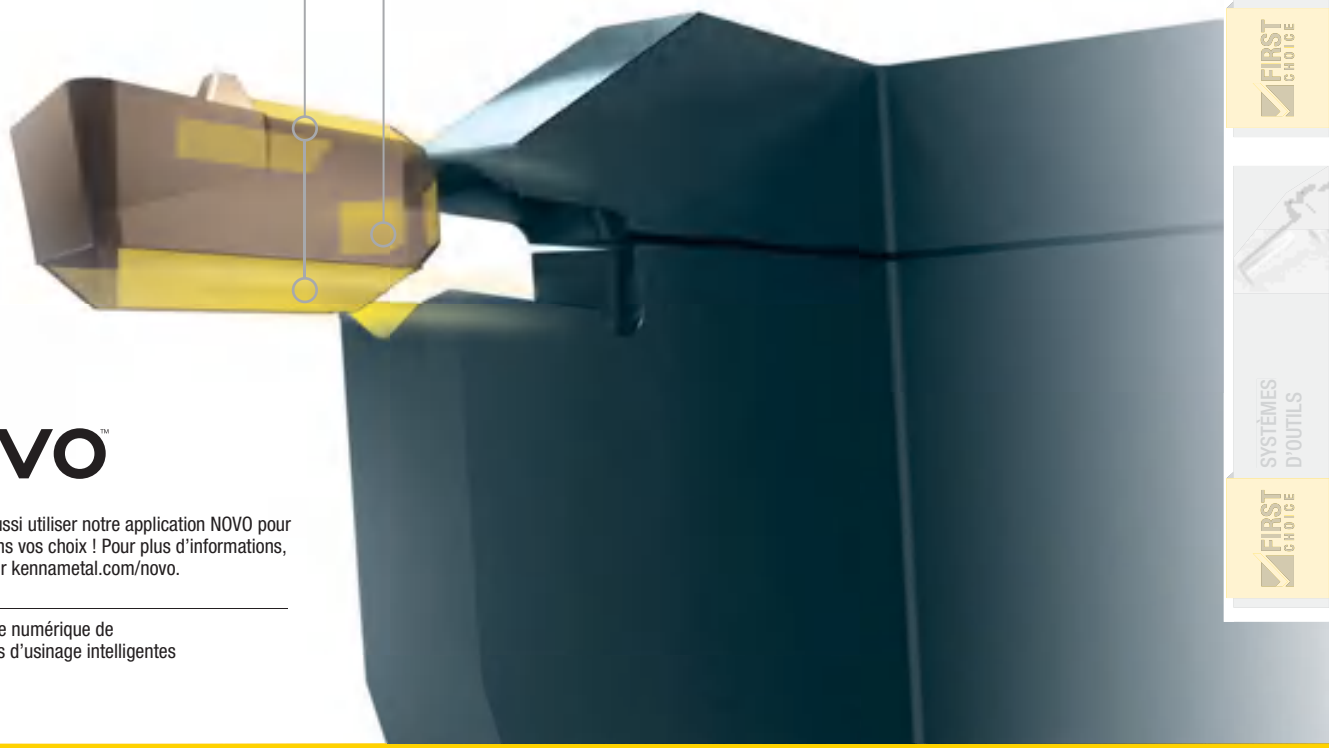


Prismes en partie inférieure et supérieure

Positionnement exact et sûr de la plaquette pour une plus grande rigidité et une meilleure précision dimensionnelle.

Triple prisme

Rainurage, tronçonnage et tournage multidirectionnel faciles.



NOVO™

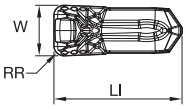
Vous pouvez aussi utiliser notre application NOVO pour vous guider dans vos choix ! Pour plus d'informations, rendez-vous sur kennametal.com/novo.

NOVO: la source numérique de solutions d'usinage intelligentes

- Géométrie positive pour des efforts de coupe réduits.
- Géométrie étudiée pour la maîtrise du copeau en chariotage.
- Hautes performances dans tous les matériaux.

● premier choix
○ choix alternatif

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



GUP pressée et frittée de précision • Métrique

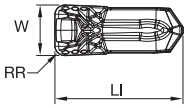
Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	6013031	5532930
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	6013032	5532931
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	6013033	5941056
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	6013034	5941057
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	6012944	5941071
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	–	5941083
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	6012946	5533212
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	6012947	5533214
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	6012948	5533120
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	6012949	5533124
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	6012961	5532941
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	6012963	5533220

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Géométrie positive pour des efforts de coupe réduits.
- Géométrie étudiée pour la maîtrise du copeau en chariotage.
- Hautes performances dans tous les matériaux.
- Largeurs plus précises et meilleure répétabilité.

● premier choix
○ choix alternatif

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



GUP rectifiée de précision • Métrique

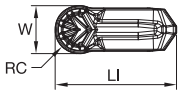
Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,92	6012687	5988771
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,55	6012688	5941101
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,55	6012689	5941102
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,15	6012690	5941103
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,15	6012701	5941104
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,18	6012702	5988774
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	6012703	5988775
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,53	6012704	5988772
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,54	6012705	5988773
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	6012707	–
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	6012708	5988777
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	–	5988778
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	6012711	–

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Premier choix pour le profilage.
- Arête de coupe à >180°.
- Hautes performances dans tous les matériaux.

● premier choix
○ choix alternatif

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



GUP rayon complet pressée et frittée de précision • Métrique

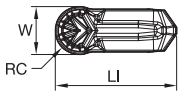
Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0212M02U00GUP	2	2,120	0,050	1,060	8,97	6231902	6231905
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	6013037	5534274
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	6012970	–
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	–	5534278
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	–	5534290
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	6012973	5534292

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Premier choix pour le profilage.
- Arête de coupe à >180°.
- Hautes performances dans tous les matériaux.
- Largeurs plus précises et meilleure répétabilité.

● premier choix
○ choix alternatif

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



GUP rayon complet rectifiée de précision • Métrique

Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0200M02P00GUP	2	2,000	0,025	1,000	8,91	6231903	6231906
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	6012720	5988780
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	6012721	5988781
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	6012722	5988782
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	6012723	5988783
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	6012724	5988785

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Géométrie positive pour des efforts de coupe réduits.
- Premier choix pour l'acier et l'acier inoxydable.
- Excellent état de surface.

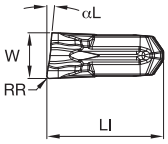
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		○
K		○
N		○
S		○
H		

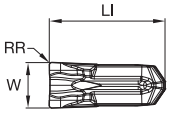
à gauche

Neutre

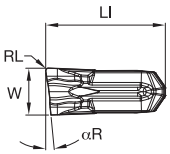
à droite



à gauche



Neutre



à droite

CF pressée et frittée de précision • Métrique

Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	–	6	0,15	–	**5533516**
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	–	–	0,15	0,15	**5533081**
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	–	–	0,15	**5533517**
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	–	6	0,20	–	**5533150**
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	–	–	0,20	0,20	**5533082**
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	–	–	0,20	**5533151**
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	–	6	0,20	–	**5941074**
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	–	–	0,20	0,20	**5941073**
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	–	–	0,20	**5941075**
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	–	6	0,20	–	**5941077**
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	–	–	0,20	0,20	**5941076**
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	–	–	0,20	**5941078**
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	–	–	0,30	0,30	**5533518**

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Brise-copeau positif avec de faibles efforts de coupe.
- Votre premier choix pour l'usinage des aciers inoxydables et matériaux difficiles.
- Rayon vif et angle de coupe augmenté.
- Contrôle copeau optimisé.

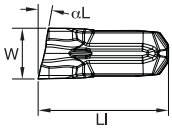
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

● premier choix
○ choix alternatif

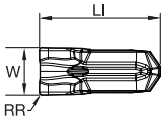
à gauche

Neutre

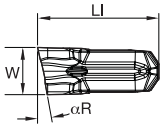
à droite



à gauche



Neutre



à droite

CF pressée et frittée de précision • Métrique

Réf. catalogue	SSC	W	W tol ±	Ll	αR	αL	RR	KCU25
EC014M1BPL06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	–	6	–	6442340
EC014M1BPL12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	–	12	–	6442339
EC014M1BPN00CF00	1B	1,400	0,025	9,00	–	–	–	6442471
EC014M1BPR06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	6	–	–	6442472
EC014M1BPR12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	12	–	–	6442473
EC020M02PL06CF00	2	2,000	0,025	8,95	–	6	–	6442475
EC020M02PL12CF00	2	2,000	0,025	8,95	–	12	–	6442474
EC020M02PN00CF00	2	2,000	0,025	8,94	–	–	–	6442476
EC020M02PN00CF02	2	2,000	0,025	9,04	–	–	0,20	6442488
EC020M02PR06CF00	2	2,000	0,025	8,94	6	–	–	6442477
EC020M02PR12CF00	2	2,000	0,025	8,95	12	–	–	6442479
EC030M03PL06CF00	3	3,000	0,025	9,48	–	6	–	6442480
EC030M03PL12CF00	3	3,000	0,025	9,48	–	12	–	6442337
EC030M03PN00CF00	3	3,000	0,025	9,48	–	–	–	6442481
EC030M03PN00CF02	3	3,000	0,025	9,63	–	–	0,20	6442336
EC030M03PR06CF00	3	3,000	0,025	9,48	6	–	–	6442482
EC030M03PR12CF00	3	3,000	0,025	9,48	12	–	–	6442338
EC040M04PL06CF00	4	4,000	0,025	10,01	–	6	–	6442483
EC040M04PN00CF00	4	4,000	0,025	10,01	–	–	–	6442484
EC040M04PN00CF02	4	4,000	0,025	10,16	–	–	0,20	6442489
EC040M04PR06CF00	4	4,000	0,025	10,01	6	–	–	6442485
EC050M05PN00CF03	5	5,000	0,020	12,22	–	–	0,30	6442502

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- LA solution pour la stabilité de l'arête.
- Parfait en coupe interrompue ou surface difficile.
- Premier choix pour la fonte.

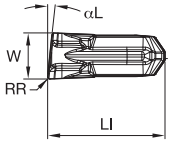
● premier choix
○ choix alternatif

P		○
M		○
K		●
N		○
S		○
H		

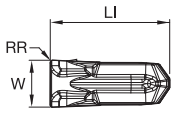
à gauche

Neutre

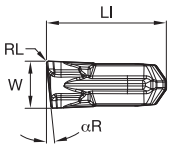
à droite



à gauche



Neutre



à droite

CM pressée et frittée de précision • Métrique

Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CM02	1B	1,400	0,050	9,00	–	6	–	0,20	**5533519**
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	–	–	0,15	0,15	**5533089**
EC014M1BR06CM02	1B	1,400	0,050	9,02	6	–	–	0,20	**5533520**
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	–	–	0,20	0,20	**5533090**
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	–	–	0,20	**5533522**
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	–	6	0,20	–	**5941085**
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	–	–	0,20	0,20	**5941079**
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	–	–	0,20	**5941086**
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	–	6	0,20	–	**5941087**
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	–	–	0,20	0,20	**5941080**
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	–	–	0,20	**5941088**
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	–	–	0,30	0,30	**5533523**
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	–	–	0,30	0,30	**5533093**
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	–	–	0,40	0,40	**5533525**

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Bonne maîtrise-copeau grâce à une arête concave.
- Premier choix dans l'acier quand on recherche une meilleure stabilité.
- Peut accepter les vitesses de coupe les plus agressives.

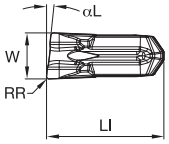
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

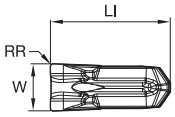
à gauche

Neutre

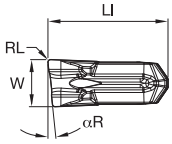
à droite



à gauche



Neutre



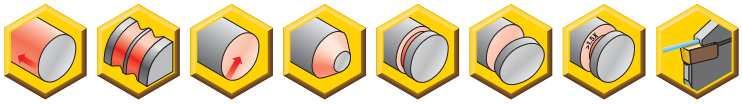
à droite

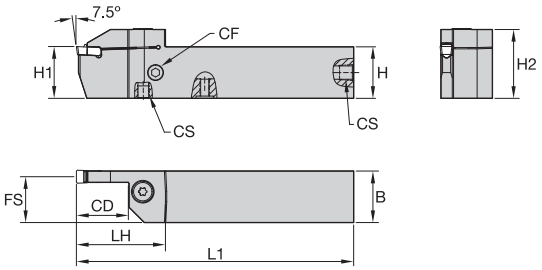
CR pressée et frittée de précision • Métrique

Réf. catalogue ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC020M02L06CR02	2	2,000	0,050	9,00	–	6	0,20	–	5533528
EC020M02N00CR02	2	2,000	0,050	8,98	–	–	0,20	0,20	5533156
EC020M02R06CR02	2	2,000	0,050	9,00	6	–	–	0,20	5533529
EC030M03L06CR02	3	3,000	0,075	9,60	–	6	0,20	–	5941089
EC030M03N00CR02	3	3,000	0,075	9,60	–	–	0,20	0,20	5941081
EC030M03R06CR02	3	3,000	0,075	9,60	6	–	–	0,20	5941090
EC040M04L06CR02	4	4,000	0,075	10,20	–	6	0,20	–	5941091
EC040M04N00CR02	4	4,000	0,075	10,20	–	–	0,20	0,20	5941082
EC040M04R06CR02	4	4,000	0,075	10,20	6	–	–	0,20	5941092
EC050M05N00CR03	5	5,000	0,075	12,25	–	–	0,30	0,30	5533526
EC060M06N00CR03	6	6,000	0,075	14,59	–	–	0,30	0,30	5533096
EC070M06N00CR04	6	7,000	0,075	14,60	–	–	0,40	0,40	5533527

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

- Offre une stabilité maximale.
- Dépouille droite sans limite de diamètre de la pièce à usiner.
- Possibilité d'arrosage par le logement.





à gauche

Monobloc droit • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	vis de bride Torx	vis de bride Torx	Torx
à droite															
5953960	**EVSMR2020K0216**	2	16	20	20	20	27	125	19	31	–	–	**–**	**MS1160**	T20
5953958	**EVSMR2525M0216**	2	16	25	25	25	32	150	24	31	–	–	**–**	**MS1160**	T20
5953959	**EVSMR2020K0222**	2	22	20	20	20	29	125	19	38	–	–	**MS2091**	**–**	25 IP
5953957	**EVSMR2525M0226**	2	26	25	25	25	34	150	24	42	–	–	**MS2091**	**–**	25 IP
5939452	**EVSMR2020K0316C**	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5939448	**EVSMR2525M0316C**	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**–**	T30
5939451	**EVSMR2020K0322C**	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5939447	**EVSMR2525M0326C**	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8	G1/8	**MS1595**	**–**	T30
5939450	**EVSMR2020K0416C**	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5939446	**EVSMR2525M0416C**	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	**MS1595**	**–**	T30
5939449	**EVSMR2020K0422C**	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5939445	**EVSMR2525M0426C**	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	**MS1595**	**–**	T30
5939444	**EVSMR3232P0426C**	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	**MS1970**	**–**	T30
5939443	**EVSMR3232P0432C**	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	**MS1970**	**–**	T30
5954258	**EVSMR2020K0516C**	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5954254	**EVSMR2525M0516C**	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954253	**EVSMR2525M0526C**	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954249	**EVSMR3232P0526C**	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954248	**EVSMR3232P0532C**	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954256	**EVSMR2020K0616C**	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**–**	T30
5954252	**EVSMR2525M0616C**	6	16	25	25	25	34	150	25	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954251	**EVSMR2525M0626C**	6	26	25	25	25	34	150	25	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954247	**EVSMR3232P0626C**	6	26	32	32	32	42	170	32	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**–**	T30
5954246	**EVSMR3232P0632C**	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**–**	T45
5954250	**EVSMR2525M0826C**	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**–**	T45
5954244	**EVSMR3232P0832C**	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**–**	T45

(suite)

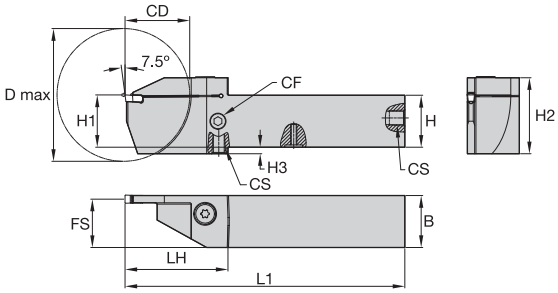
(Monobloc droit • Métrique — suite)

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	vis de bride Torx	vis de bride Torx	Torx
à gauche															
5953956	**EVSML2020K0216**	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5953954	**EVSML2525M0216**	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5953955	**EVSML2020K0222**	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	**MS2091**	**—**	25 IP
5953953	**EVSML2525M0226**	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	**MS2091**	**—**	25 IP
5939442	**EVSML2020K0316C**	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5939438	**EVSML2525M0316C**	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5939441	**EVSML2020K0322C**	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5939437	**EVSML2525M0326C**	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5939440	**EVSML2020K0416C**	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5939436	**EVSML2525M0416C**	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	**MS1595**	**—**	T30
5939439	**EVSML2020K0422C**	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5939435	**EVSML2525M0426C**	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	**MS1595**	**—**	T30
5939433	**EVSML3232P0426C**	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	**MS1970**	**—**	T30
5939432	**EVSML3232P0432C**	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	**MS1970**	**—**	T30
5954235	**EVSML2525M0516C**	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5954234	**EVSML2525M0526C**	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5954220	**EVSML3232P0526C**	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5954219	**EVSML3232P0532C**	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5954218	**EVSML3232P0626C**	6	26	32	32	32	42	170	29	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5954217	**EVSML3232P0632C**	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**—**	T45
5954231	**EVSML2525M0826C**	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**—**	T45
5954214	**EVSML3232P1032C**	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**—**	T45

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

Vis Réf. catalogue	Vis Réf. commande	couple Nm	couple in.-lbs	filetage	douille	clé Réf. catalogue	clé Réf. commande
MS1160	**1099645**	7	62	M5	T20	**KT20**	**1022703**
MS1162	**1127019**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS1163	**1124104**	18	159	M8	T30	**KT30L**	**3782185**
MS1273	**1020977**	4	35	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1490	**2263299**	17	151	M8	T45	**KT45**	**1018227**
MS1595	**1094300**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS1970	**1106668**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS2002	**1621087**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS2091	**1931147**	9	80	M5	25IP	**K25IP**	**2050113**
191.916	**1132523**	5	44	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1944	**1732924**	4	35	M4	T25	**KT25**	**1022725**

- Possibilité d'arrosage par le logement.
- Renforcé pour une assise supplémentaire dans les diamètres de pièces spécifiques.



à droite

CD = Profondeur de coupe Maxi pour corps monobloc.
D max = Diamètre maximum de la barre pour rainure profonde ou le tronçonnage des tubes.

Monobloc, renforcé, droit, bridage supérieur • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	D maxi	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	vis de bride Torx	vis de bride Torx	Torx
à droite																	
6179757	**EVSCTR1212K1B16**	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
6179759	**EVSCTR1212K0216**	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980139	**EVSCTR1616K0216**	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980762	**EVSCTR2020K0216**	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980767	**EVSCTR2525M0216**	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980768	**EVSCTR2525M0226**	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	**MS2091**	**—**	25 IP
6179755	**EVSCTR1212K0316C**	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	**MS1944**	**—**	T25
5980140	**EVSCTR1616K0316C**	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	**MS2091**	**—**	25 IP
5980763	**EVSCTR2020K0316C**	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980138	**EVSCTR2525M0316C**	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980764	**EVSCTR2020K0326C**	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980769	**EVSCTR2525M0326C**	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980761	**EVSCTR1616K0416C**	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1	**MS2091**	**—**	25 IP
5980765	**EVSCTR2020K0416C**	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980766	**EVSCTR2020K0426C**	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980770	**EVSCTR2525M0426C**	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980771	**EVSCTR2525M0432C**	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980772	**EVSCTR2525M0526C**	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30
5980775	**EVSCTR3232P0540C**	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28	**MS1490**	**—**	T45

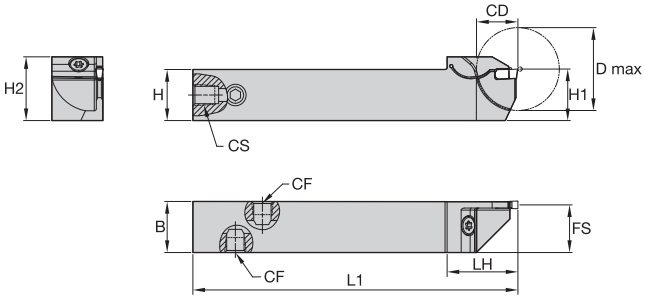
(suite)

(Monobloc, renforcé, droit, bridage supérieur • Métrique— suite)

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	D maxi	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	vis de bride Torx	vis de bride Torx	Torx
à gauche																	
6179760	**EVSCTL1212K1B16**	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
6179762	**EVSCTL1212K0216**	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980777	**EVSCTL1616K0216**	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980780	**EVSCTL2020K0216**	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	**—**	**MS1160**	T20
5980806	**EVSCTL2525M0226**	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	**MS2091**	**—**	25 IP
6179756	**EVSCTL1212K0316C**	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	**MS1944**	**—**	T25
5980778	**EVSCTL1616K0316C**	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	**MS2091**	**—**	25 IP
5980801	**EVSCTL2020K0316C**	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980776	**EVSCTL2525M0316C**	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980802	**EVSCTL2020K0326C**	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980807	**EVSCTL2525M0326C**	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980803	**EVSCTL2020K0416C**	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980804	**EVSCTL2020K0426C**	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	**MS1595**	**—**	T30
5980808	**EVSCTL2525M0426C**	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980809	**EVSCTL2525M0432C**	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	**MS1595**	**—**	T30
5980810	**EVSCTL2525M0526C**	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	**MS1970**	**—**	T30

REMARQUE : Arrosage par le logement disponible à partir de la dimension de logement 3.
SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

Vis Réf. catalogue	Vis Réf. commande	couple Nm	couple in.-lbs	filetage	douille	clé Réf. catalogue	clé Réf. commande
MS1160	**1099645**	7	62	M5	T20	**KT20**	**1022703**
MS1162	**1127019**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS1163	**1124104**	18	159	M8	T30	**KT30L**	**3782185**
MS1273	**1020977**	4	35	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1490	**2263299**	17	151	M8	T45	**KT45**	**1018227**
MS1595	**1094300**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS1970	**1106668**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS2002	**1621087**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS2091	**1931147**	9	80	M5	25IP	**K25IP**	**2050113**
191.916	**1132523**	5	44	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1944	**1732924**	4	35	M4	T25	**KT25**	**1022725**



CD = Profondeur de coupe Maxi pour corps monobloc.
D max = Diamètre maximum de la barre pour rainure profonde ou le tronçonnage des tubes.

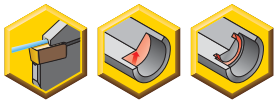
à droite

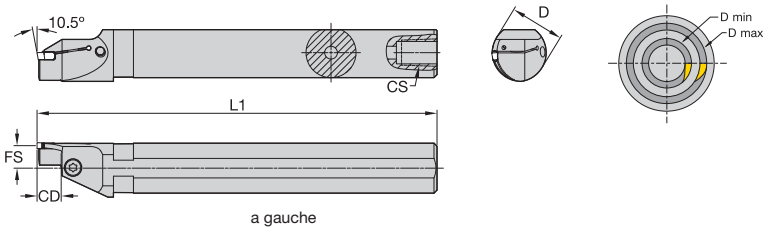
Fixation frontale renforcée monobloc • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	D maxi	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	vis de bride Torx	Torx
à droite															
6179766	**EVSCFR1212K1B10**	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	**191.916**	T15
6179767	**EVSCFR1212K1B13**	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	**191.916**	T15
6179774	**EVSCFR1616K1B16**	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	**MS1160**	T20
6179778	**EVSCFR2020K1B16**	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	**MS1160**	T20
6179770	**EVSCFR1212K0210**	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	**191.916**	T15
6179771	**EVSCFR1212K0216**	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	**191.916**	T15
6179776	**EVSCFR1616K0216**	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	**MS1160**	T20
6179780	**EVSCFR2020K0216**	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	**MS1160**	T20
6179772	**EVSCFR1212K0310C**	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	**191.916**	T15
6179773	**EVSCFR1212K0316C**	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1	**191.916**	T15
6179777	**EVSCFR1616K0316C**	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	**MS1160**	T20
6179781	**EVSCFR2020K0316C**	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1	**MS1160**	T20
à gauche															
6179922	**EVSCFL1212K1B10**	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	**191.916**	T15
6179926	**EVSCFL1212K0210**	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	**191.916**	T15
6179927	**EVSCFL1212K0216**	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	**191.916**	T15
6179932	**EVSCFL1616K0216**	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	**MS1160**	T20
6179936	**EVSCFL2020K0216**	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	**MS1160**	T20
6179928	**EVSCFL1212K0310C**	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	**191.916**	T15
6179933	**EVSCFL1616K0316C**	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	**MS1160**	T20

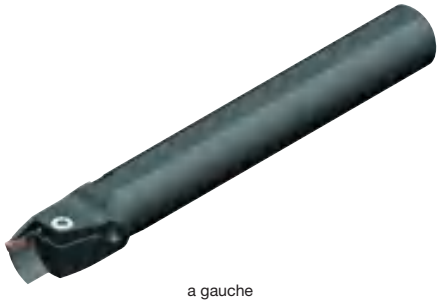
REMARQUE : Arrosage par le logement disponible à partir de la dimension de logement 3.
SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

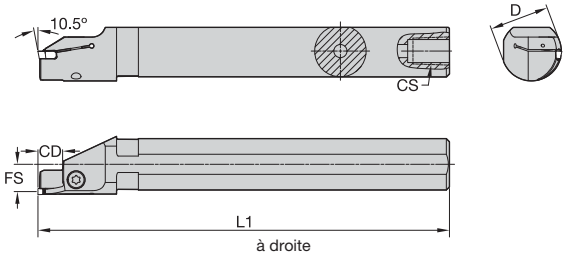
Vis Réf. catalogue	Vis Réf. commande	couple Nm	couple in.-lbs	filetage	douille	clé Réf. catalogue	clé Réf. commande
MS1160	**1099645**	7	62	M5	T20	**KT20**	**1022703**
MS1162	**1127019**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS1163	**1124104**	18	159	M8	T30	**KT30L**	**3782185**
MS1273	**1020977**	4	35	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1490	**2263299**	17	151	M8	T45	**KT45**	**1018227**
MS1595	**1094300**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS1970	**1106668**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS2002	**1621087**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS2091	**1931147**	9	80	M5	25IP	**K25IP**	**2050113**
191.916	**1132523**	5	44	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1944	**1732924**	4	35	M4	T25	**KT25**	**1022725**





a gauche


a gauche



à droite

à droite

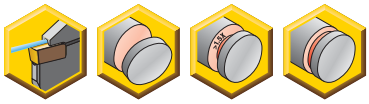
Barres d'alésage acier pour le rainurage frontal • Métrique

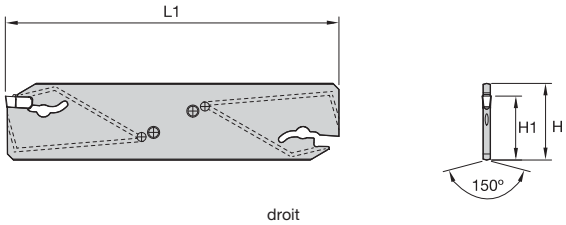
Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	D	D mini	D maxi	L1	FS	CS	vis de bride Torx	Torx
à droite											
6116521	**A25REVSAR0212M026030**	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT	**MS1160**	T20
6116522	**A25REVSAR0312M030035**	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	**MS1162**	T25
à gauche											
6116528	**A25REVSAL0312M030035**	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	**MS1162**	T25

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

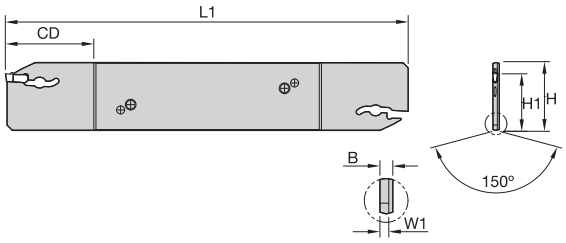
Vis Réf. catalogue	Vis Réf. commande	couple Nm	couple in.-lbs	filetage	douille	clé Réf. catalogue	clé Réf. commande
MS1160	**1099645**	7	62	M5	T20	**KT20**	**1022703**
MS1162	**1127019**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS1163	**1124104**	18	159	M8	T30	**KT30L**	**3782185**
MS1273	**1020977**	4	35	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1490	**2263299**	17	151	M8	T45	**KT45**	**1018227**
MS1595	**1094300**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS1970	**1106668**	12	106	M6	T30	**KT30**	**1099676**
MS2002	**1621087**	9	80	M6	T25	**KT25**	**1022725**
MS2091	**1931147**	9	80	M5	25IP	**K25IP**	**2050113**
191.916	**1132523**	5	44	M4	T15	**KT15**	**1022701**
MS1944	**1732924**	4	35	M4	T25	**KT25**	**1022725**

- Logement universel pouvant recevoir toutes les géométries de plaquettes.
- Technologie de contrôle actif de l'arrosage.
- Pour une productivité encore améliorée dans les opérations de tronçonnage et de rainurage profond.
- Clé de montage fournie avec la lame.





droit



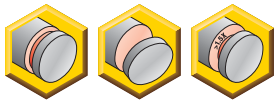
Renforcé

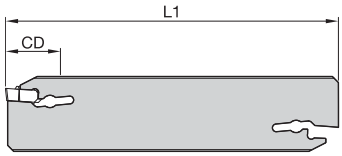
Beyond Evolution • Lame de tronçonnage • Double Coupe • Arrosage interne

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD	clé d'assemblage
neutre									
6513449	**EVBSN26M0233C**	2	26	1,65	21,5	150	2	33	**SCW5E**
6513450	**EVBSN32M0233C**	2	32	1,65	25,1	150	2	33	**SCW5E**
6513521	**EVBSN26J0340C**	3	26	–	21,5	110	2	40	**SCW5E**
6513522	**EVBSN26M0340C**	3	26	–	21,5	150	2	40	**SCW5E**
6513523	**EVBSN32M0350C**	3	32	–	25,1	150	2	50	**SCW5E**
6513524	**EVBSN26J0440C**	4	26	–	21,5	110	3	40	**SCW5E**
6513525	**EVBSN26M0440C**	4	26	–	21,5	150	3	40	**SCW5E**
6513526	**EVBSN32M0450C**	4	32	–	25,1	150	3	50	**SCW5E**
6513527	**EVBSN32M0560C**	5	32	–	25,1	150	4	60	**SCW5E**
6513529	**EVBSN32M0660C**	6	32	–	25,1	150	5	60	**SCW8E**

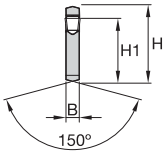
SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

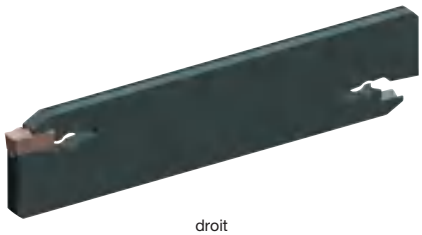
- Pour les applications de tronçonnage et d'usinage de gorges profondes.
- Logement universel pouvant recevoir toutes les géométries de plaquettes.



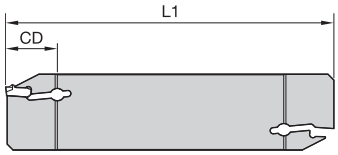


droit

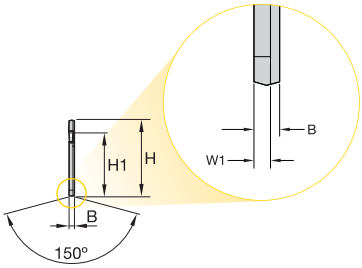


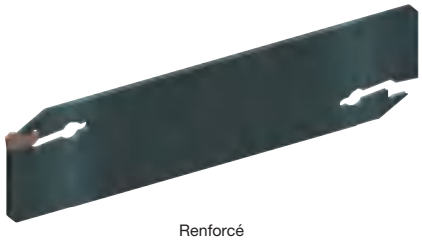


droit



Renforcé





Renforcé

Lame de tronçonnage double

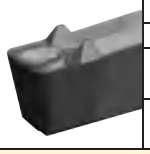
Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD	clé d'assemblage
neutre									
5941706	**EVBSN19G1B14**	1B	19	1,15	15,5	90	2	14	**SCW5E**
5941708	**EVBSN26J1B15**	1B	26	1,15	21,5	110	2	15	**SCW5E**
5955392	**EVBSN26J1F17**	1F	26	1,30	21,5	110	2	17	**SCW5E**
5941707	**EVBSN19G0220**	2	19	—	15,5	90	2	20	**SCW5E**
5941709	**EVBSN26J0230**	2	26	—	21,5	110	2	30	**SCW5E**
5941710	**EVBSN26M0230**	2	26	—	21,5	150	2	—	**SCW5E**
5941724	**EVBSN32M0250**	2	32	—	25,1	150	2	50	**SCW5E**
5941721	**EVBSN26J0340**	3	26	—	21,5	110	2	40	**SCW5E**
5941722	**EVBSN26M0340**	3	26	—	21,5	150	2	—	**SCW5E**
5941725	**EVBSN32M0350**	3	32	—	25,1	150	2	50	**SCW5E**
5941723	**EVBSN26J0440**	4	26	—	21,5	110	3	40	**SCW5E**
5941726	**EVBSN32M0450**	4	32	—	25,1	150	3	50	**SCW5E**
5977635	**EVBSN26J0540**	5	26	—	21,5	110	4	—	**SCW5E**
5977637	**EVBSN32M0560**	5	32	—	25,1	150	4	60	**SCW5E**
5977638	**EVBSN32M0660**	6	32	—	25,1	150	5	60	**SCW8E**
5977640	**EVBSN52X06120**	6	53	—	45,3	260	5	—	**SCW8E**
5977639	**EVBSN32M0860**	8	32	—	25,1	150	7	60	**SCW8E**
5977721	**EVBSN52X08120**	8	53	—	45,3	260	7	120	**SCW8E**

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

Choisir la géométrie de la plaquette

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Brisecopeau	Désignation	Géométrie de plaquette	dimen-sion du logement (SSC)	Rayon de Pointe in (mm)	Conditions de Départ in (mm)	Vitesses d'avance en plongée inch/rev (mm/rev) .0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)
-GUP	Angle de coupe positif pour des efforts de coupe réduits.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)						
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)						
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)						
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)						
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)						
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)						

Vitesse de départ recommandée

Image de la plaquette

Rayon de pointe

Vitesses d'avance en plongée

Dimension du logement

Vitesse d'avance recommandée

Principal Groupe d'Usinabilité

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Désignation de la géométrie de brise-copeau

Vitesses d'avance maximum

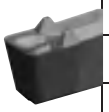
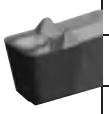
Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.

Groupe Matières	facteur d'avance
M	.8
N	1.2
S	.8
H	.5

Vitesses d'avance en plongée

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Brisecopeau	Désignation	Géométrie de plaquette	dimension du logement (SSC)	Rayon de Pointe mm	Conditions de Départ mm	Vitesses d'avance en plongée mm/rev (0,05 – 0,35)
-GUP	Angle de coupe positif pour des efforts de coupe réduits.		1F	0,2	0,06	
			2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	
			5	0,4	0,15	
				0,8	0,16	
			6	0,4	0,16	
				0,8	0,18	
				1,2	0,20	
			8	0,8	0,20	
				1,2	0,22	
●●●●●○			10	1,2	0,24	
-GUN	Arête de coupe négative stable permettant des applications plus agressives.		1F	0,2	0,06	
			2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	
			5	0,4	0,15	
				0,8	0,16	
			6	0,4	0,16	
				0,8	0,18	
				1,2	0,20	
			8	0,8	0,20	
				1,2	0,22	
●○●●○○			10	1,2	0,24	

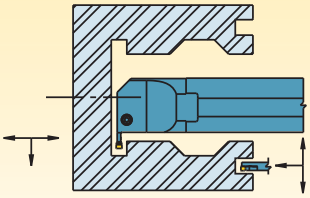
Vitesses d'avance maximum

Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.

Groupe Matières	facteur d'avance
M	.8
N	1.2
S	.8
H	.5

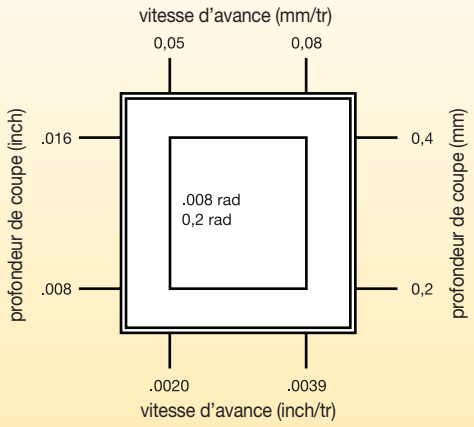
Rainurage inter et frontal

Pour les applications de rainurage inter et frontal, réduire la vitesse d'avance de 20%.

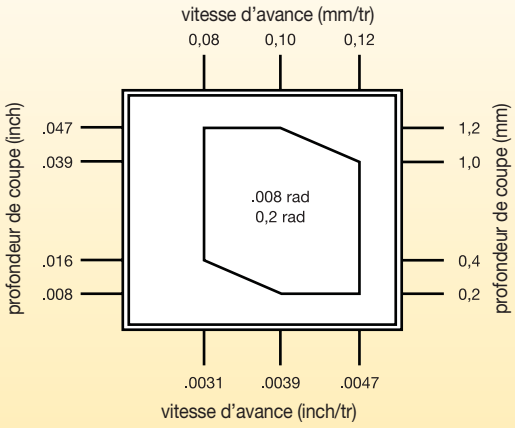


Vitesse d'avance pour le profilage et le chariotage

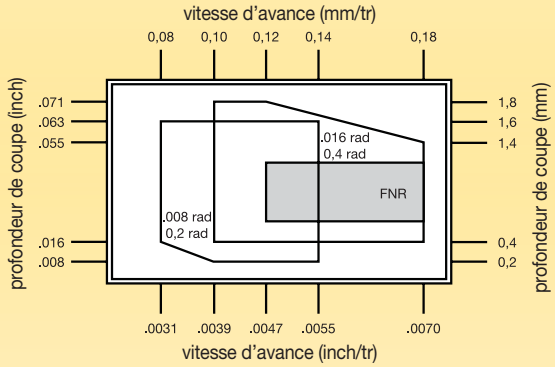
Dimension du logement de plaquette 1F



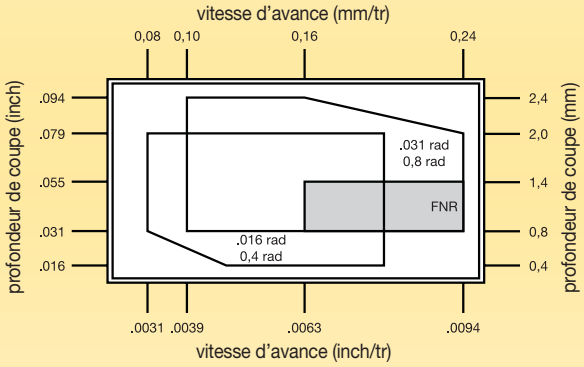
Dimension du logement de plaquette 2



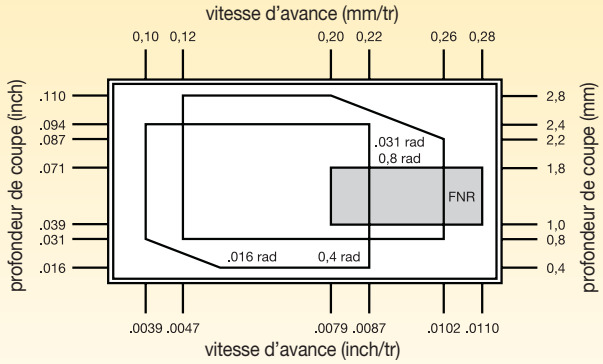
Dimension du logement de plaquette 3



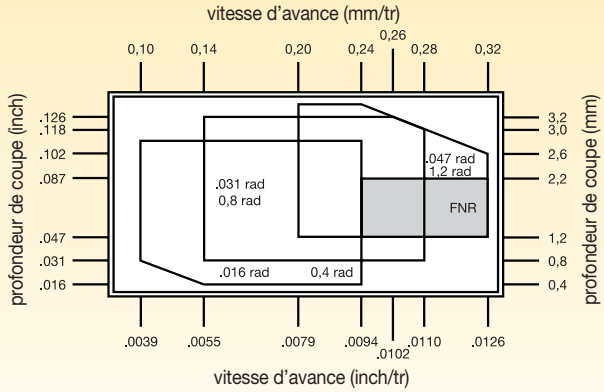
Dimension du logement de plaquette 4



Dimension du logement de plaquette 5



Dimension du logement de plaquette 6

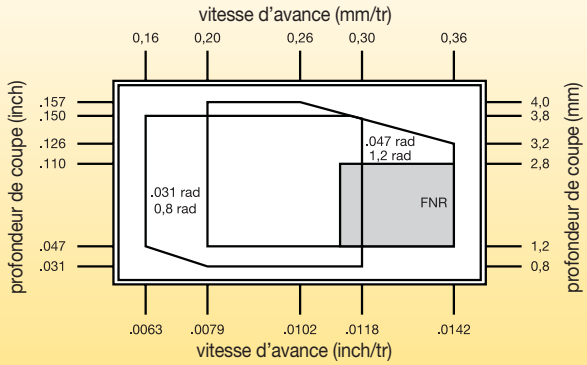


* FNR = Rayon de pointe complet

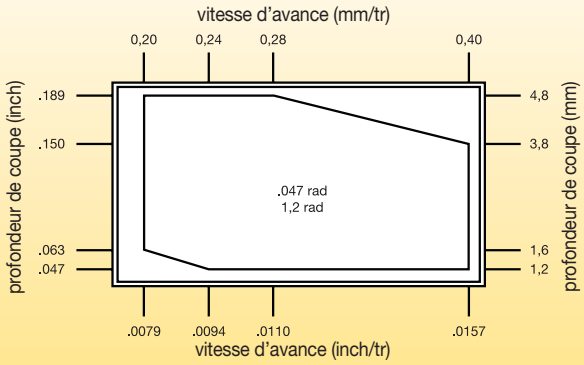
(suite)

(Vitesse d'avance pour le profilage et le chariotage — suite)

Dimension du logement de plaquette 8



Dimension du logement de plaquette 10

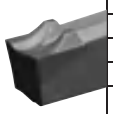
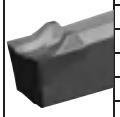
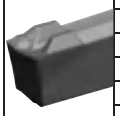
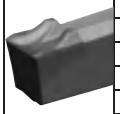


Vitesses d'avance pour le tronçonnage

Vitesses d'avance en plongée

● premier choix
○ choix alternatif

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

Géométrie	Désignation	Géométrie de plaquette	dimension du logement (SSC)	Conditions de Départ mm	Vitesses d'avance pour le tronçonnage mm/rev (0,05 – 0,40)
CL	Géométrie agressive pour copeaux difficiles à séparer.		1B	0,06	
			2	0,07	
			3	0,08	
			4	0,09	
-CF	Géométrie positive pour des efforts de coupe réduits.		1B	0,06	
			2	0,07	
			3	0,09	
			4	0,11	
			5	0,13	
-CM	Arête de coupe stable pour vitesses d'avance agressives. Essentiellement dans la fonte.		1B	0,06	
			2	0,07	
			3	0,09	
			4	0,11	
			5	0,14	
			6	0,16	
			8	0,14	
-CR	L'arête de coupe la plus stable pour l'acier.		2	0,10	
			3	0,14	
			4	0,16	
			5	0,19	
			6	0,21	
			8	0,23	

REMARQUE : Pour les plaquettes de tronçonnage à angle d'attaque, la vitesse d'avance maximum peut être réduite de 40% au maximum.

Vitesses d'avance maximum

Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.

Groupe Matières	facteur d'avance
M	.8
N	1.2
S	.8
H	.5

Vitesses de départ recommandées [m/mn]

Groupe Matières		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B			KCK20B		
P	0–1	–	–	–	140	**280**	350	110	**225**	270	90	**180**	213	185	**400**	450	145	**290**	365	200	**440**	490
	2	–	–	–	140	**200**	300	110	**160**	260	90	**130**	155	185	**270**	350	145	**200**	305	200	**300**	380
	3	–	–	–	140	**155**	245	110	**125**	235	90	**100**	155	170	**190**	260	140	**155**	245	600	**200**	280
	4	–	–	–	75	**110**	170	60	**90**	160	50	**70**	110	90	**145**	200	75	**110**	180	100	**160**	220
	5	–	–	–	120	**200**	260	100	**160**	210	80	**130**	165	150	**220**	305	120	**200**	270	165	**240**	330
	6	–	–	–	110	**150**	230	85	**120**	185	70	**100**	145	120	**180**	275	110	**150**	230	130	**190**	300
M	1	60	**90**	120	140	**210**	280	90	**170**	245	75	**120**	135	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	45	**75**	110	120	**200**	245	90	**150**	245	75	**110**	135	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	35	**65**	100	120	**180**	245	90	**140**	210	75	**90**	135	–	–	–	–	–	–	–	–	–
K	1	30	**75**	120	120	**180**	245	100	**145**	225	–	–	–	170	**245**	440	140	**200**	360	210	**305**	550
	2	25	**70**	110	90	**150**	240	70	**120**	170	–	–	–	120	**195**	340	100	**160**	280	150	**245**	430
	3	20	**60**	90	60	**110**	150	50	**85**	120	–	–	–	120	**170**	270	100	**140**	220	150	**210**	335
N	1–2	150	**370**	610	150	**550**	975	120	**440**	780	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	120	**275**	430	120	**365**	700	100	**290**	490	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	45	**90**	150	90	**170**	245	70	**135**	195	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	40	**75**	150	120	**210**	305	100	**170**	245	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	8	**30**	75	15	**55**	135	8	**40**	60	8	**35**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	8	**35**	75	15	**60**	135	8	**30**	75	8	**30**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	8	**40**	75	15	**70**	150	15	**40**	75	15	**35**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	8	**45**	75	15	**70**	170	8	**50**	110	15	**45**	90	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	30	**45**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	15	**30**	45	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

REMARQUE : Les vitesses de départ PREMIER choix sont indiquées en **gras**.
Diminuer la vitesse lorsque l'épaisseur moyenne du copeau augmente.

Applications sur Mobile

L'application mobile Kennametal permet d'accéder facilement aux informations sur les produits et les calculateurs sur les appareils iPhone® et Android™. Nous avons mis en évidence Quelques-unes des caractéristiques clés ...

Il y a une application pour ça.

VITESSES & AVANCES

Affiche les informations sur les vitesses et les avances en fonction des matériaux usinés.

PRODUIT DISPONIBILITE

Vérifie la disponibilité mondiale des produits. Affiche les quantités disponibles en fournissant votre identifiant de connexion.

CALCULATEURS

Utilise nos calculateurs pour les paramètres d'usinage en fraisage et perçage.

En scannant simplement le code barres sur la boite de plaquette, vous pouvez trouver les meilleures performances les conditions de coupe pour la durée de vie de l'outil, le temps de d'usinage et le contrôle des copeaux.

REMARQUE : L'application est actuellement disponible uniquement dans la version anglaise. Nous avons l'intention de traduire l'application dans différentes langues avec les versions futures.

Google play | App Store

Kennametal sur Internet

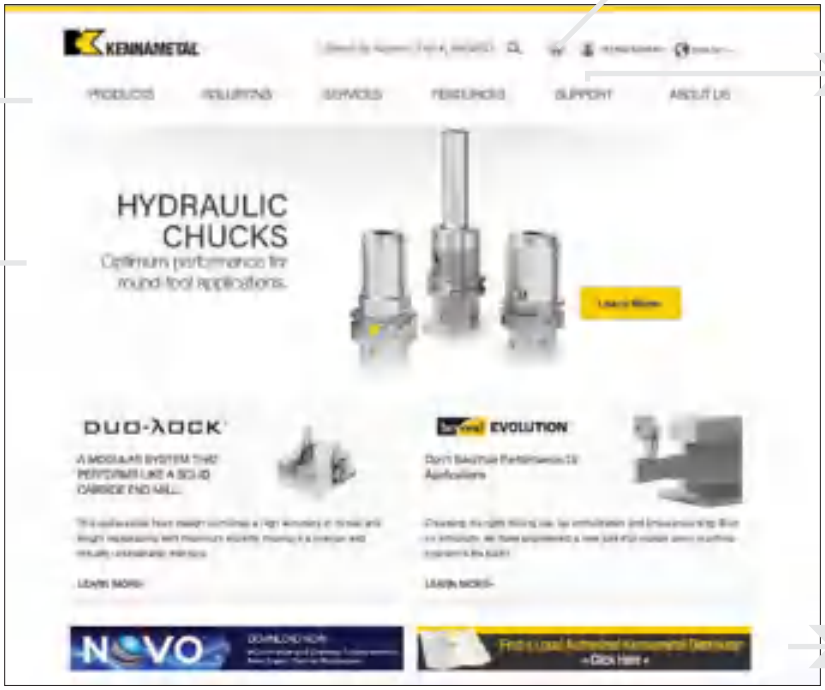
kennametal.com

RECHERCHER LES DERNIÈRES INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Que vous soyez spécialisé dans le tournage, le fraisage ou le perçage, Kennametal a les outils hautes performances qu'il vous faut. Nous proposons des solutions standard et personnalisées pour une gamme étendue d'applications.

Renseignez-vous sur nos récentes campagnes et nos derniers catalogues.

Inscrivez-vous sur Konnect pour connaître toutes les fonctionnalités du site de commande en ligne de Kennametal.

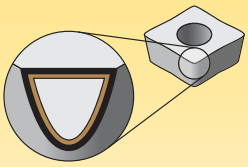


NOUS CONTACTER

Nos clients sont pour nous très importants. Nous avons à cœur d'offrir à nos clients le meilleur service de la profession. Si vous avez une remarque ou une question, n'hésitez pas à nous en faire part. Nous nous efforçons de répondre à nos clients sous 24 heures.

TROUVEZ UN DISTRIBUTEUR AGRÉÉ KENNAMETAL DANS VOTRE RÉGION.

Kennametal propose des produits et services de renommée mondiale. Nos distributeurs nous connaissent et, chose plus importante, vous connaissent. Ils savent mieux que quiconque comment mettre la présence mondiale de Kennametal à votre service — dans votre secteur d'activité, votre région et pour vos affaires.

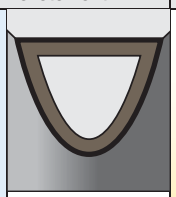
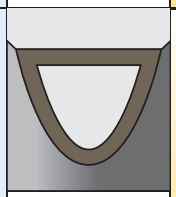


Les revêtements offrent une possibilité d'usinage à grande vitesse et conviennent de la finition à l'ébauche légère.

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

résistance à l'usure ⟷ ténacité

Nuances

Revêtement		Revêtement Désignation des nuances		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU10		**Composition :** Revêtement PVD multicouche sur substrat carbure non allié très résistant à la déformation. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** Le KCU10™ est idéal dans la finition des travaux généraux sur la plupart des matériaux, dans une plage étendue de vitesses et d'avances. Excellent pour l'usinage de la plupart des aciers et des aciers inoxydables, fontes, matériaux non ferreux et superalliages, avec une meilleure ténacité de l'arête et des vitesses de coupe/avances plus importantes.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
	—											
KCU25		**Composition :** Nuance PVD avancée composée d'un revêtement dur AlTiN sur substrat non allié à grain fin. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** La nuance KCU25™ est idéal pour l'usinage général de la plupart des aciers, aciers inoxydables, alliages hautes températures, fontes, matériaux non ferreux et du titane dans une plage de vitesses et d'avances étendue, avec une meilleure ténacité de l'arête autorisant la coupe interrompue et les vitesses d'avance élevées.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
	—											

Appli Catalogue

Parcourir les pages

Rechercher des produits

Regardez la vidéo

Consultez notre nouvelle appli catalogue.
Disponible sur le Magasin Google Play™ ou l'App Store®.

OU RENDEZ-VOUS SUR **CATALOGS.KENNAMETAL.COM** TODAY.

kennametal.com

Outils A4™ et plaquettes Beyond™

Pour toutes vos applications exter et inter

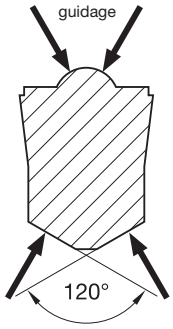
Principale application

Vous choisirez les outils A4 pour le chariotage, le dressage, l'usinage de gorges, le rainurage frontal et le tronçonnage dans une grande diversité de matières à usiner. Le système de bridage unique et la géométrie polyvalente délivrent un débit copeau très élevé.

Caractéristiques et avantages

Système de rainurage et de chariotage A4

- Un seul outil pour le chariotage, le dressage, l'usinage de gorges, le rainurage frontal et le tronçonnage intérieur ou extérieur, d'où des temps de cycle exceptionnellement courts et pas d'indexage de la tourelle!
- La zone de bridage extra longue, le Vé à 120° en partie inférieure, rectifié, et le guidage supérieur (exclusivité) assurent une stabilité exceptionnelle dans le rainurage et le chariotage!
- Positionnement exact de la plaquette pour une coupe précise!
- Le serrage rigide bloque la plaquette en position même dans les travaux les plus difficiles.
- Un concept polyvalent qui permet de n'avoir qu'un seul système pour le rainurage Inter et Exter, le rainurage frontal, le chariotage arrière, les gorges et dégagements, et même le filetage.
- Les plaquettes avec brise-copeau assurent une excellente évacuation du copeau en rainurage et permettent de mieux le contrôler en chariotage multidirectionnel.



Brise-copeau A4

Brise-copeau GMN

Brise-copeau GMP

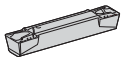
Brise-copeau GMN

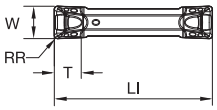
Brise-copeau GMP

Brise-copeau GUP

Le système A4™ augmente la productivité

- Couvre de multiples applications.
- Réduit les coûts d'outillage.
- Réduit le temps d'usinage.





A4G-U-GUP

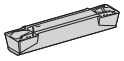
● premier choix
○ choix alternatif

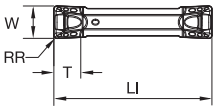
P		●	●
M		●	●
K		○	○
N		●	○
S		●	●
H		○	

GUP Pressée et frittée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0205M02U02GUP	2	2,12	0,2	20	2,0	3791263	3791279
A4G0305M03U02GUP	3	3,05	0,2	20	3,0	–	3791280
A4G0305M03U04GUP	3	3,05	0,4	20	3,0	3791266	3791281
A4G0405M04U04GUP	4	4,05	0,4	20	3,4	3791267	3774691
A4G0505M05U04GUP	5	5,05	0,4	25	4,2	–	3791282
A4G0505M05U08GUP	5	5,05	0,8	25	4,2	3791270	3774723
A4G0605M06U04GUP	6	6,05	0,4	30	4,5	–	3791283
A4G0605M06U08GUP	6	6,05	0,8	30	4,5	–	3791284
A4G0605M06U12GUP	6	6,05	1,2	30	4,5	–	3791285
A4G0805M08U08GUP	8	8,05	0,8	30	6,0	–	3791286
A4G1005M10U08GUP	10	10,05	0,8	30	6,0	–	3791287

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.



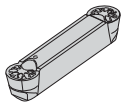


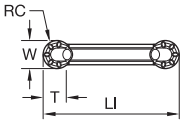
A4G-P-GUP

GUP Rectifiées de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0200M02P02GUP	2	2,00	0,2	20	1,9	3781192	3781252
A4G0300M03P02GUP	3	3,00	0,2	20	2,9	3781278	3781253
A4G0300M03P04GUP	3	3,00	0,4	20	2,9	3781279	3781254
A4G0400M04P02GUP	4	4,00	0,2	20	3,3	3781280	3781255
A4G0400M04P04GUP	4	4,00	0,4	20	3,3	3781281	3781256
A4G0400M04P08GUP	4	4,00	0,8	20	3,3	3781282	3781257
A4G0500M05P04GUP	5	5,00	0,4	25	4,1	3781283	–
A4G0500M05P08GUP	5	5,00	0,8	25	4,1	–	3781259
A4G0600M06P04GUP	6	6,00	0,4	30	4,4	–	3781260
A4G0600M06P08GUP	6	6,00	0,8	30	4,5	3781286	3781261
A4G0800M08P08GUP	8	8,00	0,8	30	5,9	3781287	–

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





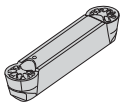
● premier choix
○ choix alternatif

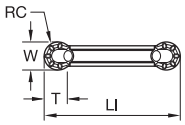
	KCU10	KCU25
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

GUP Rayon complet pressée et frittée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0305M03U00GUP	3	3,05	1,5	20	–	–	5146918
A4R0405M04U00GUP	4	4,05	2,0	20	–	–	5136359
A4R0505M05U00GUP	5	5,05	2,5	25	–	5327663	5146919
A4R0805M08U00GUP	8	8,05	4,0	30	–	–	5136423

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.



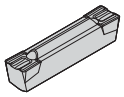


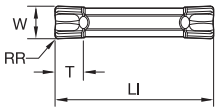
A4R-P-GUP

GUP Rayon complet rectifiée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0300M03P00GUP	3	3,00	1,5	20	–	–	5147211
A4R0400M04P00GUP	4	4,00	2,0	20	–	–	5147212
A4R0500M05P00GUP	5	5,00	2,5	25	–	–	5147213

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





A4G-U-GMP

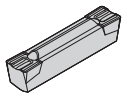
● premier choix
○ choix alternatif

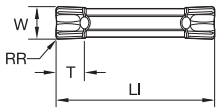
	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

GMP Pressée et frittée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMP	2	2,05	0,2	20	2,0	–	4114297	2983982	2984013
A4G0305M03U02GMP	3	3,05	0,2	20	3,5	–	4114303	–	1952744
A4G0305M03U04GMP	3	3,05	0,4	20	3,5	4034776	–	1952746	1952747
A4G0405M04U04GMP	4	4,05	0,4	20	3,4	–	–	1952749	1952750
A4G0505M05U04GMP	5	5,05	0,4	25	4,2	–	–	1952755	1923838
A4G0505M05U08GMP	5	5,05	0,8	25	4,2	–	–	1952758	–
A4G0605M06U04GMP	6	6,05	0,4	30	4,9	–	–	–	2263387

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.



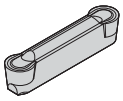


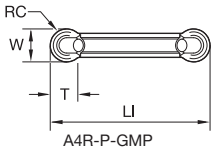
A4G-P-GMP

GMP Rectifiées de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0200M02P02GMP	2	2,00	0,2	20	2,0	–	4114295	2984015	2984016
A4G0300M03P02GMP	3	3,00	0,2	20	3,5	–	4114299	1952760	1923833
A4G0300M03P04GMP	3	3,00	0,4	20	3,5	–	–	1952762	1952763
A4G0400M04P02GMP	4	4,00	0,2	20	—	4034777	–	–	1952765
A4G0400M04P04GMP	4	4,00	0,4	20	3,5	–	–	1952766	1952767
A4G0400M04P08GMP	4	4,00	0,8	20	3,5	–	–	1952768	–
A4G0500M05P04GMP	5	5,00	0,4	25	—	–	–	1923835	–
A4G0500M05P08GMP	5	5,00	0,8	25	—	–	–	1923840	1952773
A4G0600M06P04GMP	6	6,00	0,4	30	4,9	–	–	2263414	–
A4G0600M06P08GMP	6	6,00	0,8	30	4,9	–	–	2263415	–

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





A4R-P-GMP

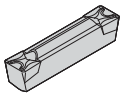
● premier choix
○ choix alternatif

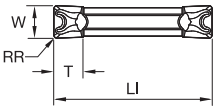
	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

GMP Rayon complet rectifiée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0200M02P00GMP	2	2,00	1,0	20	1,7	4034813	4114343	2984026	2984027
A4R0300M03P00GMP	3	3,00	1,5	20	2,5	4034815	4114345	2234826	2234825
A4R0400M04P00GMP	4	4,00	2,0	20	—	4034817	4114347	1952778	1952779
A4R0500M05P00GMP	5	5,00	2,5	25	4,1	4034819	–	1952780	–
A4R0600M06P00GMP	6	6,00	3,0	30	4,8	–	–	2263403	–

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.



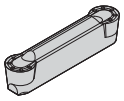


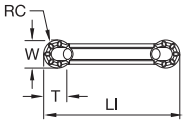
A4G-U-GMN

GMN Pressée et frittée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMN	2	2,05	0,2	20	2,0	4034718	4114296	2983980	2983981
A4G0305M03U02GMN	3	3,05	0,2	20	3,5	–	4114302	1952700	1952701
A4G0305M03U04GMN	3	3,05	0,4	20	3,5	–	4114304	1952702	1952733
A4G0405M04U04GMN	4	4,05	0,4	20	3,4	4034780	4114309	1952734	1952735
A4G0405M04U08GMN	4	4,05	0,8	20	3,4	4034782	4114311	1952736	1952737
A4G0505M05U04GMN	5	5,05	0,4	25	4,2	4034786	4114316	1952738	1923836
A4G0505M05U08GMN	5	5,05	0,8	25	4,2	4034788	4114318	1952740	1923837
A4G0605M06U04GMN	6	6,05	0,4	30	4,9	4034792	–	2263361	2263362
A4G0605M06U08GMN	6	6,05	0,8	30	4,9	–	–	–	2263375
A4G0805M08U08GMN	8	8,05	0,8	30	6,4	–	–	2263378	–

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





A4R-U-GMN

● premier choix
○ choix alternatif

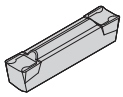
P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

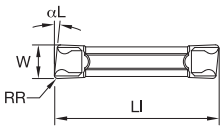
GMN Rayon complet pressée et frittée de précision

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0205M02U00GMN	2	2,05	1,1	20	1,8	–	**4114344**	–	–
A4R0305M03U00GMN	3	3,05	1,5	20	2,6	–	**4114346**	**2234824**	**2234823**
A4R0405M04U00GMN	4	4,05	2,0	20	3,5	**4034818**	–	**1952774**	**1952775**
A4R0505M05U00GMN	5	5,05	2,5	25	4,2	–	**4114350**	**1952776**	**1952777**
A4R0605M06U00GMN	6	6,05	3,0	30	4,9	–	–	**2263397**	–
A4R0805M08U00GMN	8	8,05	4,0	30	6,5	**4034824**	–	**2263399**	**2263400**

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.

Plaquettes de tronçonnage A4™





A4C-L-CF

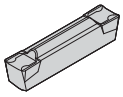
● premier choix
○ choix alternatif

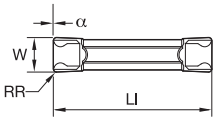
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	

CF Pressée et frittée de précision • À gauche

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	αL	KC5025
A4C0205L10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	**2979110**
A4C0305L06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	**1952849**

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





A4C-N-CF

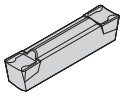
● premier choix
○ choix alternatif

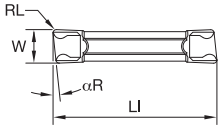
P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

CF Pressée et frittée de précision • Neutre

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RR	LI	α	KCU25	KC5025
A4C0155N00CF01	1	1,50	0,2	16	–	4113708	2972258
A4C0205N00CF02	2	2,05	0,2	20	–	4113711	2979111
A4C0255N00CF02	2B	2,50	0,2	20	–	4114284	2979216
A4C0305N00CF02	3	3,05	0,2	20	–	4114287	1952847
A4C0405N00CF02	4	4,05	0,2	20	–	–	2234816

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





A4C-R-CF

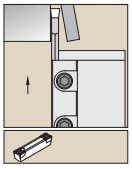
● premier choix
○ choix alternatif

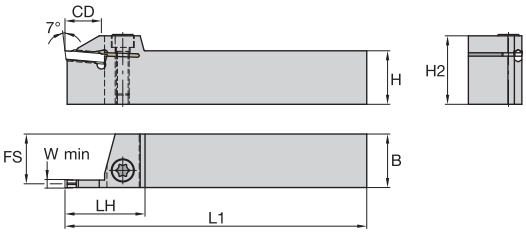
P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

CF Pressée et frittée de précision • À droite

Réf. catalogue ISO	SSC	W	RL	LI	αR	KCU25	KC5025
A4C0155R06CF01	1	1,50	0,2	16	6.0	–	2972262
A4C0155R10CF01	1	1,50	0,2	16	10.0	4113709	–
A4C0155R16CF01	1	1,50	0,2	16	16.0	–	2973094
A4C0205R06CF02	2	1,99	0,2	20	6.0	4113712	2979112
A4C0205R10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	4114283	–
A4C0255R06CF02	2B	2,49	0,2	20	6.0	–	2979217
A4C0305R06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	4114288	1952848
A4C0305R10CF02	3	3,05	0,2	20	10.0	4114289	2234819

SSC = correspond au SSC sur le porte-outil.





à droite

Monobloc droit • Métrique

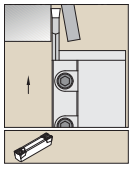
Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	W mini	H	B	H2	L1	FS	LH	vis de serrage	vis de serrage	Torx
à droite													
3017341	**A4SMR2020K0214**	2	14	–	20	20	25	125	19	30	–	**MS1160**	T20
3017342	**A4SMR1616K0214**	2	14	2	16	16	25	125	15	30	–	**MS1160**	T20
2974425	**A4SMR2020K0217**	2	17	2	20	20	31	125	19	34	**MS1944**	–	T25
3017340	**A4SMR2525M0214**	2	14	2	25	25	30	150	24	30	–	**MS1160**	T20
3017339	**A4SMR2525M0217**	2	17	2	25	25	31	150	24	34	**MS1944**	–	T25
1949633	**A4SMR1616K0314**	3	14	3	16	16	27	125	15	35	**MS2091**	–	T25
1949635	**A4SMR2020K0314**	3	14	3	20	20	27	125	19	35	**MS1595**	–	T30
2503551	**A4SMR2020K0317**	3	17	3	20	20	32	125	19	37	**MS1970**	–	T30
1949637	**A4SMR2525M0317**	3	17	3	25	25	32	150	24	37	**MS1970**	–	T30
2503559	**A4SMR2016K0417**	4	17	4	20	16	32	125	14	37	**MS1970**	–	T30
1949639	**A4SMR2020K0414**	4	14	4	20	20	27	125	18	35	**MS1595**	–	T30
2503553	**A4SMR2020K0417**	4	17	4	20	20	32	125	18	37	**MS1970**	–	T30
1949641	**A4SMR2525M0417**	4	17	4	25	25	32	150	23	37	**MS1970**	–	T30
1949643	**A4SMR3225P0417**	4	17	4	32	25	40	170	23	37	**MS1970**	–	T30
1949645	**A4SMR2020K0519**	5	19	5	20	20	28	125	18	40	**MS1595**	–	T30
1949647	**A4SMR2525M0520**	5	20	5	25	25	33	150	23	40	**MS1970**	–	T30
1949649	**A4SMR3225P0522**	5	22	5	32	25	40	170	23	42	**MS1970**	–	T30
2503555	**A4SMR2020K0620**	6	20	6	20	20	33	125	17	40	**MS1970**	–	T30
2245484	**A4SMR2525M0620**	6	20	6	25	25	33	150	22	40	**MS1970**	–	T30
2263089	**A4SMR3225P0626**	6	26	6	32	25	40	170	22	45	**MS1970**	–	T30
2245485	**A4SMR2525M0820**	8	20	8	25	25	34	150	21	43	**MS1490**	–	T45
2263091	**A4SMR3225P0826**	8	26	8	32	25	41	170	21	47	**MS1490**	–	T45

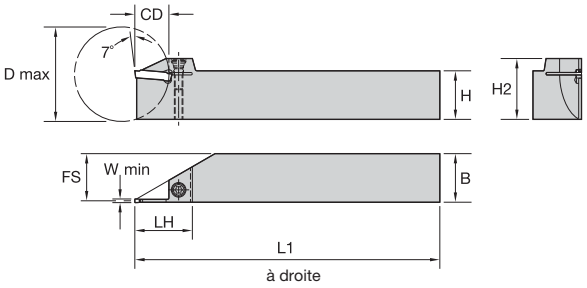
(suite)

(Monobloc droit • Métrique — suite)

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	W mini	H	B	H2	L1	FS	LH	vis de serrage	vis de serrage	Torx
à gauche													
3017336	**A4SML2020K0214**	2	14	—	20	20	25	125	19	30	**—**	**MS1160**	T20
3017338	**A4SML1616K0214**	2	14	2	16	16	25	125	15	30	**—**	**MS1160**	T20
3017337	**A4SML2020K0217**	2	17	2	20	20	31	125	19	34	**MS1944**	**—**	T25
3017335	**A4SML2525M0214**	2	14	2	25	25	30	150	24	30	**—**	**MS1160**	T20
3017334	**A4SML2525M0217**	2	17	2	25	25	31	150	24	34	**MS1944**	**—**	T25
1949634	**A4SML1616K0314**	3	14	3	16	16	27	125	15	35	**MS2091**	**—**	T25
1949636	**A4SML2020K0314**	3	14	3	20	20	27	125	19	35	**MS1595**	**—**	T30
2503550	**A4SML2020K0317**	3	17	3	20	20	32	125	19	37	**MS1970**	**—**	T30
1949638	**A4SML2525M0317**	3	17	3	25	25	32	150	24	37	**MS1970**	**—**	T30
1949640	**A4SML2020K0414**	4	14	4	20	20	27	125	18	35	**MS1595**	**—**	T30
2503552	**A4SML2020K0417**	4	17	4	20	20	32	125	18	37	**MS1970**	**—**	T30
1949642	**A4SML2525M0417**	4	17	4	25	25	32	150	23	37	**MS1970**	**—**	T30
1949644	**A4SML3225P0417**	4	17	4	32	25	40	170	23	37	**MS1970**	**—**	T30
1949646	**A4SML2020K0519**	5	19	5	20	20	28	125	18	40	**MS1595**	**—**	T30
1949648	**A4SML2525M0520**	5	20	5	25	25	33	150	23	40	**MS1970**	**—**	T30
1949650	**A4SML3225P0522**	5	22	5	32	25	40	170	23	42	**MS1970**	**—**	T30
2503554	**A4SML2020K0620**	6	20	6	20	20	33	125	17	40	**MS1970**	**—**	T30
2245486	**A4SML2525M0620**	6	20	6	25	25	33	150	22	40	**MS1970**	**—**	T30
2263090	**A4SML3225P0626**	6	26	6	32	25	40	170	22	45	**MS1970**	**—**	T30
2245487	**A4SML2525M0820**	8	20	8	25	25	34	150	21	43	**MS1490**	**—**	T45
2263092	**A4SML3225P0826**	8	26	8	32	25	41	170	21	47	**MS1490**	**—**	T45
2263174	**A4SML3225P1026**	10	26	10	32	25	41	170	21	47	**MS1490**	**—**	T45

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

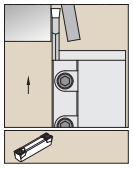


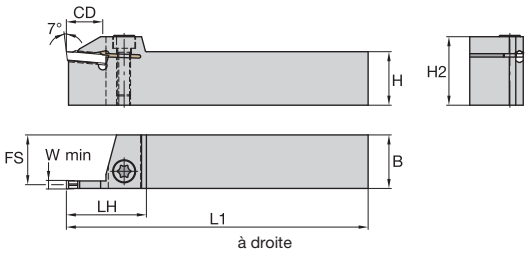


Bridage supérieur droit monobloc • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	D maxi	CD	W mini	H	B	H2	L1	FS	LH	vis de serrage	vis de serrage	Clé six pans
à droite														
4169745	**A4SCR1212K0214**	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	**MS1160**	**–**	T20
4169746	**A4SCR1616K0217**	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	**–**	**MS1944**	T25
4169747	**A4SCR1212K0314**	3	28	14,000	3,00	12	12	23	125	10,72	30	**–**	**MS2091**	25 IP
4169748	**A4SCR1616K0317**	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	**–**	**MS2091**	25 IP
à gauche														
4169749	**A4SCL1212K0214**	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	**MS1160**	**–**	T20
4169750	**A4SCL1616K0217**	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	**–**	**MS1944**	T25
4169752	**A4SCL1616K0317**	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	**–**	**MS2091**	25 IP

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

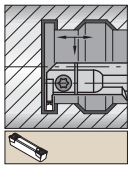




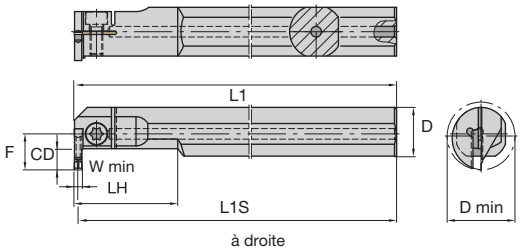
Droit monobloc • Porte-outils porte-à-faux court • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	W mini	H	B	H2	L1	FS	LH	vis de serrage	vis de serrage	Torx
à droite													
3854265	**A4SMR2020K0208**	2	8	2	20	20	24	125	19	26	**–**	**MS1160**	T20
3854267	**A4SMR2020K0308**	3	8	3	20	20	27	125	19	28	**MS1595**	**–**	T30
3854269	**A4SMR2020K0408**	4	8	4	20	20	27	125	18	28	**MS1595**	**–**	T30
3854271	**A4SMR2525M0510**	5	10	5	25	25	33	150	23	32	**MS1970**	**–**	T30
3854273	**A4SMR2525M0610**	6	10	6	25	25	33	150	22	37	**MS1970**	**–**	T30
à gauche													
3854266	**A4SML2020K0208**	2	8	2	20	20	24	125	19	26	**–**	**MS1160**	T20
3854268	**A4SML2020K0308**	3	8	3	20	20	27	125	19	28	**MS1595**	**–**	T30
3854272	**A4SML2525M0510**	5	10	5	25	25	33	150	23	32	**MS1970**	**–**	T30
3854274	**A4SML2525M0610**	6	10	6	25	25	33	150	22	37	**MS1970**	**–**	T30

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.



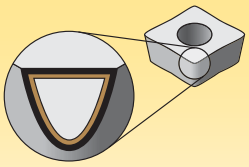
Queue acier avec arrosage interne.



Barre d'alésage acier • Métrique

Réf. commande	Réf. catalogue	SSC	CD	W mini	D	D mini	L1	LH	F	L1S	vis de serrage	Clé six pans
à droite												
2979223	**A20RA4EMR0207M**	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	**MS2089**	25 IP
2979225	**A25RA4EMR0210M**	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	**MS2089**	25 IP
1949655	**A20RA4EMR0307M**	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	**MS2089**	25 IP
1949657	**A25RA4EMR0310M**	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	**MS1595**	T30
1949659	**A32SA4EMR0312M**	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	**MS1595**	T30
1949661	**A20RA4EMR0407M**	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	**MS2089**	25 IP
1949663	**A25RA4EMR0410M**	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	**MS1595**	T30
1949665	**A32SA4EMR0412M**	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	**MS1595**	T30
1949667	**A40TA4EMR0416M**	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	**MS1970**	T30
1949669	**A32SA4EMR0516M**	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	**MS1595**	T30
1949671	**A40TA4EMR0516M**	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	**MS1970**	T30
2263197	**A40TA4EMR0616M**	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	**MS1970**	T30
à gauche												
2979192	**A20RA4EML0207M**	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	**MS2089**	25 IP
2979224	**A25RA4EML0210M**	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	**MS2089**	25 IP
1949656	**A20RA4EML0307M**	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	**MS2089**	25 IP
1949658	**A25RA4EML0310M**	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	**MS1595**	T30
1949660	**A32SA4EML0312M**	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	**MS1595**	T30
1949662	**A20RA4EML0407M**	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	**MS2089**	25 IP
1949664	**A25RA4EML0410M**	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	**MS1595**	T30
1949666	**A32SA4EML0412M**	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	**MS1595**	T30
1949668	**A40TA4EML0416M**	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	**MS1970**	T30
1949670	**A32SA4EML0516M**	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	**MS1595**	T30
1949672	**A40TA4EML0516M**	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	**MS1970**	T30
2263198	**A40TA4EML0616M**	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	**MS1970**	T30

SSC = correspond au SSC sur la plaquette.

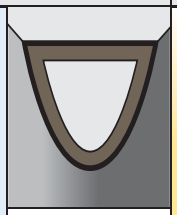
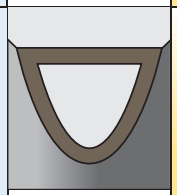
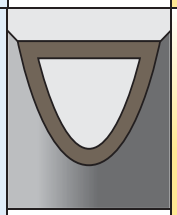
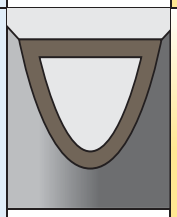


Les revêtements offrent une possibilité d'usinage à grande vitesse et conviennent de la finition à la semi-finition.

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

résistance à l'usure ⟷ ténacité

Nuances

Revêtement		Revêtement Désignation des nuances		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU10		**Composition :** Revêtement PVD multicouche sur substrat carbure non allié très résistant à la déformation. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** La nuance KCU10™ est idéale dans la finition des travaux généraux sur la plupart des matériaux, dans une plage étendue de vitesses et d'avances. Excellente pour l'usinage de la plupart des aciers, aciers inoxydables, fontes, matériaux non ferreux et alliages hautes températures avec une ténacité de l'arête/une résistance à l'entaille améliorées et des vitesses de coupe/avances plus importantes.	P									
	–		M									
			K									
			N									
			S									
			H									
			beyond									
KCU25		**Composition :** Nuance PVD avancée composée d'un revêtement dur AlTiN sur substrat non allié à grain fin. Le nouveau revêtement améliore la stabilité d'arête dans une plage étendue de vitesses et d'avances. **Application :** La nuance KCU25™ est idéal pour l'usinage général de la plupart des aciers, aciers inoxydables, alliages hautes températures, fontes, matériaux non ferreux et du titane dans une plage de vitesses et d'avances étendue, avec une meilleure ténacité de l'arête autorisant la coupe interrompue et les vitesses d'avance élevées.	P									
	–		M									
			K									
			N									
			S									
			beyond									
KC5010		**Composition :** Revêtement PVD AlTiN multicouche sur substrat carbure non allié très résistant à la déformation. **Application :** Le KC5010™ est idéale de la finition aux travaux généraux sur la plupart des matériaux à des vitesses supérieures. Excellent pour l'usinage de la plupart des aciers, aciers inoxydables, fontes, matériaux non ferreux et alliages hautes températures en conditions stables. Il donne également de bons résultats sur les matériaux trempés et à copeaux courts.	P									
	–		M									
			K									
			N									
			S									
			H									
KC5025		**Composition :** Nuance revêtue PVD-AlTiN avec substrat non allié très tenace à grain ultra-fin. **Application :** Pour applications générales sur la plupart des aciers, les aciers inoxydables, alliages hautes températures, le titane, les fontes et matériaux non ferreux. Petite à moyenne vitesses, coupe interrompue et vitesses d'avance élevées possibles.	P									
	–		M									
			K									
			N									
			S									

Choisir la géométrie de la plaquette

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Briseco-peau	Désignation	Géométrie de plaquette	dimension du logement (SSC)	Rayon de Pointe mm	Conditions de Départ mm	Vitesses d'avance en plongée mm/rev (0,05 – 0,35)
-GUP (● ○ ● ○ ○)	Plaquettes de rainurage et de tournage dans les nouvelles nuances Beyond™.		2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	

Vitesse de départ recommandée

Image de la plaquette

Rayon de pointe

Vitesses d'avance en plongée

Dimension du logement

Vitesse d'avance recommandée

Principal Groupe d'Usinabilité

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Désignation de la géométrie de brise-copeau

Vitesses d'avance maximum

Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.

Groupe Matières	facteur d'avance
M	.8
N	1.2
S	.8
H	.5

Vitesses d'avance en plongée

● premier choix
○ choix alternatif

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

Briseco-peau	Désignation	Géométrie de plaquette	dimen-sion du logement (SSC)	Rayon de Pointe mm	Conditions de Départ mm	Vitesses d'avance en plongée mm/rev (0,05 – 0,35)
-GUP	• Plaquettes de rainurage et de chariotage dans les nouvelles nuances Beyond™. • Disponibles en style moulé et rectifié de précision. • Angle de coupe positif et meilleure maîtrise copeau. • Disponibles uniquement en largeurs métriques.		2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	
			5	0,4	0,15	
				0,8	0,16	
			6	0,4	0,16	
				0,8	0,18	
				1,2	0,20	
			8	0,4	0,17	
				0,8	0,20	
				1,2	0,22	
			10	0,4	0,18	
				0,8	0,22	
				1,2	0,24	
-GMP	• Plaquettes de rainurage et de chariotage. • Disponibles en style moulé et rectifié de précision. • Angle de coupe positif. • Disponibles uniquement en largeurs métriques.		2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	
			5	0,4	0,15	
				0,8	0,16	
			6	0,4	0,16	
				0,8	0,18	
				1,2	0,20	
			8	0,4	0,17	
				0,8	0,20	
				1,2	0,22	
			10	0,4	0,18	
				0,8	0,22	
				1,2	0,24	
-GMN	• Plaquettes rectifiées de précision et moulées pour le rainurage et le chariotage. • Arête de coupe stable. • Disponibles en largeurs métriques et inch.		2	0,2	0,08	
			3	0,2	0,09	
				0,4	0,11	
			4	0,4	0,12	
				0,8	0,15	
			5	0,4	0,15	
				0,8	0,16	
			6	0,4	0,16	
				0,8	0,18	
				1,2	0,20	
			8	0,4	0,17	
				0,8	0,20	
				1,2	0,22	
			10	0,4	0,18	
				0,8	0,22	
				1,2	0,24	

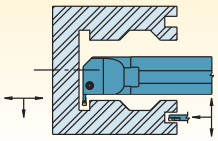
Vitesses d'avance maximum

Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.

Groupe Matières	facteur d'avance
M	.8
N	.8
S	.5
H	1.2

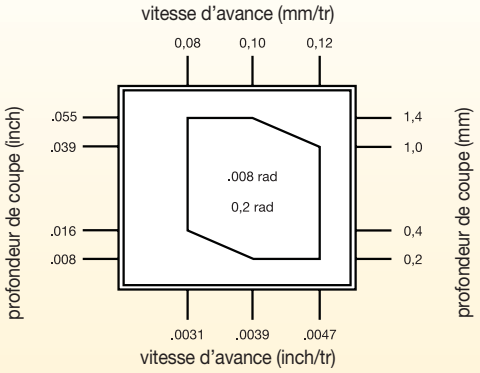
Rainurage inter et frontal

Pour les applications de rainurage inter et frontal, réduire la vitesse d'avance de 20%.

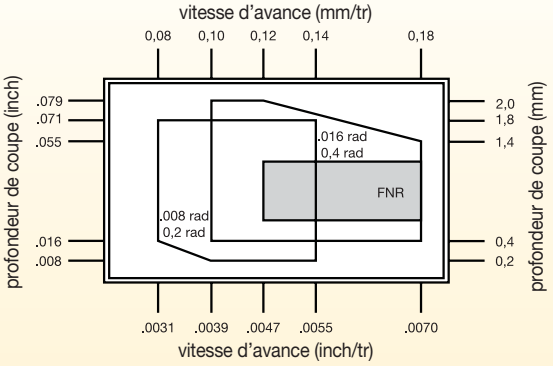


Vitesses d'avance pour le chariotage et le profilage • Géométries GUP/GMP

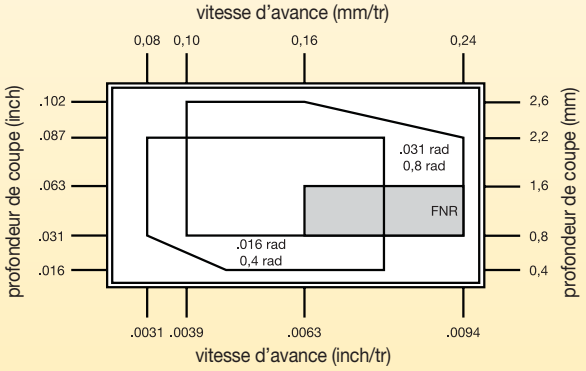
Dimension du logement 2



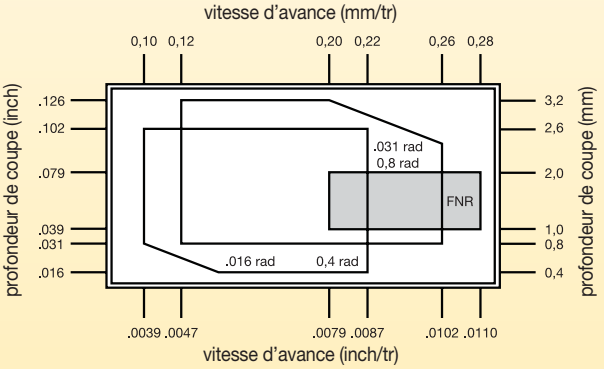
Dimension du logement 3



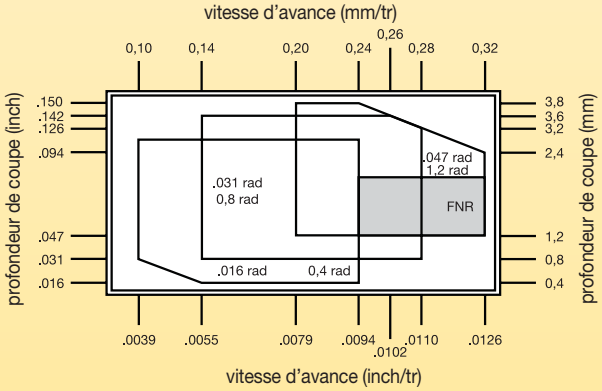
Dimension du logement 4



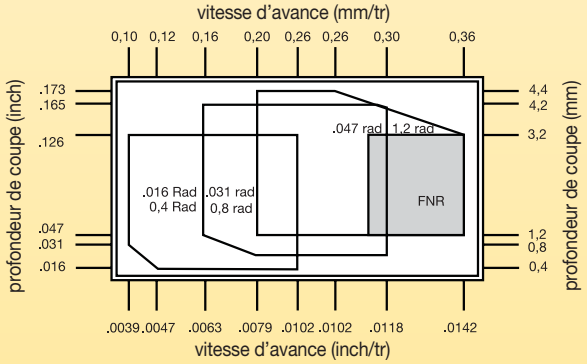
Dimension du logement 5



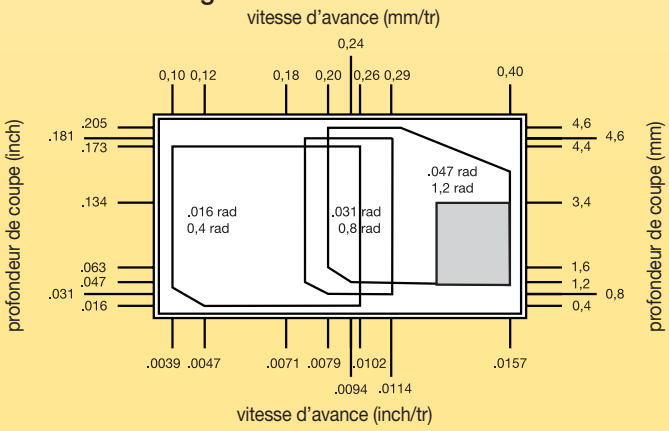
Dimension du logement 6



Dimension du logement 8

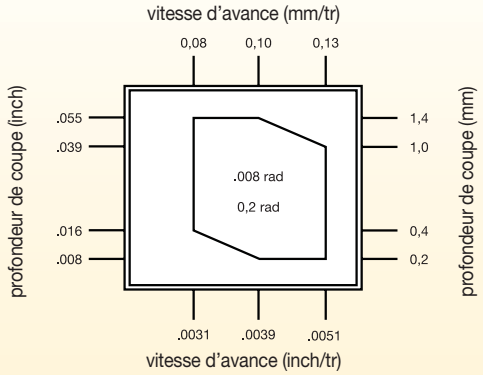


Dimension du logement 10

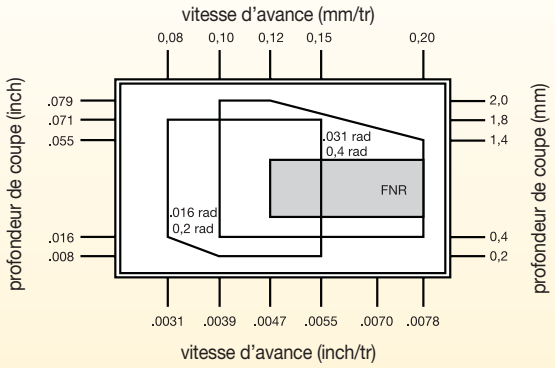


Vitesses d'avance pour le profilage et le tournage • Géométries GMN

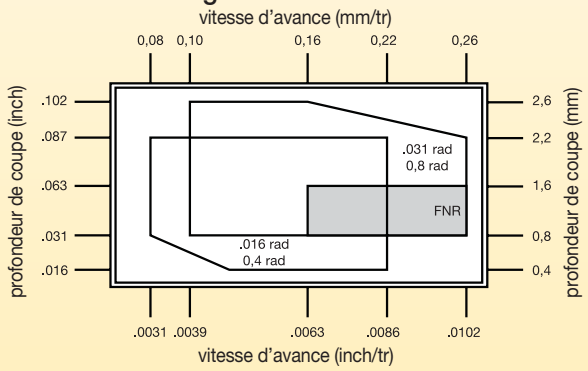
Dimension du logement 2



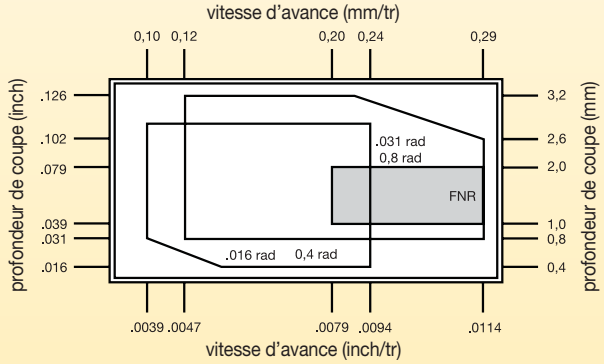
Dimension du logement 3



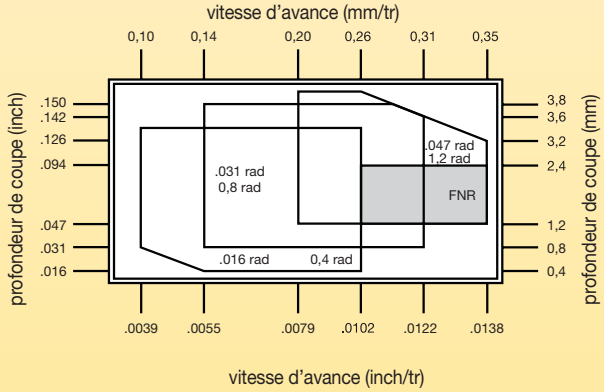
Dimension du logement 4



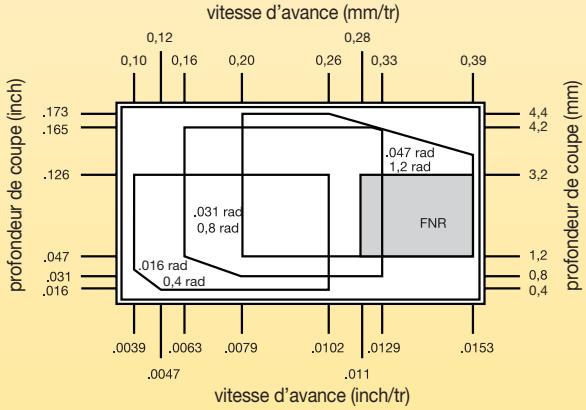
Dimension du logement 5



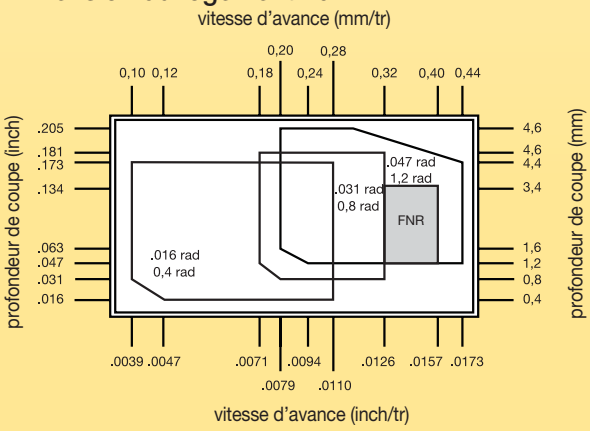
Dimension du logement 6



Dimension du logement 8



Dimension du logement 10



Vitesses d'avance pour le tronçonnage

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

● premier choix
○ choix alternatif

Brisecopeau	Désignation	Géométrie de plaquette	dimen-sion du logement (SSC)	Conditions de Départ mm	Vitesses d'avance pour le tronçonnage mm/rev 0,05	0,10	0,15	0,20
-A4C-CF	• Angle de coupe super positif. • Arête de coupe vive. • Disponible avec angle d'attaque neutre, 6° et 10° à droite et à gauche.		1	0,06				
			2/2B	0,07				
			3	0,09				
			4	0,11				

Vitesses d'avance maximum

	Groupe Matières	facteur d'avance
Les données concernent les groupes d'usinabilité P et K. Pour les autres groupes d'usinabilité, la vitesse d'avance maximum doit être ajustée en multipliant par le facteur indiqué.	M	.8
	N	.8
	S	.5
	H	1.2

Applications sur Mobile

L'application mobile Kennametal permet d'accéder facilement aux informations sur les produits et les calculateurs sur les appareils iPhone® et Android™. Nous avons mis en évidence Quelques-unes des caractéristiques clés ...

Il y a une application pour ça.

VITESSES & AVANCES

Affiche les informations sur les vitesses et les avances en fonction des matériaux usinés.

PRODUIT DISPONIBILITE

Vérifie la disponibilité mondiale des produits. Affiche les quantités disponibles en fournissant votre identifiant de connexion.

CALCULATEURS

Utilise nos calculateurs pour les paramètres d'usinage en fraisage et perçage.

En scannant simplement le code barres sur la boite de plaquette, vous pouvez trouver les meilleures performances les conditions de coupe pour la durée de vie de l'outil, le temps de d'usinage et le contrôle des copeaux.

REMARQUE : L'application est actuellement disponible uniquement dans la version anglaise. Nous avons l'intention de traduire l'application dans différentes langues avec les versions futures.

Google play | App Store

Vitesses de départ recommandées [m/mn]

Groupe Matières		K313			KCU10/KC5010			KCU25/KC5025			KCP10			KCP25			KCK20B			KY3500		
P	0–1	–	–	–	140	**280**	335	110	**225**	270	185	**400**	450	145	**290**	365	200	**440**	490	–	–	–
	2	–	–	–	140	**200**	245	110	**160**	195	185	**270**	350	145	**200**	305	200	**300**	380	–	–	–
	3	–	–	–	140	**155**	245	110	**125**	195	170	**190**	260	140	**155**	245	600	**200**	280	–	–	–
	4	–	–	–	75	**110**	170	60	**90**	135	90	**145**	200	75	**110**	180	100	**160**	220	–	–	–
	5	–	–	–	120	**200**	260	100	**160**	210	150	**220**	305	120	**200**	270	165	**240**	330	–	–	–
	6	–	–	–	110	**150**	230	85	**120**	185	120	**180**	275	110	**150**	230	130	**190**	300	–	–	–
M	1	60	**90**	120	140	**210**	260	90	**170**	245	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	45	**75**	110	120	**200**	245	90	**150**	245	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	35	**65**	100	120	**180**	245	90	**140**	210	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
K	1	30	**75**	120	120	**180**	245	100	**145**	195	170	**245**	440	140	**200**	360	210	**305**	550	180	**760**	1040
	2	25	**70**	110	90	**150**	210	70	**120**	170	120	**195**	340	100	**160**	280	150	**245**	430	275	**365**	500
	3	20	**60**	90	60	**110**	150	50	**85**	120	120	**170**	270	100	**140**	220	150	**210**	335	–	–	–
N	1–2	150	**370**	610	150	**550**	975	120	**440**	780	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	120	**275**	430	120	**365**	610	100	**290**	490	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	45	**90**	150	90	**170**	245	70	**135**	195	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	40	**75**	150	120	**210**	305	100	**170**	245	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	8	**30**	75	15	**55**	135	8	**40**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	8	**35**	75	15	**60**	135	8	**30**	75	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	8	**40**	75	15	**70**	135	15	**40**	75	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	8	**45**	75	15	**70**	170	8	**50**	110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	30	**45**	60	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	15	**30**	45	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Groupe Matières		KT315			KB5625			KB1630			KD1405		
P	0–1	180	**440**	475	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	195	**270**	400	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	180	**210**	275	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	75	**160**	210	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	150	**250**	310	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	140	**200**	300	–	–	–	–	–	–	–	–	–
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
K	1	60	**275**	550	–	–	–	180	**760**	1040	–	–	–
	2	135	**275**	360	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	180	**230**	360	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1–2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	365	**610**	1040
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**480**	800
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	**550**	920
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**610**	1070
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	150	**460**	760
S	1	–	–	–	–	–	–	120	**200**	275	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	120	**215**	275	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	120	**250**	275	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	45	**150**	230	45	**120**	170	–	–	–
	2	–	–	–	45	**140**	230	45	**110**	170	–	–	–
	3	–	–	–	45	**130**	230	45	**100**	170	–	–	–
	4	–	–	–	45	**120**	230	45	**90**	170	–	–	–

REMARQUE : Les vitesses de départ PREMIER choix sont indiquées en **gras**.
Diminuer la vitesse lorsque l'épaisseur moyenne du copeau augmente.

LT • Filetage plaquette triangulaire Laydown

Principale application

Le système Laydown triangle (LT) est idéal pour des filets à pas fin, hélice à pas rapide/filets à pas multiples et filetage au tour dans des alésages de petits diamètres. Avec un grand choix de plaquettes de type CB à brise-copeau, vous avez une excellente maîtrise-copeau et un très bon état de surface, avec un minimum d'intervention de l'opérateur. La conception à profil abaissé permet un parfait dégagement des copeaux, ce qui est idéal pour les filetages inter. Angles de sous-plaquettes variables permettant la bonne géométrie de coupe pour le filetage avec hélices à pas rapide et à pas inverse. La tenue de coupe de l'outil s'en trouve optimisée et la qualité du filet est améliorée.

Caractéristiques et avantages

Forme de filets rectifiés de précision sur LT and LT-CB

- Réduit la formation d'arêtes rapportées.
- Usinage précis des matériaux les plus courants.
- Réduction des efforts de coupe.
- Garantit des filetages précis de haute qualité.

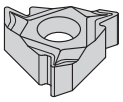
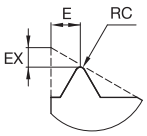
Nuances revêtues TiAlN par PVD KC5010™ et KC5025™ Premium

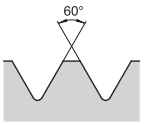
- Amélioration de la tenue de coupe dans les conditions d'usinage existantes.
- Augmentation de la productivité grâce à des performances supérieures aux nuances PVD conventionnelles ; la vitesse de coupe est jusqu'à 30 % supérieure.

Excellent contrôle du copeau

- Suppression des copeaux en virgule qui posent problème.
- Excellent pour les opérations de filetage Inter.
- Plaquettes disponibles avec profil partiel ou complet pour toutes les formes de filets les plus courantes.

style		profil du filet	standard	classe de tolérance	avec arasage	application	type de filetage	page(s)
CB	profil du filet							
LT-60CB	LT-60	Profil partiel 60º	–	–	N	Polyvalent pour filets à 60º, comme ISO et UN, où les plaquettes sans arasage sont recherchées pour réaliser une grande variété de pas.	externe	**A96**
							inter	**A97**
LT-ISOCB	LT-ISO	Métrique ISO	ISO R262, DIN 13	6g/6H	Y	Forme triangulaire métrique à 60° pour toutes les industries.	exter	**A98**
							inter	**A99**
LT-WCB	LT-W	Whitworth, BSW, BSP	BS 84:1956, ISO 228/1:1985, DIN 259	Classe Moyenne A	Y	Profil à 55° très répandu pour les raccords gaz et eau.	exter	**A100**
							inter	**A101**



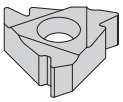
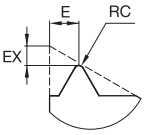
Profil partiel 60° exter

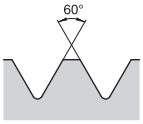
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER-60CB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite							
LT16ERAG60CB	16	0,08	0,9	1,50	0,50-3,0	8-48	**1679780**



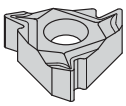
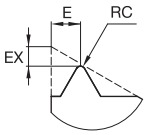
Profil partiel 60° exter

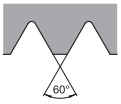
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER/L-60

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite							
LT16ERA60	16	0,05	0,8	0,89	0,50-1,50	16-48	**1743744**
LT16ERG60	16	0,28	1,2	1,70	1,75-3,0	8-14	**1743746**



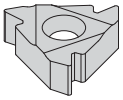
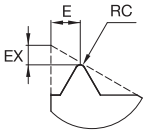
Profil partiel 60° inter

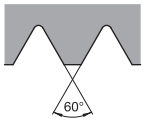
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR-60CB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite							
LT16NRAG60CB	16	0,05	0,9	1,50	0,50-3,0	8-48	**1698208**
LT16NRG60CB	16	0,16	1,0	1,50	1,75-3,0	8-14	**1698209**



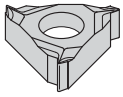
Profil partiel 60° inter

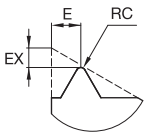
● premier choix
○ choix alternatif

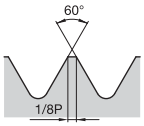
P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR/L-60

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	TPI (filets/pouce)	KC5025
à gauche							
LT16NLA60	16	0,05	0,8	0,89	0,50-1,50	16-48	**1743830**
LT16NLAG60	16	0,05	1,2	1,70	0,50-3,0	8-48	**1743831**
à droite							
LT16NRA60	16	0,05	0,8	0,89	0,50-1,50	16-48	**1743928**
LT16NRAG60	16	0,05	1,2	1,70	0,50-3,0	8-48	**1743929**
à gauche							
LT16NLG60	16	0,15	1,2	1,70	1,75-3,0	8-14	**1743832**
à droite							
LT16NRG60	16	0,15	1,2	1,70	1,75-3,0	8-14	**1743930**







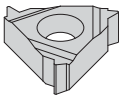
ISO métrique-exter

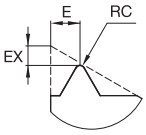
● premier choix
○ choix alternatif

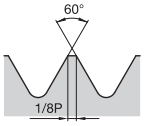
P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER-ISOCB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	KC5025
à droite						
LT16ER05ISOCB	16	–	1,2	0,50	0,50	**1690872**
LT16ER075ISOCB	16	–	1,2	0,61	0,75	**1690874**
LT16ER10ISOCB	16	–	0,7	0,79	1,0	**1690876**
LT16ER125ISOCB	16	–	0,7	0,79	1,25	**1690878**
LT16ER15ISOCB	16	–	0,7	0,79	1,5	**1690880**
LT16ER175ISOCB	16	–	1,2	1,50	1,75	**1692102**
LT16ER20ISOCB	16	–	1,2	1,50	2,0	**1692109**
LT16ER25ISOCB	16	–	1,2	1,50	2,5	**1698205**
LT16ER30ISOCB	16	–	1,3	1,50	3,0	**1698207**







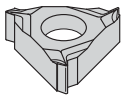
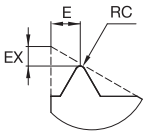
ISO métrique-exter

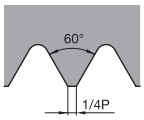
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER/L-ISO

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	KC5025
à droite						
LT16ER05ISO	16	–	0,6	0,40	0,50	**1724524**
LT16ER075ISO	16	–	0,6	0,61	0,75	**1724527**
LT16ER10ISO	16	–	0,7	0,69	1,0	**1725108**
LT16ER125ISO	16	–	0,8	0,89	1,25	**1725109**
LT16ER15ISO	16	–	0,8	0,99	1,5	**1725110**
LT16ER175ISO	16	–	0,9	1,19	1,75	**1725221**
LT16ER20ISO	16	–	1,0	1,30	2,0	**1725222**
LT16ER25ISO	16	–	1,1	1,50	2,5	**1725223**
LT16ER30ISO	16	–	1,2	1,60	3,0	**1725224**



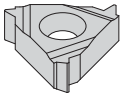
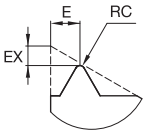
ISO métrique-inter

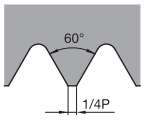
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR-ISOCB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	KC5025
à droite						
LT16NR10ISOCB	16	–	0,7	0,79	1,0	**1698210**
LT16NR15ISOCB	16	–	0,7	0,79	1,5	**1712552**
LT16NR20ISOCB	16	–	1,1	1,50	2,0	**1712554**
LT16NR25ISOCB	16	–	1,1	1,50	2,5	**1712555**



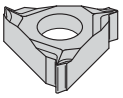
ISO métrique-inter

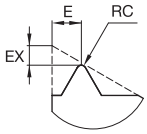
● premier choix
○ choix alternatif

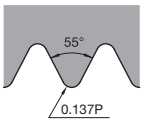
P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR/L-ISO

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	pas du filet mm	KC5025
à gauche						
LT16NL10ISO	16	–	0,6	0,69	1,0	**1724494**
LT16NL15ISO	16	–	0,8	0,99	1,5	**1724497**
LT16NL20ISO	16	–	1,0	1,30	2,0	**1724499**
LT16NL25ISO	16	–	1,1	1,50	2,5	**1724525**
LT16NL30ISO	16	–	1,1	1,50	3,0	**1724526**
à droite						
LT16NR05ISO	16	–	0,6	0,40	0,50	**1725472**
LT16NR075ISO	16	–	0,6	0,61	0,75	**1725474**
LT16NR10ISO	16	–	0,6	0,69	1,0	**1725475**
LT16NR125ISO	16	–	0,8	0,89	1,25	**1725476**
LT16NR15ISO	16	–	0,8	0,99	1,5	**1725477**
LT16NR175ISO	16	–	0,9	1,19	1,75	**1725478**
LT16NR20ISO	16	–	1,0	1,30	2,0	**1725511**
LT16NR25ISO	16	–	1,1	1,50	2,5	**1725512**
LT16NR30ISO	16	–	1,1	1,50	3,0	**1725513**
LT16NR35ISO	–	0,03	0,8	0,35	0,35	**6733754**







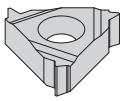
Whitworth BSW,
BSF, BSP-exter

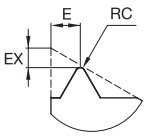
● premier choix
○ choix alternatif

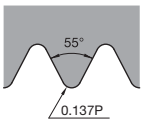
P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER-WCB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite						
LT16ER11WCB	16	–	1,3	1,50	11	**1712614**
LT16ER14WCB	16	–	1,3	1,50	14	**1712616**







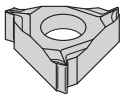
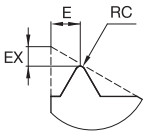
Whitworth BSW,
BSF, BSP-exter

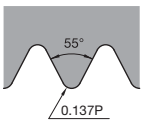
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-ER/L-W

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite						
LT16ER11W	16	–	1,1	1,50	11	**1743760**
LT16ER14W	16	–	1,0	1,19	14	**1743758**
LT16ER19W	16	–	0,8	0,99	19	**1743755**
LT16ER28W	16	–	0,6	0,69	28	**1743752**



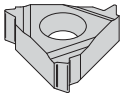
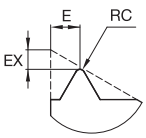
Whitworth BSW, BSF, BSP-inter

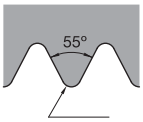
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR-WCB

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	TPI (filets/pouce)	KC5025
à droite						
LT16NR11WCB	16	–	1,3	1,50	11	**1712669**
LT16NR14WCB	16	–	1,3	1,50	14	**1712670**



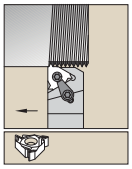
Whitworth BSW, BSF, BSP-inter

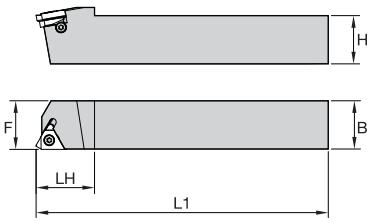
● premier choix
○ choix alternatif

P		●
M		●
K		●
N		○
S		●
H		

LT-NR/L-W

Réf. catalogue	dimension de la plaquette	RC	EX	E	TPI (filets/pouce)	KC5025
à gauche						
LT16NL11W	16	–	1,1	1,50	11	**1743847**
à droite						
LT16NR11W	16	–	1,1	1,50	11	**1743945**
LT16NR14W	16	–	1,0	1,19	14	**1743943**
LT16NR19W	16	–	0,8	0,99	19	**1743940**





LSA

Réf. commande	Réf. catalogue	H	B	F	L1	LH	plaquette	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	Torx	Torx	Vis de plaquette	Torx
à droite													
1136984	**LSASR1616H16**	16	16	16	100	25	LT16ER	**SMYE3**	**SSY3T**	T10	T15	**SSA3T**	T10
1136992	**LSASR2020K16**	20	20	20	125	30	LT16ER	**SMYE3**	**SSY3T**	T10	T15	**SSA3T**	T10
1137000	**LSASR2525M16**	25	25	25	150	30	LT16ER	**SMYE3**	**SSY3T**	T10	T15	**SSA3T**	T10

Remarque : Pour améliorer la productivité dans les applications lourdes, la bride doit être commandée séparément.

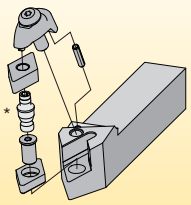
Vitesses de départ recommandées [m/mn]

Groupe Matières		KC5025		
P	0–1	105	**165**	230
	2	100	**150**	200
	3	75	**125**	170
	4	60	**95**	130
	5	75	**130**	170
	6	50	**90**	130
M	1	90	**170**	230
	2	75	**140**	200
	3	75	**135**	200
K	1	90	**135**	180
	2	70	**120**	170
	3	50	**85**	120
N	1–2	120	**305**	455
	3	60	**105**	150
	4	100	**200**	305
	5	70	**135**	195
	6	100	**170**	245
S	1	20	**40**	60
	2	20	**35**	45
	3	20	**35**	45
	4	45	**85**	120
H	1	–	**–**	–
	2	–	**–**	–
	3	–	**–**	–
	4	–	**–**	–

REMARQUE : Les vitesses de départ PREMIER choix sont indiquées en **gras**.
Diminuer la vitesse lorsque l'épaisseur moyenne du copeau augmente.

Kenclamp™

Type de bride D



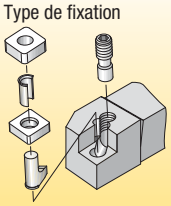
*Le pion une option facultative et ne fait pas partie de la configuration standard.

Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
KMSP415IP	M6,3 x 1,0	15 IP	4	35	3,0
KMSP515IP	M8 x 1,0	15 IP	4,5	40	3,3
KMSP625IP	M10 x 1,0	25 IP	8	71	5,9
KMSP315IP	M5 x 0,8	15 IP	3	27	2,2
KMSP5S15IP	M8 x 1,0	15 IP	4,5	40	3,3
KMSP4S15IP	M6,3 x 1,0	15 IP	4	35	3,0

Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
CM234R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3
CM209R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3
CM210R ASSY	M8 x 1	25 IP	8	71	5,9
CM215R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3

Kenlever™

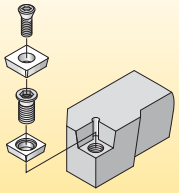
Type de fixation



Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
514.122	M6	10 IP	2	18	1,5
514.123	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.124	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.125	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.112	M5 x 0,8	8 IP	2	18	1,5

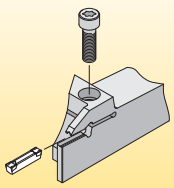
Vissées

Fixation par Vis-S



Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
MS1153	M2,5 x 0,45	T7	0,7	6	0,5
MS1156	M3,5 x 0,6	T15	1,7	15	1,3
MS1155	M3,5 x 0,6	T15	1,7	15	1,3
MS1158	M4 x 0,5	T15	2,6	23	1,9
MS1939	M2,5 x 0,45	T7	0,7	6	0,5
MS2066	M2.5 x 0,45	7 IP	0,7	6	0,5
MS2055	M3,5 x 0,8	15 IP	1,7	15	1,3
MS1160	M5 x 0,8	T20	4	35	3,0
SSA3T	5-40UNC	T10	2,2	20	—

A4™



Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
MS1156	M3,5 x 0,6	T15	3,5	31	3
MS1160	M5 x 0,8	T20	7	62	5
MS1490	M8 x 1,25	T45	17	151	13
MS1595	M6 x 1,0	T30	12	106	9
MS1944	M4 x 0,7	T25	4	35	3
MS1970	M6 x 1,0	T30	12	106	9
MS2091	M5 x 0,8	25 IP	9	80	7

Beyond™ Evolution™

Réf. catalogue	dimensions du filetage	dimension d'entraînement	couple recommandé Nm	couple recommandé in.-lbs	couple recommandé (ft. lbs)
MS1160	M5	T20	7	62	5
MS1162	M6	T25	9	80	7
MS1163	M8	T30	18	159	13
MS1273	M4	T15	4	35	3
MS1490	M8	T45	17	151	13
MS1595	M6	T30	12	106	9
MS1944	M4	T25	4	35	3
MS1970	M6	T30	12	106	9
MS2002	M6	T25	9	80	7
MS2091	M5	25 IP	9	80	7
191.916	M4	T15	5	44	4

KENNAMETAL

NOVO™

L'accès numérique aux caractéristiques produits et aux informations pour connecter systèmes et processus tout au long du cycle de fabrication.

ALLEZ SUR **KENNAMETAL.COM/NOVO** ET TÉLÉCHARGEZ DÈS AUJOURD'HUI.

KENNAMETAL

kennametal.com