

OUTILS *HSK-T*

Systeme d'outils HSK-T de grande precision et hautement rigide developpe pour une utilisation sur des machines multi-fonctions.



COMMENT LIRE LES CARACTÉRISTIQUES DU TOURNAGE STANDARD

● Comment cette page est-elle organisée?

- ① Organisée selon les séries de produit.
(Se référer à l'index page suivante.)

TYPE DU PRODUIT

Désigne les quatre premières lettres de la référence en fonction de l'application d'usinage.

TITRE DES SÉRIES DE PRODUITS

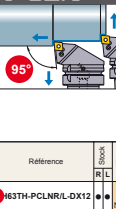
SECTION PRODUIT

OUTILS HSK-T

SYSTÈME HSK-T

PCLN

Tournage extérieur - Dressage



95°

Outils représentés à droite:

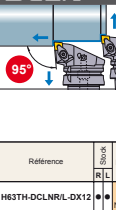
Finition	Semi-finition	Ébavure
SH	SH	SH
(12)	(12)	(12)
Standard	SH	SH
(12)	(12)	(12)
Inox	CBN	(12)
(12)	(12)	(12)

Référence	Stock	Référence plaquette	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids (kg)	Assise	Goupille	Vis de serrage	Boîte d'usinage	Cle		
H53TH-PCLNRL-DX12	●	CNM; CNG; NPN-CN-A	1204/20	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HSK-CP185	HKY30R

* Couple de serrage (N·m) : LLCS 108=3.3

DCLN

Tournage extérieur - Dressage DOUBLE FORCE



95°

Outils représentés à droite:

Finition	Semi-finition	Ébavure
SH	SH	SH
(12)	(12)	(12)
Standard	SH	SH
(12)	(12)	(12)
Inox	CBN	(12)
(12)	(12)	(12)

Référence	Stock	Référence plaquette	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids (kg)	Assise	Goupille	Vis de serrage	Boîte d'usinage	Cle			
H53TH-DCLNRL-DX12	●	CNM; CNG; NPN-CN-A	1204/20	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCS108	DCS1	DC0621T	HSK-CP185	TKY20F

* Couple de serrage (N·m) : DC0621T=5.0

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matériau	Durété	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
Acier doux	≤180HB	Finition	PY	NX3035	250-370
		Semi-finition	BY	NX3035	235-335
		Ébavure moyenne	MS	UE8110	250-440
Acier carbone Alliage acier	180HB-350HB	Finition	PH	NX3035	200-280
		Semi-finition	SH	UE8110	210-355
		Ébavure moyenne	MP	UE8110	190-355
Acier inoxydable	≤200HB	Finition	PH	US735	105-200
		Semi-finition	SH	US735	95-185
		Ébavure moyenne	MS	US735	85-165
Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi-finition	MA	UC9115	160-295
		Ébavure moyenne	Standard	UC9115	160-295
		Ébavure	Dessus plat	UC9115	155-280

● Article stocké.

LÉGENDE DES INDICATEURS DE L'ÉTAT DE STOCK
en bas à gauche de la double page.

PRODUITS STANDARDS
indique les références de commande, l'état de stock (à droite/à gauche), les plaquettes compatibles, les dimensions, et les pièces détachées.

PAGE DE RÉFÉRENCE PLAQUETTE COMPATIBLES
Indique les pages contenant les détails des plaquettes compatibles avec le produit concerné.

RÉFÉRENCE PAGE
-PIÈCES DÉTACHÉES
-DONNÉES TECHNIQUES
indique les pages, en bas à droite de chaque double page.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES
indique les conditions de coupe recommandées en fonction des catégories ISO des nuances de coupe P, M et K, pour chaque type de matériaux.

SHÉMA INDIQUANT LES APPLICATIONS DE COUPE
utilise les illustrations et flèches pour décrire les applications en fonction de l'angle d'attaque.

GÉOMÉTRIE
BRISE-COPEAUX PAR APPLICATION DE COUPE

● Pour commander: veuillez spécifier la référence et le sens de l'outil (droite/gauche).

OUTILS HSK-T

VUE GENERALE DES OUTILS HSK-T.....	H002
CLASSIFICATION DES OUTILS HSK-T.....	H004
OUTILS HSK-T STANDARDS	
TOURNAGE EXTÉRIEUR • DRESSAGE	
CN○○○PORTE-OUTILS.....	H006
DN○○○PORTE-OUTILS.....	H011
TOURNAGE EXTÉRIEUR • DRESSAGE • ALÉSAGE	
CN○○○PORTE-OUTILS.....	H008
TOURNAGE EXTÉRIEUR • COPIAGE	
DN○○○PORTE-OUTILS.....	H009
TOURNAGE EXTÉRIEUR • DRESSAGE • COPIAGE	
RC○○○PORTE-OUTILS.....	H012
DRESSAGE • COPIAGE	
VB○○○PORTE-OUTILS.....	H013
TRONÇONNAGE • USINAGE DE GORGE • COPIAGE	
DG PORTE-OUTILS.....	H014
PIQUAGE • COPIAGE	
DG PORTE-OUTILS.....	H015
GORGE FRONTALE	
DG PORTE-OUTILS.....	H016, H018
GORGE FRONTALE • COPIAGE	
DG PORTE-OUTILS.....	H017, H019
USINAGE DE GORGE	
MG PORTE-OUTILS.....	H022
FILETAGE	
MMT PORTE-OUTILS.....	H024
MT PORTE-OUTILS.....	H025
PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR.....	
ATTACHEMENT POUR BARRE D'ALÉSAGE.....	H029
DOUILLES POUR BARRES D'ALESAGE.....	H030

*Référence par ordre alphabétique

H030 H100TH-B○○○○○
H028 H100TH-EN3232R/L-130
H027 H100TH-EV3232R/L-180
H008 H63TH-A○○○DCLNR/L12
H029 H63TH-B○○○○○
H014 H63TH-C○○○○○R/L (Pack DG)
H014 H63TH-D○○○○○R/L (Pack DG)
H008 H63TH-DCLNL-L12-3
H006 H63TH-DCLNR/L-DX12
H007 H63TH-DCMNN-H/L12
H011 H63TH-DDJNL-L15-3
H009 H63TH-DDJNR/L-DX15
H010 H63TH-DDNNN-H/L15
H028 H63TH-EN2525R/L-115
H029 H63TH-EV2020R/L-105-3
H027 H63TH-EV2525R/L-112
H015 H63TH-G○○○○○NH/L (Pack DG)
H016 H63TH-M○○○○○R/L (Pack DG)

H017 H63TH-M○○○○○R/L (Pack DG)
H022 H63TH-MGHR/L-DX43○○○
H024 H63TH-MMTENR-H/L16
H024 H63TH-MMTER-DX16
H025 H63TH-MTHR/L-DX43
H018 H63TH-N○○○○○R/L (Pack DG)
H017 H63TH-P○○○○○R/L (Pack DG)
H006 H63TH-PCLNR/L-DX12
H007 H63TH-PCMNN-H/L12
H009 H63TH-PDJNR/L-DX15
H010 H63TH-PDNNN-H/L15
H012 H63TH-PRDCN-H/L12
H012 H63TH-PRGCR/L-DX12
H019 H63TH-Q○○○○○R/L (Pack DG)
H013 H63TH-SVPBR/L-DX16
H013 H63TH-SVVBH-H/L16
H030 SL32○○-90

Porte-outils de
tournage pour les
centres de tournage

OUTILS HSK-T

Système HSK-T (Standard ICTM)

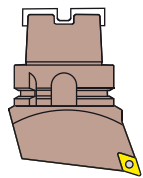
HSK-T est un nouveau système HSK prévu pour le tournage sur des centres de tournage compatibles avec le type HSK-A (norme ISO : ISO12164-1:2001). Il a été développé par un groupe de fabricants japonais et est maintenant utilisé dans le monde entier comme le standard ICTM. Le type HSK a été enregistré en 2008 dans la norme ISO. (ISO12164:3:2008)



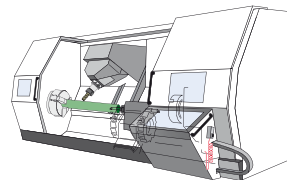
Positionnement de très haute précision de l'arête de coupe

Le type HSK-T présente une tolérance plus précise que le type HSK-A entre le tenon de la broche et la rainure d'entraînement du porte-outil. Ceci permet d'avoir une plus grande précision de position de l'arête de coupe. Pour le tournage, on peut continuer à utiliser des outils du type traditionnel HSK-A.

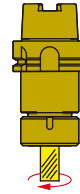
Convient aux machines multi-fonctions et aux centres d'usinage



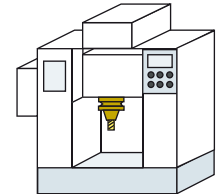
HSK-T (Standard ISO)
Porte-outil de tournage



Broche HSK-T
Machines multi-fonctions



HSK-A63 (Standard ISO)
Porte-outil rotatif

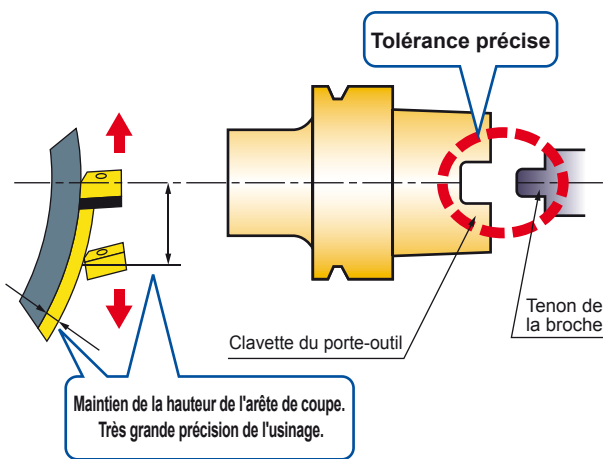


Broche HSK-A
Centre d'usinage

OUTILS
HSK-T

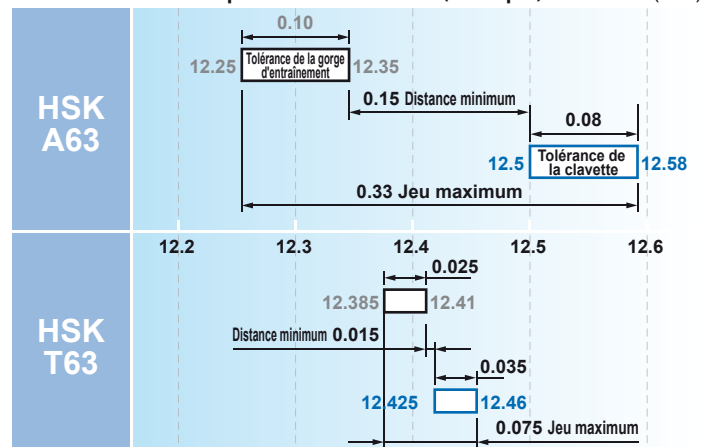
VUE GENERALE DES OUTILS HSK-T

Tolérance améliorée de la rainure d'entraînement



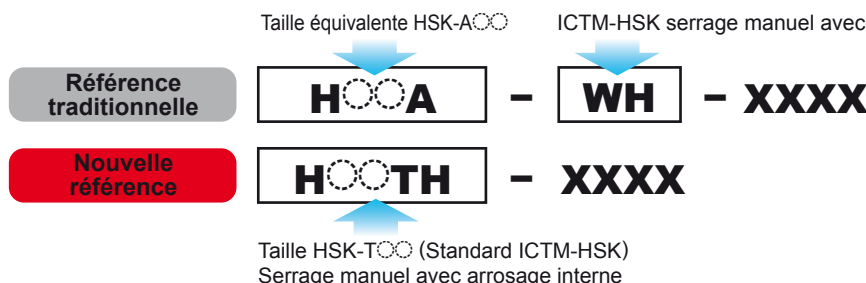
Comparatif de tolérances (Exemple)

(mm)



ICTM-HSK devient HSK-T

Les numéros de référence des porte-outils sont modifiés conformément à la standardisation mondiale.

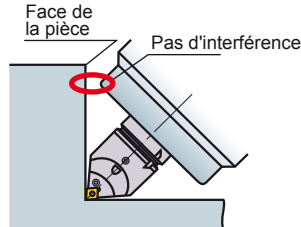


Systeme d'outils HSK-T de grande precision et hautement rigide developpe pour une utilisation sur des machines multi-fonctions.

Porte-outils droits pour une utilisation sur des machines multi-fonctions

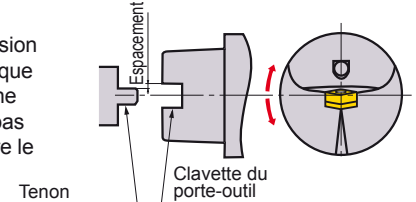
Empêche les collisions d'outils grâce à une amélioration des interférences outils/pièces.

En basculant la broche B des machines (axe principal de l'outil) de 45°, on peut empêcher une interférence entre la broche, le porte-outil, la pièce et le dispositif de bridage.



Position améliorée de l'arête de coupe par un centrage au centre de la broche.

On obtient ainsi une importante rigidité et précision de positionnement du fait que la hauteur de ligne médiane de l'arête de coupe n'est pas gênée par la distance entre le tenon et la clavette.



Nouveaux porte-outils HSK-T avec double bridage de la plaquette

Le mécanisme de double bridage offre une grande rigidité, précision et une grande fiabilité permettant de garantir la sécurité de serrage. Il convient donc pour les matériaux difficiles à usiner, comme les alliages inoxydables et alliages réfractaires.



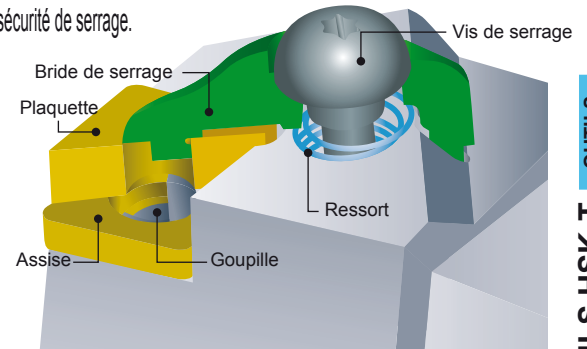
Porte-outil à gauche ou à droite, pour le chariotage et le dressage



Porte-outil droit, pour le chariotage et le dressage



Pour chariotage, dressage et alésage



Porte-outil 3 en 1 pour une optimisation de la production

3 plaquettes de la même taille peuvent être installées sur un seul outil.

Équipement multiple pour un remplacement rapide en cas d'usure. Idéal pour différents processus d'usinage ainsi que différentes matières.

Différentes plaquettes peuvent être utilisées pour différentes applications (ébauche, semi-finition et finition).

Il est aussi possible d'utiliser différentes nuances et différents types de brise-copeaux.



Nouvelle gamme en HSK-T100 pour de grandes pièces

Très grands porte-outils pour des usinages hautement efficaces

Porte-outils pour outils à section carrée



Barre d'alésage / Type foret

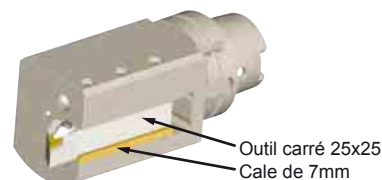


Douille



Un porte-outil pour différentes tailles d'outils.

- Disponible pour une utilisation avec JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 et des porte-outils 32x25.
- Convient à un outil carré 25x25 en utilisant une cale de 7mm.
- *Cale non fournie.


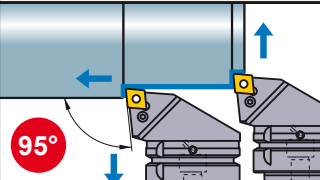

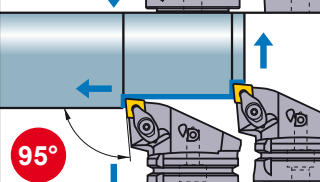

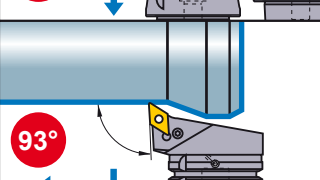

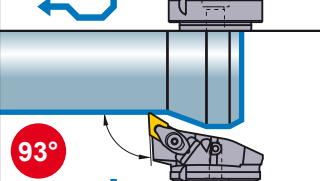

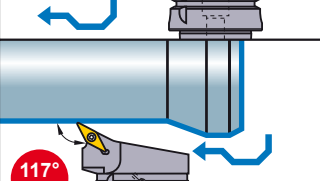

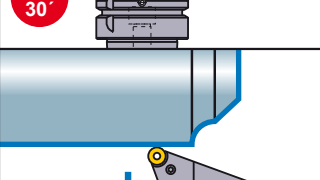

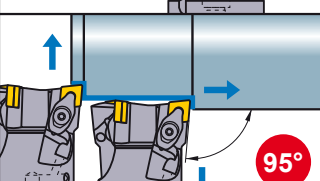

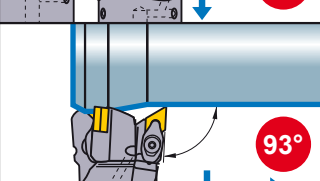



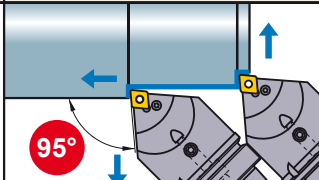

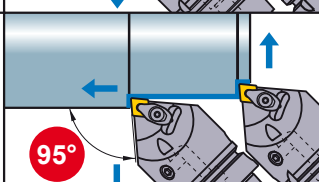

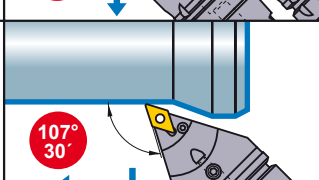

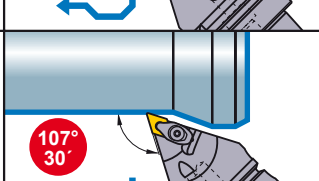

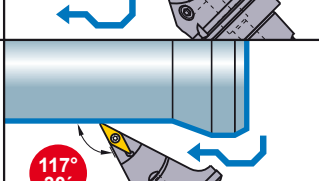

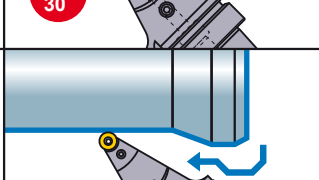
OUTILS HSK-T

VUE GÉNÉRALE DES OUTILS HSK-T


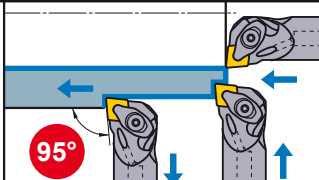
CLASSIFICATION DES OUTILS HSK-T

TOURNAGE EXTÉRIEUR • DRESSAGE • COPIAGE


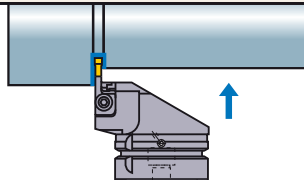

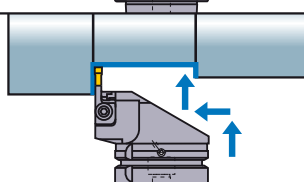

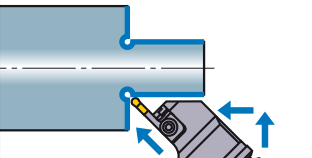

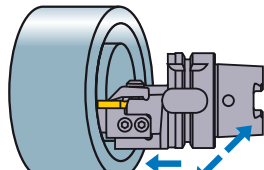

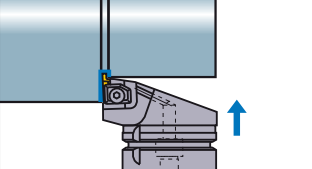
Référence	Géométrie
 H63TH-PCLNR/L-DX12 H006	 95°
 H63TH-DCLNR/L-DX12 H006	 95°
 H63TH-PDJNR/L-DX15 H009	 93°
 H63TH-DDJNR/L-DX15 H009	 93°
 H63TH-SVPBR/L-DX16 H013	 117° 30'
 H63TH-PRGCR/L-DX12 H012	
 H63TH-DCLNL-L12-3 H008	 95°
 H63TH-DDJNL-L15-3 H011	 93°

Référence	Géométrie
 H63TH-PCMNN-H/L12 H007	 95°
 H63TH-DCMNN-H/L12 H007	 95°
 H63TH-PDNNN-H/L15 H010	 107° 30'
 H63TH-DDNNN-H/L15 H010	 107° 30'
 H63TH-SVVBH-H/L16 H013	 117° 30'
 H63TH-PRDCN-H/L12 H012	

TOURNAGE EXTÉRIEUR • DRESSAGE • ALÉSAGE

Référence	Géométrie
 H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12 H008	 95°


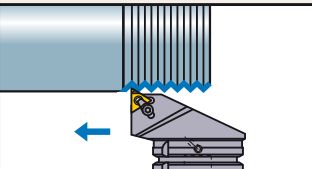

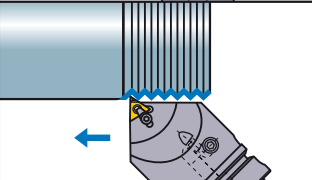

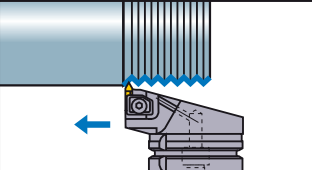
USINAGE DE GORGE

Référence	Géométrie
 H63TH-C-○○○○R/L → H014	
 H63TH-C/D-○○○○R/L → H014	
 H63TH-G-○○○○NH/L → H015	
 H63TH-M/N/P/Q-○○○○R/L → H016–H019	
 H63TH-MGHR/L-DX43○○ → H022	



PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR

Référence	Porte-outil
H63TH-EV2525R/L-112 → H027	
H100TH-EV3232R/L-180 → H027	
H63TH-EN2525R/L-115 *1 → H028	
H100TH-EN3232R/L-130 *1 → H028	
H63TH-EV2020R/L-105-3 → H029	

FILETAGE

Référence	Géométrie
 H63TH-MMTER-DX16 → H024	
 H63TH-MMTENR-H/L16 → H024	
 H63TH-MTHR/L-DX43 → H025	

ATTACHEMENT POUR BARRE D'ALÉSAGE

Référence	Porte-outil
H63TH-B-○○○○ → H029	
H100TH-B-○○○○ → H030	
SL32○○-90 (Douille) *2 → H030	

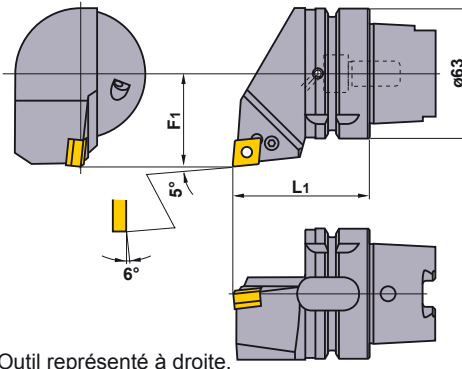
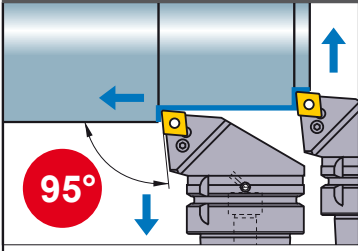
*1 Mitsubishi Materials produit et distribue ces outils sous une licence de MORI SEIKI CO., LTD sous le N° de brevet 3720202.

*2 La douille SL32○○-90 convient uniquement pour les H100TH-B32-135.









SYSTÈME HSK-T







PCLN

Tournage extérieur • Dressage



Outil représenté à droite.

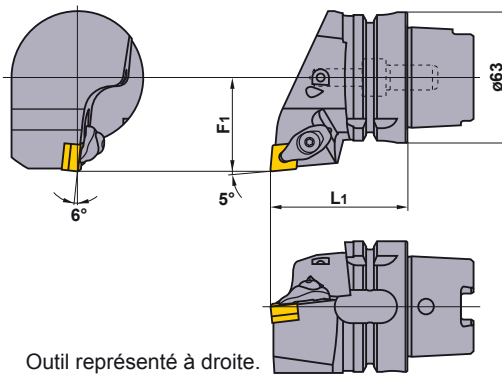
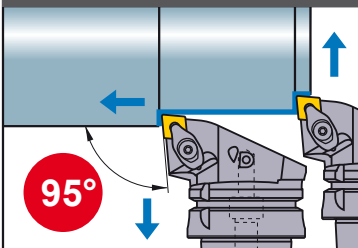
Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Ébauche moyenne MH  (12)	Ébauche moyenne Standard  (12)	Ébauche moyenne-Semi-lourd GH  (12)
Inox MS  (12)	CBN  (12)	

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)						
	R	L		L1	F1		Assise	Goupille	Lever de fixation	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CN	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R









* Couple de serrage (N • m) : LLCS108=3.3








DCLN

Tournage extérieur • Dressage **DOUBLE FORCE**



Outil représenté à droite.

Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Ébauche moyenne MH  (12)	Ébauche moyenne Standard  (12)	Ébauche moyenne-Semi-lourd GH  (12)
Inox MS  (12)	CBN  (12)	

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)							
	R	L		L1	F1		Assise	Goupille	Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CNM CNG NP-CN	1204	65 45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

* Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES


	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260–370
			Semi finition	SY	NX3035	235–335
			Ébauche moyenne	MS	UE6110	260–440
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Finition	FH	NX3035	200–280
			Semi finition	SH	UE6110	210–355
			Ébauche moyenne	MP	UE6110	190–325
M	Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105–200
			Semi finition	SH	US735	95–185
			Ébauche moyenne	MS	US735	85–165
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160–295
			Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160–295
			Ébauche	Dessus plat	UC5115	155–280

● : Article stocké.


CBN et PCD
plaquettes


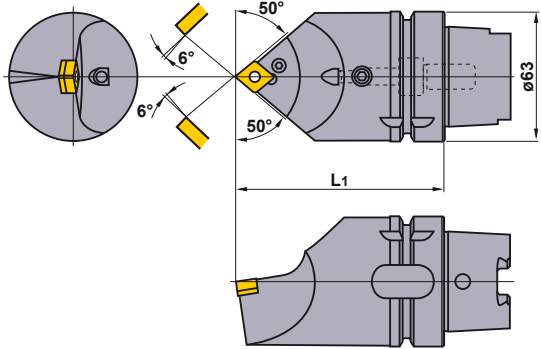








 B018, B019, B042

PCLN
plaquettes


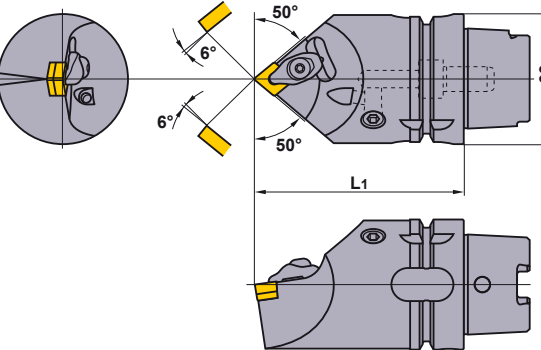








 A058–A067

DCLN
plaquettes

 A058–A067

PCMN		Tournage extérieur • Dressage					Finition	Semi finition	Ébauche moyenne			
							 (12)	 (12)	 (12)			
							Ébauche moyenne	Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourd			
							 (12)	 (12)	 (12)			
							Inox	CBN				
							 (12)	 (12)				
Référence	Stock	Référence plaquette	Dimensions (mm)	Poids								
					L1	(kg)	Assise	Goupille	Levier de fixation	Vis de serrage *	Bouchon fileté	Buse d'arrosage
H63TH-PCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R
-L12	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R

* Couple de serrage (N • m) : LLCS108=3.3

DCMN		Tournage extérieur • Dressage					DOUBLE FORCE			Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
							 (12)	 (12)	 (12)			
							Ébauche moyenne	Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourd			
							 (12)	 (12)	 (12)			
							Inox	CBN				
							 (12)	 (12)				
Référence	Stock	Référence plaquette	Dimensions (mm)	Poids								
					L1	(kg)	Assise	Goupille	Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage *	Buse d'arrosage
H63TH-DCMNN-H12	●	CNM CNG NP-CNA	1204	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F
-L12	●			140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

* Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260–370
			Semi finition	SY	NX3035	235–335
			Ébauche moyenne	MS	UE6110	260–440
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Finition	FH	NX3035	200–280
			Semi finition	SH	UE6110	210–355
			Ébauche moyenne	MP	UE6110	190–325
M	Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105–200
			Semi finition	SH	US735	95–185
			Ébauche moyenne	MS	US735	85–165
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160–295
			Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160–295
			Ébauche	Dessus plat	UC5115	155–280

CBN et PCD
plaquettes **B018, B019, B042**

PCMN
plaquettes **A058–A067**

DCMN
plaquettes **A058–A067**

PIÈCES
DÉTACHÉES **N001**

DONNÉES
TECHNIQUES **P001**

OUTILS HSK-T
SYSTÈME HSK-T

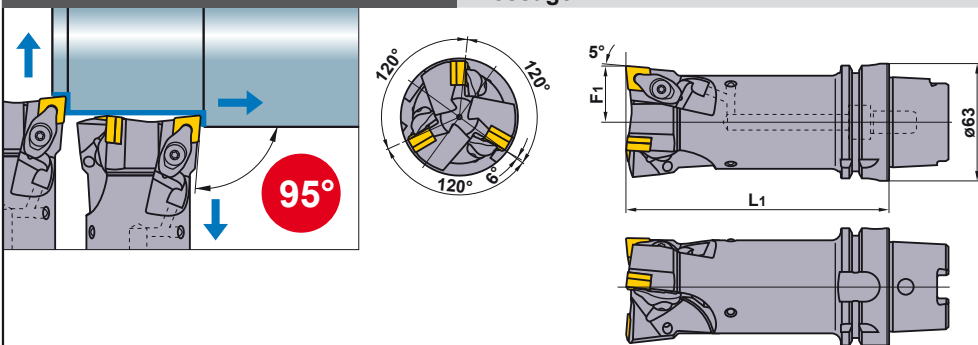
SYSTÈME HSK-T

DCLN

Tournage extérieur • Dressage

DOUBLE FORCE

Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Ébauche moyenne	Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourd
MH  (12)	Standard  (12)	GH  (12)
Inox	CBN	
MS  (12)	 (12)	



Porte-outil à gauche uniquement.

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Accessoires									
	L	R		L1	F1		Assise	Goupille	Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage*	Buse d'arrosage	Clé			
H63TH-DCLNL-L12-3	●		CNM CNG NP-CN	1204	140 30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F			

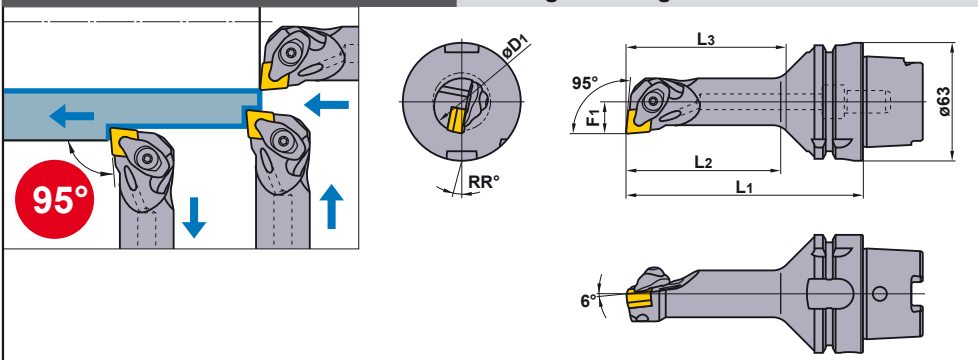
* Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

DCLN

Tournage extérieur • Dressage • Alésage

DOUBLE FORCE

Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH  (12)	SH  (12)	MP  (12)
Ébauche moyenne	Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourd
MH  (12)	Standard  (12)	GH  (12)
Inox	CBN	
MS  (12)	 (12)	



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)					Diamètre de coupe min D1 (mm)	Poids (kg)	Accessoires					
	R	L		L1	L2	L3	F1	RR°			Assise	Goupille	Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage*	Clé
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CNM CNG NP-CN	125	82	84	17	11	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32LDCLNR/L12	●	●	NP-CN	140	100	102	22	13	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

* Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

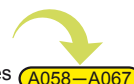
Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260—370
		Semi finition	SY	NX3035	235—335
		Ébauche moyenne	MS	UE6110	260—440
Acier carbone Alliage acier	180HB—350HB	Finition	FH	NX3035	200—280
		Semi finition	SH	UE6110	210—355
		Ébauche moyenne	MP	UE6110	190—325
M Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105—200
		Semi finition	SH	US735	95—185
		Ébauche moyenne	MS	US735	85—165
K Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160—295
		Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160—295
		Ébauche	Dessus plat	UC5115	155—280

● : Article stocké.

CBN et PCD
plaquettes

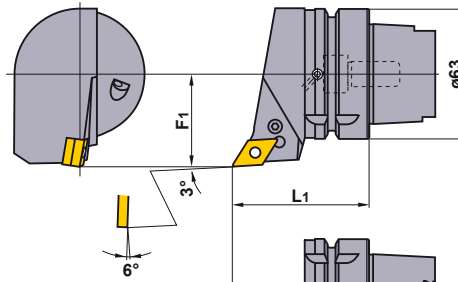
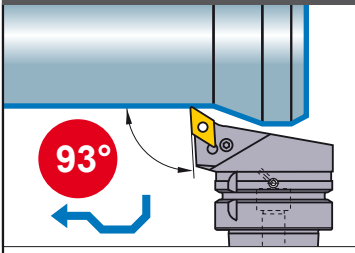


DCLN
plaquettes



PDJN

Tournage extérieur • Copiage



Outil représenté à droite.

Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourde	Inox
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Classe G	CBN	
R/L (15)	(15)	

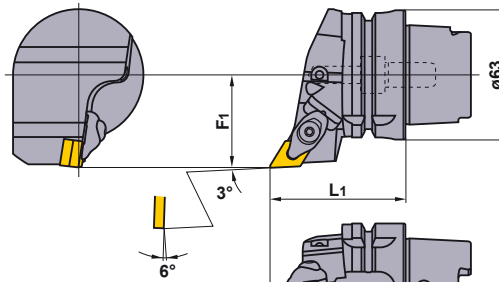
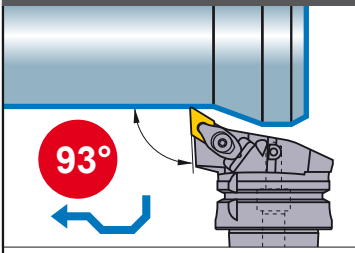
Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	*2		Levier de fixation	*1	Clé	
	R	L		L1	F1		Assise	Goupille				
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DN	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HSK-CP18S	HKY30R

*1 Couple de serrage (N • m) : LLCS108=3.3

*2 Utilisez une assise LLSDN42 avec des plaquettes de 6.35mm d'épaisseur, et commander l'assise séparément.

DDJN

Tournage extérieur • Copiage **DOUBLE FORCE**



Outil représenté à droite.

Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Ébauche moyenne	Ébauche moyenne-Semi-lourde	Inox
MH (15)	GH (15)	MS (15)
Classe G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	*2		Bride de fixation	Ressort	*1	Clé	
	R	L		L1	F1		Assise	Goupille					
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNM DNG NP-DN	1504	65 45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

*1 Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Utilisez une assise LLSDN42 avec des plaquettes de 6.35mm d'épaisseur, et commander l'assise séparément.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260–370
			Semi finition	SY	NX3035	235–335
			Ébauche moyenne	MS	UE6110	260–440
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Finition	FH	NX3035	200–280
			Semi finition	SH	UE6110	210–355
			Ébauche moyenne	MP	UE6110	190–325
M	Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105–200
			Semi finition	SH	US735	95–185
			Ébauche moyenne	MS	US735	85–165
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160–295
			Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160–295
			Ébauche	Dessus plat	UC5115	155–280

CBN et PCD
plaquettes **B020, B021, B042**

PDJN
plaquettes **A068–A072**

DDJN
plaquettes **A068–A072**

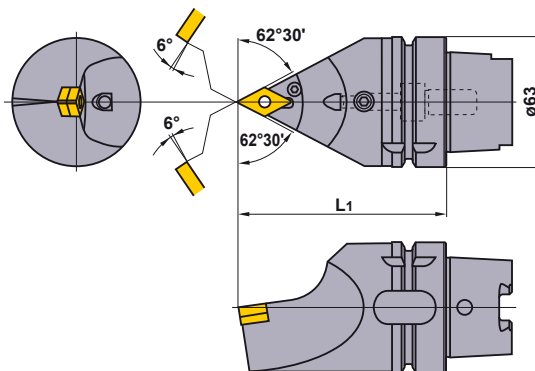
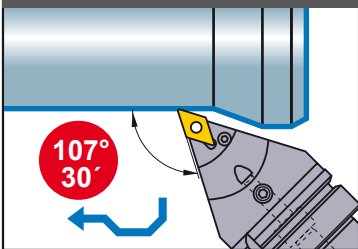
PIÈCES
DÉTACHÉES **N001**

DONNÉES
TECHNIQUES **P001**

SYSTÈME HSK-T

PDNN

Tournage extérieur • Copiage



Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Ébauche moyenne MH (15)	Ébauche moyenne-Semi-lourd GH (15)	Inox MS (15)
Classe G R/L (15)	CBN (15)	

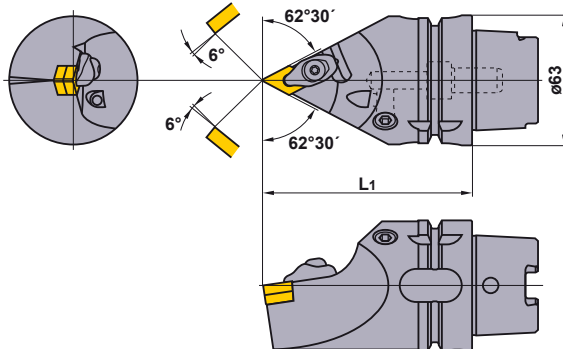
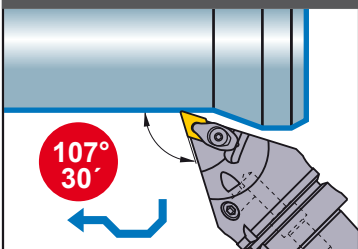
Référence	Stock	Référence plaquette	Dimensions (mm) L1	Poids (kg)	*2		Levier de fixation	Vis de serrage *1	Bouchon fileté	Buse d'arrosage	Clé
					Assise	Goupille					
H63TH-PDNNN-H15	●	DNM DNG 1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R
-L15	●	NP-DN	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY30R

*1 Couple de serrage (N • m) : LLCS108=3.3

*2 Utilisez une assise LLSDN42 avec des plaquettes de 6.35mm d'épaisseur, et commander l'assise séparément.

DDNN

Tournage extérieur • Copiage **DOUBLE FORCE**



Finition	Semi finition	Ébauche moyenne
FH (15)	SH (15)	MP (15)
Ébauche moyenne MH (15)	Ébauche moyenne-Semi-lourd GH (15)	Inox MS (15)
Classe G R/L (15)	CBN (15)	

Référence	Stock	Référence plaquette	Dimensions (mm) L1	Poids (kg)	*2		Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage *1	Buse d'arrosage	Clé
					Assise	Goupille					
H63TH-DDNNN-H15	●	DNM DNG 1504	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F
-L15	●	NP-DN	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F

*1 Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Utilisez une assise LLSDN42 avec des plaquettes de 6.35mm d'épaisseur, et commander l'assise séparément.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260—370
			Semi finition	SY	NX3035	235—335
			Ébauche moyenne	MS	UE6110	260—440
	Acier carbone Alliage acier	180HB—350HB	Finition	FH	NX3035	200—280
			Semi finition	SH	UE6110	210—355
			Ébauche moyenne	MP	UE6110	190—325
M	Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105—200
			Semi finition	SH	US735	95—185
			Ébauche moyenne	MS	US735	85—165
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160—295
			Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160—295
			Ébauche	Dessus plat	UC5115	155—280

● : Article stocké.

CBN et PCD
plaquettes

B020, B021, B042

PDNN
plaquettes

A068—A072







DDNN
plaquettes

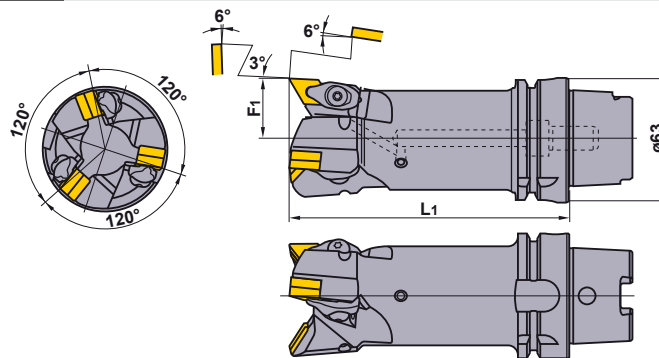
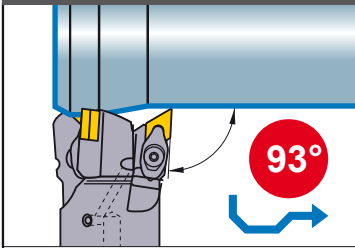
A068—A072

DDJN

Tournage extérieur • Dressage

DOUBLE FORCE

Finition	Semi finition
FH  (15)	SH  (15)
Ébauche moyenne MP  (15)	Ébauche moyenne MH  (15)
Ébauche moyenne- Semi-lourd GH  (15)	Inox MS  (15)



Porte-outil à gauche uniquement.

Référence	Stock L	Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	*2												
			L1	F1		Assise	Goupille	Bride de fixation	Ressort	Vis de serrage *1	Buse d'arrosage	Clé						
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DNM DNG NP-DNA	1504	140 30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	HSK-CP18S	TKY20F						

*1 Couple de serrage (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Utilisez une assise LLSDN42 avec des plaquettes de 6.35mm d'épaisseur, et commander l'assise séparément.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	FY	NX3035	260–370
			Semi finition	SY	NX3035	235–335
			Ébauche moyenne	MS	UE6110	260–440
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Finition	FH	NX3035	200–280
			Semi finition	SH	UE6110	210–355
			Ébauche moyenne	MP	UE6110	190–325
M	Acier inoxydable	≤200HB	Finition	FH	US735	105–200
			Semi finition	SH	US735	95–185
			Ébauche moyenne	MS	US735	85–165
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Semi finition	MA	UC5115	160–295
			Ébauche moyenne	Standard	UC5115	160–295
			Ébauche	Dessus plat	UC5115	155–280

CBN et PCD
plaquettes

B020, B021, B042

DDJN
plaquettes

A068–A072

PIÈCES
DÉTACHÉES

N001

DONNÉES
TECHNIQUES

P001

OUTILS
HSK-T

SYSTÈME HSK-T

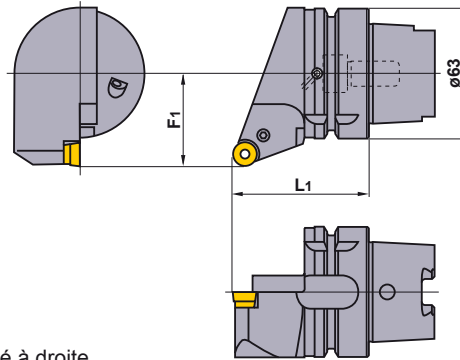
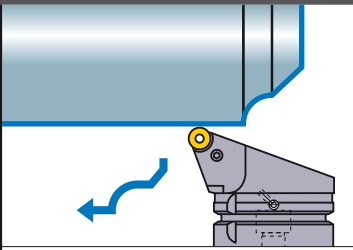
H011

SYSTÈME HSK-T

PRGC

Tournage extérieur • Dressage • Copiage

Ébauche moyenne



Outil représenté à droite.

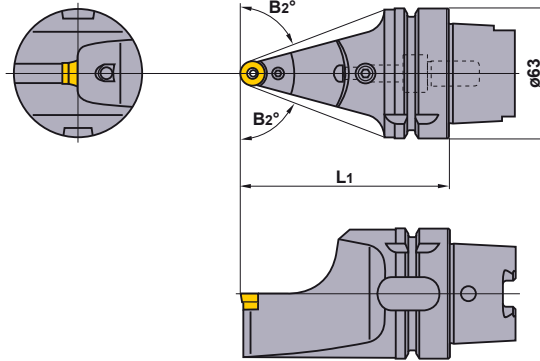
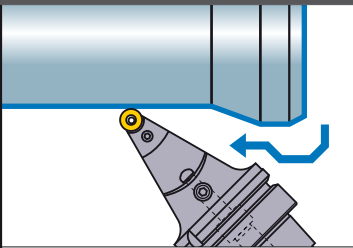
Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Assise	Goupille	Lever de fixation	Vis de serrage *	Buse d'arrosage	Clé
	R	L		L1	F1							
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX 1204M0	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HSK-CP18S	HKY25R

* Couple de serrage (N • m) : LLCS106=2.2

PRDC

Tournage extérieur • Dressage • Copiage

Ébauche moyenne



Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Assise	Goupille	Lever de fixation	Vis de serrage *	Bouchon fileté	Buse d'arrosage	Clé
	R	L		L1	B2°								
H63TH-PRDCN-H12	●	●	RCMX 1204M0	100	69	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY25R
-L12	●	●		140	75	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	HKY25R

* Couple de serrage (N • m) : LLCS106=2.2

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

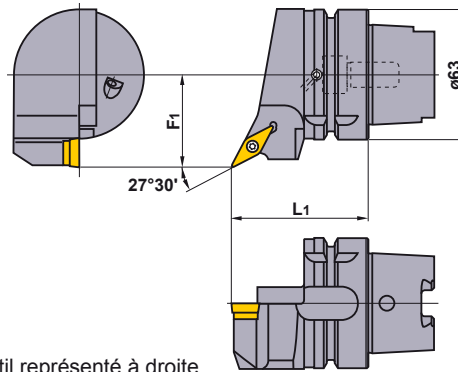
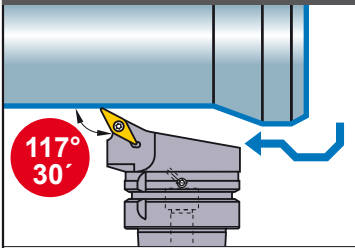
	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Ébauche moyenne	Standard	UE6110	205–350
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Ébauche moyenne	Standard	UE6110	150–260
M	Acier inoxydable	≤200HB	Ébauche moyenne	Standard	US735	70–130

● : Article stocké.

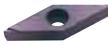



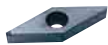


SVPB

Dressage • Copiage



Outil représenté à droite.

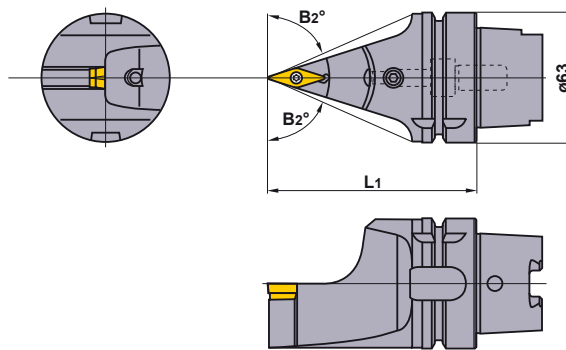
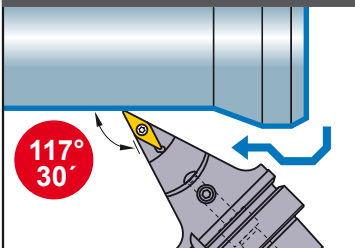
Finition	Semi finition
R/L-F  (16)	SV  (16)
Ébauche moyenne MV  (16)	Ébauche moyenne Standard  (16)
CBN  (16)	

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Assise	Goupille	Vis de serrage *	Buse d'arrosage	Clé
	R	L		L1	F1						
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	65 45	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	HSK-CP18S	TKY15F

* Couple de serrage (N • m) : TS35D=3.5

SVVB

Dressage • Copiage



Finition	Semi finition
R/L-F  (16)	SV  (16)
Ébauche moyenne MV  (16)	Ébauche moyenne Standard  (16)
CBN  (16)	

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Assise	Goupille	Vis de serrage *	Bouchon fileté	Buse d'arrosage	Clé
	R	L		L1	B2°							
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBMT VBGT NP-VBGW	1604	100 66°30'	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	TKY15F
-L16	●	●	NP-VBGW		140 72°30'	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	TKY15F

* Couple de serrage (N • m) : TS35D=3.5

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Opérations	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	Finition	F	AP25N	250 (150–300)
			Ébauche moyenne	MV	UE6020	200 (150–250)
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	Finition	F	AP25N	210 (150–260)
			Ébauche moyenne	MV	UE6020	170 (120–210)
M	Acier inoxydable	≤200HB	Ébauche moyenne	MV	US735	100 (70–120)
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	Ébauche moyenne	MV	UE6020	170 (140–200)

CBN plaquettes
B035

SVPB plaquettes
A112

SVVB plaquettes
A112

PIÈCES DÉTACHÉES
N001

DONNÉES TECHNIQUES
P001

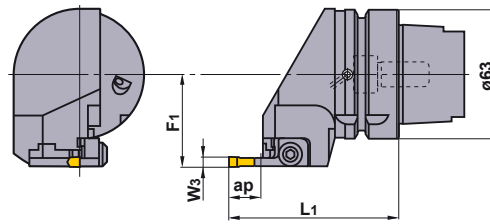
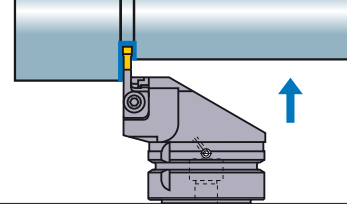
SYSTEME HSK-T
 OUTILS HSK-T

SYSTÈME HSK-T

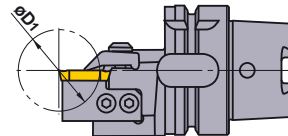
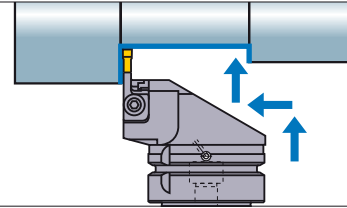
DG

Tronçonnage • Usinage de gorge • Copiage

● Tronçonnage, Usinage de gorge



● Tronçonnage, Usinage de gorge, Copiage



Outil représenté à droite.

● Tronçonnage, Usinage de gorge

Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur rainure W3	Prof. de gorge max. ap	Dia. de tronçonnage max. D1	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L1	F1			
H63TH-C5207R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB2R/L	DGK2R/L	2	16	40	82.4	45	1.3	DGM20CE	DGM...CE
-C5307R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB3R/L	DGK3R/L	3	16	40	82.4	45	1.3	DGM30CE DGJ30CE	
-C5407R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB4R/L	DGK4R/L	4	16	40	82.4	45	1.3	DGJ40CE	DGJ...CE
-C5507R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGJ50CE	
-C5607R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/L	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGJ60CE	
-C5707R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB7R/L	DGK7R/L	7	16	40	82.4	45	1.3	DGJ70CE	
-C5807R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB8R/L	DGK8R/L	8	16	40	82.4	45	1.3	DGJ80CE	

● Tronçonnage, Usinage de gorge, Copiage

Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur rainure W1	Prof. de gorge max. ap	Dia. de tronçonnage max. D1	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L1	F1			
H63TH-D5307R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB3R/LS	DGK3R/L	3	11	30	77.4	45	1.3	DGM30CT	DGM...CT
-D5407R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LS	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CT	DGM...CTB
-D5408R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	EB4R/LX	DGK4R/L	4	11	30	77.4	45	1.3	DGM40CTB	
*2 -C5507R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/L	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CT DGJ50CT1	DGJ...CT1
-C5508R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB5R/LX	DGK5R/L	5	16	40	82.4	45	1.3	DGM50CTB DGM50CTD DGM50CTRL	DGM...CTD DGM...CTRL
-C5608R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	EB6R/LX	DGK6R/L	6	16	40	82.4	45	1.3	DGM60CTB	

*1 La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).

Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

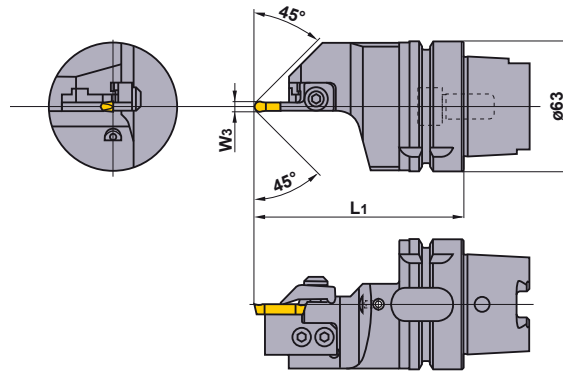
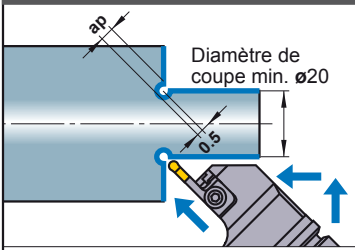
*2 Compatible avec les outils de type standard pour le tronçonnage et les gorges.

PIÈCES DÉTACHÉES

Porte-outil		*			
	Vis support-plaquette	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

★ : Article standard Japon.



Référence de commande ensemble *	Stock	Référence composants			Largeur gorge W3	Prof. Max de dégagement ap	Dimensions (mm) L1	Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
		Porte-outil	Logement	Bride de serrage						
H63TH-G5408NH	★	H63TH-DGHN-H4	EB4RX	DGK4R	4	2.5	100	1.4	DGM40CTB	
-G5508NH	★	H63TH-DGHN-H5	EB5RX	DGK5R	5	3	100	1.3	DGM50CTB	
-G5608NH	★	H63TH-DGHN-H6	EB6RX	DGK6R	6	3.5	100	1.3	DGM60CTB	
-G5408NL	★	H63TH-DGHN-L4	EB4RX	DGK4R	4	2.5	140	2.3	DGM40CTB	
-G5508NL	★	H63TH-DGHN-L5	EB5RX	DGK5R	5	3	140	2.3	DGM50CTB	
-G5608NL	★	H63TH-DGHN-L6	EB6RX	DGK6R	6	3.5	140	2.3	DGM60CTB	

* La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).
 Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

PIÈCES DÉTACHÉES

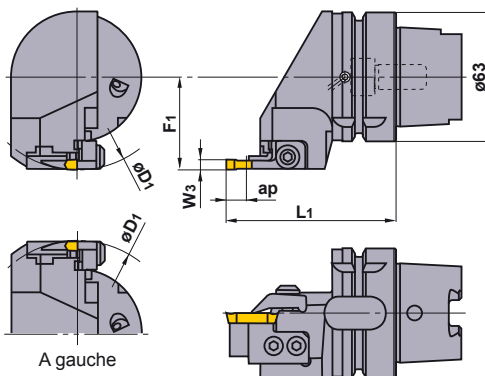
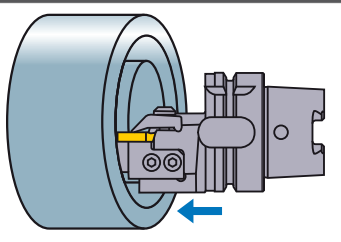
Porte-outil	Vis support-plaquette	Vis de serrage *	Ressort	Bouchon fileté	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHN-H4	HSC05010	DGS51	MES2	—	HSK-CP18S	HKY40R
-DGHN-H5	HSC05012					
-DGHN-H6	HSC05010					
-DGHN-L4	HSC05010					
-DGHN-L5	HSC05012					
-DGHN-L6	HSC05012			HGM-PT1/8		

* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

SYSTÈME HSK-T

DG

Gorge frontale



Outil représenté à droite.

Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur gorge W3	Prof. de gorge max. ap	Plage de coupe D1	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L1	F1			
H63TH-M5300R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L0	DGK5R/L	3	6	20-50	82.4	44	1.3	DGJ30CFS	
-M5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L2	DGK5R/L	3	6	40-100	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-M5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB3R/L4	DGK5R/L	3	6	100-250	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-M5400R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L0	DGK5R/L	4	6	20-50	82.4	44.5	1.3	DGJ40CFS	
-M5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L2	DGK5R/L	4	6	40-100	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
-M5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB4R/L4	DGK5R/L	4	6	100-250	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
*2 -M5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2	DGK5R/L	5	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4	DGK5R/L	5	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -M6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2	DGK6R/L	6	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -M6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4	DGK6R/L	6	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -M6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -M6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
-M5702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L2	DGK7R/L	7	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M5704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L4	DGK7R/L	7	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M6702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L2D	DGK7R/L	7	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M6704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB7R/L4D	DGK7R/L	7	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-M5802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L2	DGK8R/L	8	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-M5804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L4	DGK8R/L	8	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-M6802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L2D	DGK8R/L	8	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-M6804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB8R/L4D	DGK8R/L	8	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	

*1 La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).

Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

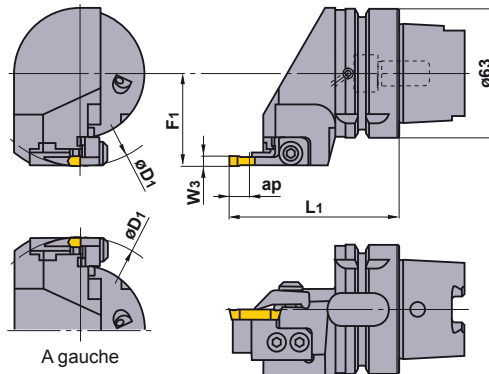
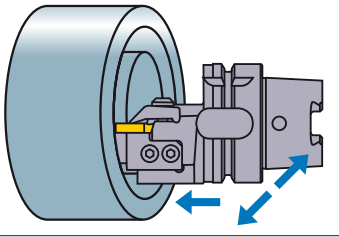
*2 Compatible avec porte-outil standard pour gorge frontale et copiage.

PIÈCES DÉTACHÉES

Porte-outil		*			
	Vis support-plaquette	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

★ : Article standard Japon.

DG**Gorge frontale • Copiage**

Outil représenté à droite.

Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur gorge W ₃	Prof. de gorge max. ap	Plage de coupe D ₁	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L ₁	F ₁			
H63TH-P5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-P5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB3R/L4S	DGK3R/L	3	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-P5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L2S	DGK4R/L	4	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
-P5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FB4R/L4S	DGK4R/L	4	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
*2 -M5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -M5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -M6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FB6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	

*1 La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).

Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

*2 Compatible avec porte-outil standard pour gorge frontale et copiage.

PIÈCES DÉTACHÉES

Porte-outil		*			
	Vis support-plaquette	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

CONDITIONS
DE COUPE
H021PIÈCES
DÉTACHÉES
N001DONNÉES
TECHNIQUES
P001OUTILS
HSK-T

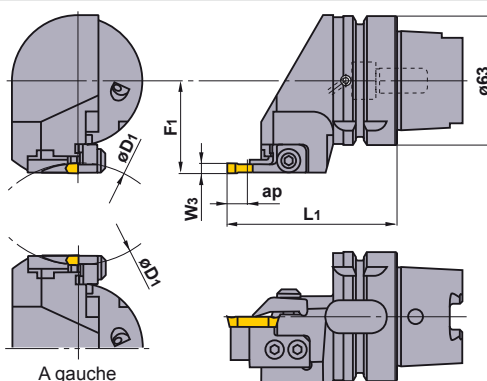
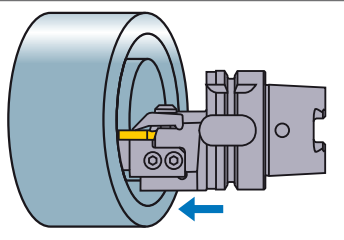
SYSTÈME HSK-T

H017

SYSTÈME HSK-T

DG

Dressage • Usinage de gorge



A gauche

Outil représenté à droite.

Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur gorge W3	Prof. de gorge max. ap	Plage de coupe D1	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L1	F1			
H63TH-N5300R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L0	DGK5R/L	3	6	20-50	82.4	44	1.3	DGJ30CFS	DGJ...CFS DGJ...CF
-N5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L2	DGK5R/L	3	6	40-100	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-N5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD3R/L4	DGK5R/L	3	6	100-250	82.4	44	1.3	DGJ30CF	
-N5400R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L0	DGK5R/L	4	6	20-50	82.4	44.5	1.3	DGJ40CFS	
-N5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L2	DGK5R/L	4	6	40-100	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
-N5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD4R/L4	DGK5R/L	4	6	100-250	82.4	44.5	1.3	DGJ40CF	
*2 -N5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2	DGK5R/L	5	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	DGJ...CF
*2 -N5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4	DGK5R/L	5	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ50CF	
*2 -N5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2	DGK6R/L	6	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4	DGK6R/L	6	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
*2 -N6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4D	DGK6R/L	6	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ60CF	
-N5702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L2	DGK7R/L	7	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N5704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L4	DGK7R/L	7	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N6702R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L2D	DGK7R/L	7	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N6704R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD7R/L4D	DGK7R/L	7	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ70CF	
-N5802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L2	DGK8R/L	8	10	50-100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N5804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L4	DGK8R/L	8	10	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N6802R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L2D	DGK8R/L	8	16	50-100	82.4	45	1.3	DGJ80CF	
-N6804R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD8R/L4D	DGK8R/L	8	16	100-∞	82.4	45	1.3	DGJ80CF	

*1 La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).

Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

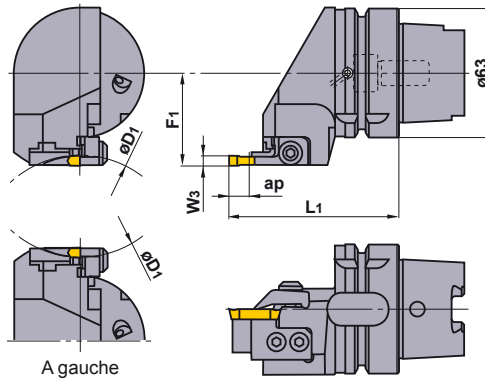
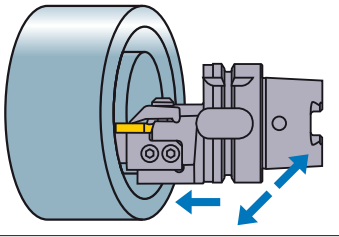
*2 Compatible avec porte-outil standard pour gorge frontale et copiage.

PIÈCES DÉTACHÉES

Porte-outil		*			
	Vis support-plaquette	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R


* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

★ : Article standard Japon.

DG**Gorge frontale • Copiage**

A gauche

Outil représenté à droite.






Référence de commande ensemble *1	Stock		Référence composants			Largeur gorge W3	Prof. de gorge max. ap	Plage de coupe D1	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Référence plaquette	Forme plaquette
	R	L	Porte-outil	Logement	Bride de serrage				L1	F1			
H63TH-Q5302R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD3R/L2S	DGK3R/L	3	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM30CTF	DGM...CTF 
-Q5304R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD3R/L4S	DGK3R/L	3	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM30CTF	
-Q5402R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD4R/L2S	DGK4R/L	4	6	40–100	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
-Q5404R/L	★	★	H63TH-DGHR/LS	FD4R/L4S	DGK4R/L	4	6	100–250	77.4	45	1.3	DGM40CTF	
*2 -N5502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2	DGK5R/L	5	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N5504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4	DGK5R/L	5	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N6502R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L2D	DGK5R/L	5	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N6504R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD5R/L4D	DGK5R/L	5	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM50CTF	
*2 -N5602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2	DGK6R/L	6	10	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N5604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4	DGK6R/L	6	10	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N6602R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L2D	DGK6R/L	6	16	50–100	82.4	45	1.3	DGM60CTF	
*2 -N6604R/L	★	★	H63TH-DGHR/L	FD6R/L4D	DGK5R/L	6	16	100–∞	82.4	45	1.3	DGM60CTF	

*1 La référence du pack inclus, un corps d'outil, le logement et les vis de serrage (se référer liste ci-dessous).

Pour composer et assembler vous-même l'outil, pour commander un outil prêt à l'emploi, référence : outil assemblé.

*2 Compatible avec porte-outil standard pour gorge frontale et copiage.

PIÈCES DÉTACHÉES

Porte-outil		 *			
	Vis support-plaquette	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-DGHR/LS -DGHR/L	HSC05012	DGS51	MES2	HSK-CP18S	HKY40R

* Couple de serrage (N • m) : DGS51=7.0

CONDITIONS
DE COUPE
H021PIÈCES
DÉTACHÉES
N001DONNÉES
TECHNIQUES
P001OUTILS
HSK-T

SYSTÈME HSK-T

H019

SYSTÈME HSK-T

PLAQUETTES DE TYPE DG

Application	Géométrie	Référence	Stock						Dimensions (mm)										
			Revêtu			Cermet		Carbure	CBN	W3		L1	S1	Re, R	B4	B6			
			UE6020	US735	VP20MF	UP20M	NX2525	UT120T	MB825	Largeur gorge	Tolérance								
Tronçonnage, gorge, type CE	DGM...CE (Classe M) 	DGM20CE	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				2	±0.05	25	3	0.2	7°	2°30'		
		30CE	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	25	5	0.2	7°	2°30'	
	DGJ...CE (Classe G) 	DGJ30CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	25	5	0.2	2°	2°	
		40CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				4	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		50CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		60CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				6	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		70CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				7	±0.05	25	8	0.2	2°	2°	
		80CE			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				8	±0.05	25	8	0.2	2°	2°	
	DGJ...CE (Classe G) 	DGJ40CE								★		4	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		50CE								★		5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
		60CE								★		6	±0.05	25	6	0.2	2°	2°	
	Gorge extérieure	DGM...CT (Classe M) 	DGM30CT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				3	±0.05	20	5	0.4	3°	1°30'
40CT			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				4	±0.05	20	5	0.4	5°	2°
50CT			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				5	±0.05	25	6	0.4	5°	2°
DGJ...CT1 (Classe G) 		DGJ50CT1			<input checked="" type="checkbox"/>	★				★			5	±0.05	25	6	0.2	2°	2°
DGM...CTB (Classe M) 		DGM40CTB	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									4	±0.05	20	5	2	5°	7°
		50CTB	★	<input checked="" type="checkbox"/>									5	±0.05	25	6	2.5	6°	10°
		60CTB	★	<input checked="" type="checkbox"/>									6	±0.05	25	6	3	9°	10°
DGM...CTD (Classe M) 		DGM50CTD04	★	★									5	±0.05	25	6	0.4	6°	—
		50CTD08	★	★									5	±0.05	25	6	0.8	6°	—
DGM...CTR/L... (Classe M) 		DGM50CTR04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									5	±0.05	25	6	0.4	5°	3°
		50CTL04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									5	±0.05	25	6	0.4	5°	3°

● : Article stocké. ★ : Article standard Japon.

□ : Article non stocké - Fabrication sur commande uniquement.

Application	Géométrie	Référence	Stock					Dimensions (mm)					Diamètre gorge frontale					
			Revêtu		Cermet		Carbure	W3		L1	S1	Re		B4	B6			
			UE6020	US735	VP20MF	UP20M		NX2525	UT120T							Largeur gorge	Tolérance	
Gorge frontale	DGJ...CFS/CF (Classe G) 	DGJ30CFS			●	●	●	3	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20-∅50			
		30CF			●	●	●	3	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40-			
		40CFS			●	★	●	4	±0.05	25	3	0.2	15°	2°	∅20-∅50			
		40CF			●	★	●	4	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅40-			
	DGJ...CF (Classe G) 	DGJ50CF			●	□	●	5	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅50-			
		60CF			●	□	●	6	±0.05	25	5	0.2	10°	2°	∅50-			
		70CF			★	□	★	7	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50-			
		80CF			●	□		8	±0.05	25	6	0.2	10°	2°	∅50-			
	Usinage de gorge, Copiage type CTF	DGM...CTF (Classe M) 	DGM30CTF	●	●				3	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅40-		
			40CTF	★	●				4	±0.05	20	3	0.4	10°	2°	∅50-		
			50CTF	★	●				5	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅40-		
60CTF			●	●				6	±0.05	25	5	0.4	9°	2°	∅50-			
Plaque brute	DG...BE 	* DG35BE						★	3.5	±0.1	25.55	5	0.2	0°	0°	-		
		* 45BE							●	4.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	-	
		* 65BE								★	6.5	±0.1	25.55	6	0.2	0°	0°	-
		* 75BE								★	7.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	-
		* 85BE								●	8.5	±0.1	25.55	8	0.2	0°	0°	-

* Plaquettes brutes pour affûtage par le client. Prendre soin de l'affûtage en dépeuille.

OUTILS HSK-T
SYSTÈME HSK-T

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES ● Pour tronçonnage et gorge

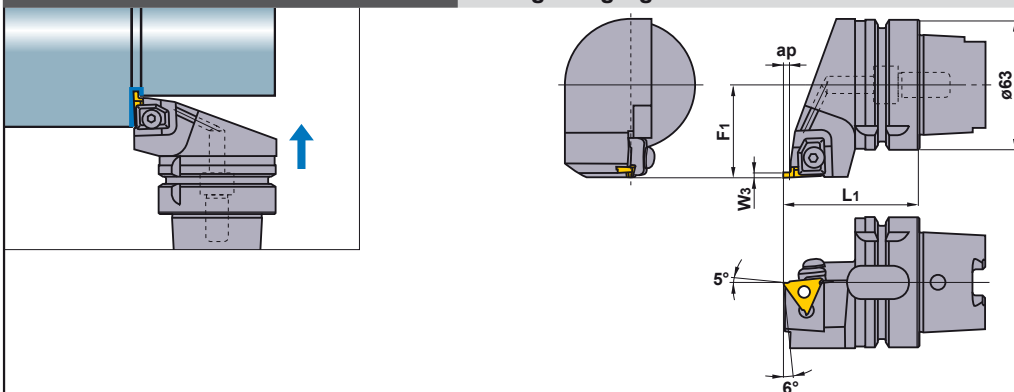
Matière	Dureté	Nuance		Vitesse de coupe (m/min)	Avance max. f (mm/tour)			
		Continue	Interrompue		Largeur gorge W3 (mm)			
					2	3, 4	5, 6	7, 8
P Acier	≤150HB	NX2525	VP20MF	160 (120-200)	0.1	0.2	0.25	0.3
	150-250HB	UE6020	VP20MF	120 (100-150)	0.1	0.15	0.2	0.25
	≥250HB	UE6020	VP20MF	120 (100-150)	0.08	0.15	0.15	0.2
M Acier inoxydable	-	US735	VP20MF	120 (100-140)	0.1	0.15	0.2	0.2
K Fonte	-	UE6020	VP20MF	120 (100-140)	0.1	0.2	0.25	0.3

(Nota) Pour l'usinage d'une gorge frontale, il est recommandé d'utiliser l'arrosage et de réduire l'avance de 15 à 20%.

SYSTÈME HSK-T

MG

Usinage de gorge



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Référence plaquette	Largeur gorge W3	Prof. de gorge max. ap	Dimensions (mm)		Poids (kg)	Bride de serrage	Vis de serrage *	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
	R	L				L1	F1						
H63TH-MGHR/L-DX4315	★	★	MGTR/L 43125 43470	1.25	1.2								
				1.45	1.5								
-DX4323	★	★		1.5 ≤ W3 ≤ 2.3	3	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R
-DX4333	★	★		2.3 < W3 ≤ 3.3	4.5								
			3.3 < W3 ≤ 4.7	4.5									

* Couple de serrage (N • m) : HBH06020=7.0

OUTILS HSK-T

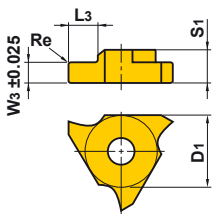
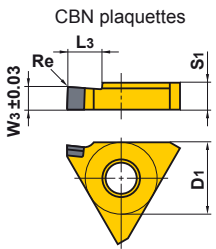
SYSTÈME HSK-T

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
P	Acier carbone Alliage acier	180–350HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	Acier inoxydable	≤200HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
K	Fonte	Résistance à la traction ≤350MPa	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)

● : Article stocké. ★ : Article standard Japon.
 □ : Article non stocké - Fabrication sur commande uniquement.
 ▲ : Article stocké. Sujet à remplacement par nouveaux produits.

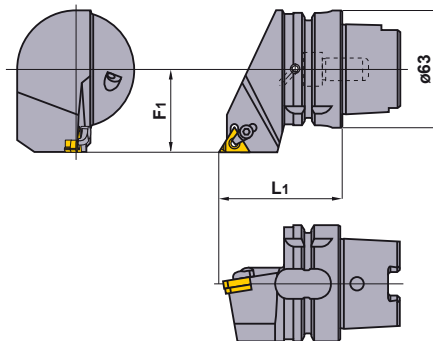
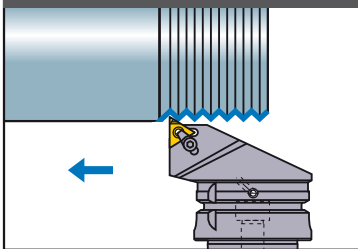
PLAQUETTES

Référence	Stock										Largeur gorge W ₃	Dimensions (mm)				Géométrie
	Revêtu		Cermet				Carbure		CBN			L ₃	D ₁	S ₁	Re	
	VP20MF		NX2525		NX55		UT120T		MB8025							
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L						
MGTR/L43125	★	★	★	□	▲		●	●	★		1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTR/L...   CBN plaquettes Plaquette représentée à droite.
43145	★	□	□	□			●	□			1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
43150	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		1.5	3	12.7	4.76	0.2	
43175	★	★	★	□	▲		●	●			1.75	3	12.7	4.76	0.2	
43200	★	★	★	●	▲	▲	●	●	★		2	3	12.7	4.76	0.2	
43230	★	★	●	★	▲	▲	●	●			2.3	3	12.7	4.76	0.2	
43250	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43260	★	□	□				●	●			2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
43270	★	□				▲	●	□			2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
43280	★	★	★	□	▲	▲	●	●			2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
43300	★	★	★	★	▲	▲	●	●	★		3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43320	★	★	□		▲	▲	●	●			3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
43330	★	★	★	□		▲	●	●			3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
43350	★	□	★	□	▲	▲	●	●	★		3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
43400	★	★	★		▲		●	●	★		4	4.5	12.7	4.76	0.3	
43420	★	□	□				★	●			4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
43430	★	□	□		▲	▲	●	★			4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
43450	★	★	●	★	▲	▲	●	●			4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
43470	★	□	□	□			●	□			4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	

SYSTÈME HSK-T

MMTE

Filetage



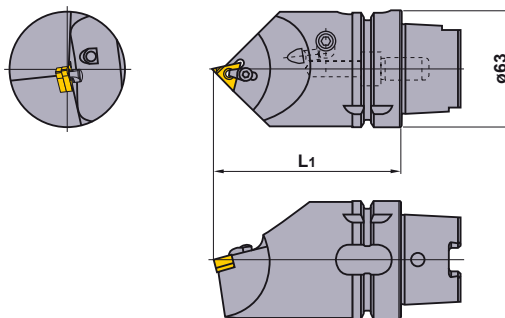
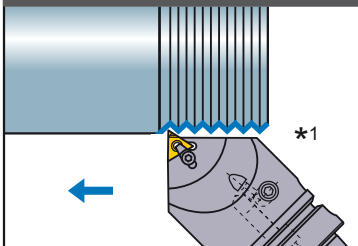
Outil représenté à droite.

Référence	Stock R	Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)							
			L1	F1		Bride de serrage	Vis de serrage	Assise	Vis d'assise	Buse d'arrosage	Clé	
H63TH-MMTER-DX16	★	MMT16ER	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R

* Couple de serrage (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

MMTEN

Filetage

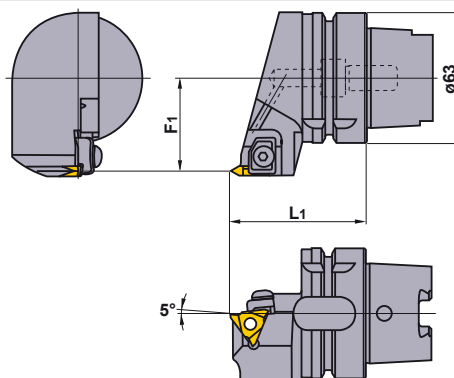
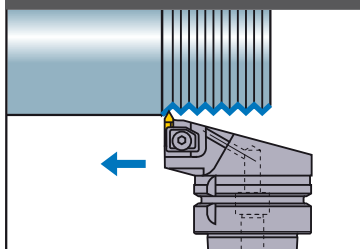


Porte-outil pour plaquette à droite uniquement.






Référence	Stock	Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)								
			L1			Bride de serrage	Vis de serrage	Assise	Vis d'assise	Bouchon fileté	Buse d'arrosage	Clé	
H63TH-MMTENR-H16	★	MMT16ER	100		1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R
-L16	★		140		2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	HSK-CP18S	①TKY15F ②HKY20R

*1 Pour l'utilisation de l'axe B, à incliner à 45°.

*2 Couple de serrage (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

MT**Filetage**

Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Référence plaquette	Dimensions (mm)		Poids (kg)		 *			
	R	L		L1	F1		Bride de serrage	Vis de serrage	Ressort	Buse d'arrosage	Clé
H63TH-MTHR/L-DX43	★	★	MTTR/L 43○○○○	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HSK-CP18S	HKY40R

* Couple de serrage (N • m) : HBH06020=7.0

OUTILS
HSK-T

SYSTÈME HSK-T

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤ 180HB	UP20M	140 (100–180)
			NX55	200 (150–250)
			UTi20T	120 (100–150)
	Acier carbone Alliage acier	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
			NX55	170 (150–200)
			UTi20T	100 (70–120)
M	Acier inoxydable	≤ 200HB	UP20M	120 (80–150)
			UTi20T	100 (70–130)
K	Fonte	Résistance à la traction ≤ 350MPa	UP20M	80 (60–100)
			UTi20T	80 (60–100)
			HTi10	100 (70–130)

PIÈCES
DÉTACHÉES

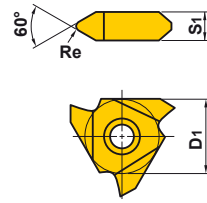
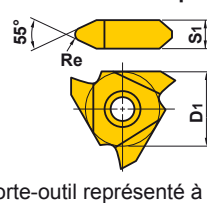
N001

DONNÉES
TECHNIQUES

P001

H025

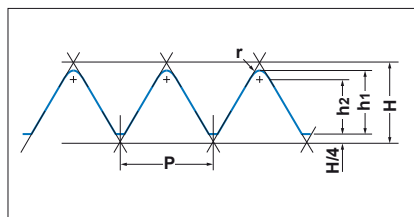
PLAQUETTES

Type	Référence	Classe	Revêtu				ISO Pas (mm) (filet/pouce)	Dimensions (mm)			Géométrie
			UP20M	CX55	UT120T	HT110		D1	S1	Re	
Profil partiel à 60°	MTTR436000	G	☐	●	●	☐	-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°) Profil partiel  Porte-outil représenté à droite.
	L436000	G	☐	★	●	☐	-0.8	12.7	4.76	0	
	R436001	G	★	●	●	★	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	L436001	G	☐	★	●	★	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	R436002	G	★	●	●	★	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	L436002	G	☐	●	●	★	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	R436003	G	☐	●	●	★	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	L436003	G	☐	●	●	☐	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	R436004	G	☐	●	●	☐	4.0-4.5	12.7	4.76	0.4	
Profil partiel à 55°	MTTR435501	G	☐	●	★	☐	(28-10)	12.7	4.76	0.1	MTTR/L(55°) Profil partiel  Porte-outil représenté à droite.
	L435501	G	☐	★	●	☐	(28-10)	12.7	4.76	0.1	
	R435502	G	☐	●	●	☐	(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	L435502	G	☐	★	●	☐	(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	R435503	G	☐	●	●	☐	(11-8)	12.7	4.76	0.3	
	L435503	G	☐	☐	☐	☐	(11-8)	12.7	4.76	0.3	



PROFONDEUR DE COUPE STANDARD

- Le graphique ci-contre indique les profondeurs de passe en filetage extérieur de vis métriques ISO.
- Lorsque vous utilisez des nuances Cermet ou usiner des aciers inoxydable, veuillez augmenter le nombre de passes de 2 à 3 fois.



PAS DE VIS MÉTRIQUES

Unité : mm

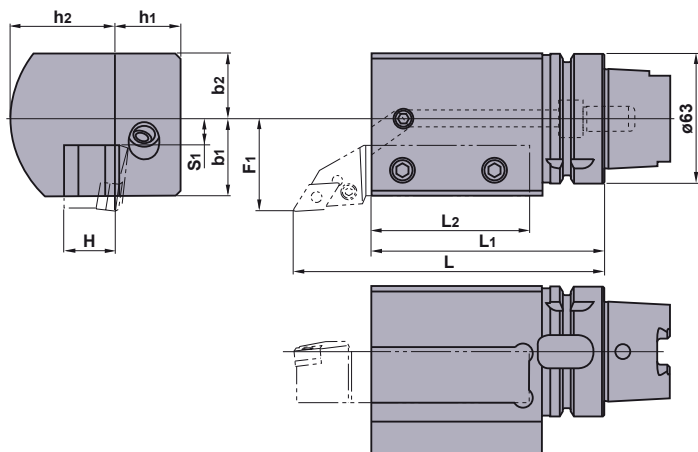
P (Pas)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
r (Rayon de pointe)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
Nombre de passes	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

(Nota) Pour éviter un effort de coupe important, réduire la profondeur de passe à 0.4-0.5mm maximum.

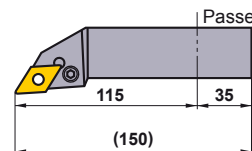
● : Article stocké. ★ : Article standard Japon.

☐ : Article non stocké - Fabrication sur commande uniquement.

PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR Tournage extérieur • Dressage



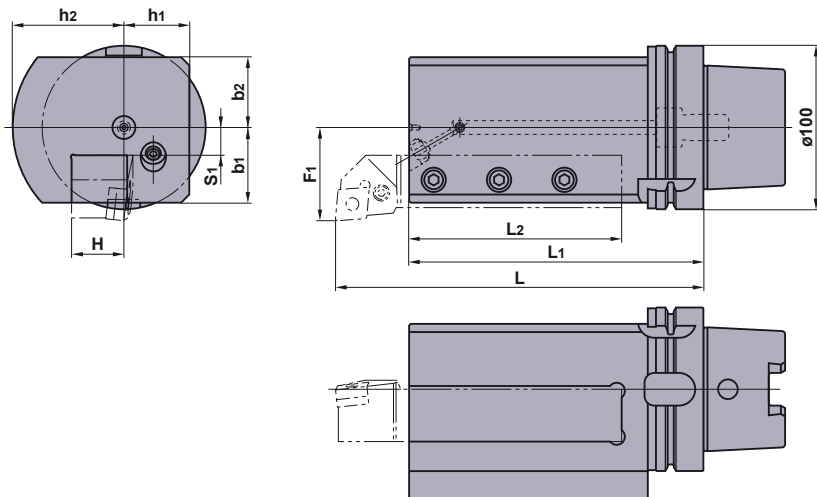
■ Ce porte-outil est pour les outils de section 25x25
Veuillez raccourcir l'outil comme indiqué
ci-dessous avant l'utilisation.



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Dimensions (mm)										Poids (kg)			
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2				
H63TH-EV2525R/L-112	★	★	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9	HSS12025	HGM-PT1/8	HSK-CP18S

PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR Tournage extérieur • Dressage



■ Ce porte-outil est prévu pour les outils
de tailles 32x32 et 32x25.

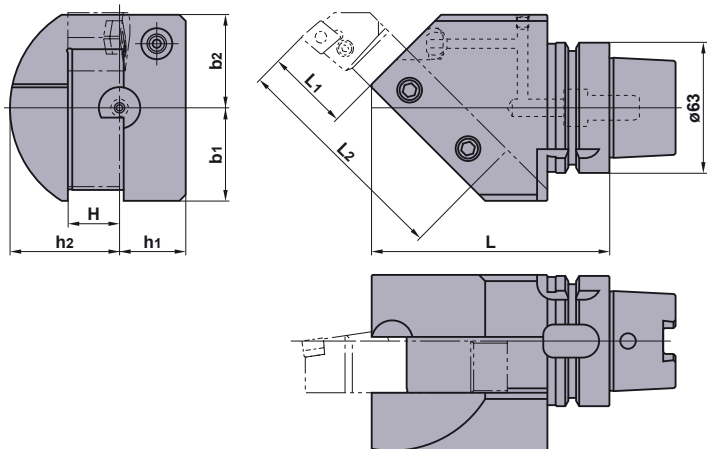
Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Dimensions (mm)										Poids (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	F1	S1	b1	b2					
H100TH-EV3232R/L-180	★	★	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7	HSS14035	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

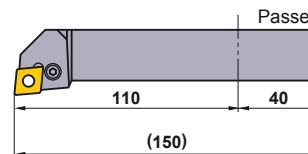
(Nota) Vous pouvez l'utiliser avec porte des outils de 32x32 et 32x25. Il est possible d'utiliser un outil de 25x25 en mettant une plaque de 7mm d'épaisseur.

SYSTÈME HSK-T

PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR Tournage extérieur • Dressage



■ Ce porte-outil est pour les outils de section 25x25
Veuillez raccourcir l'outil comme indiqué ci-dessous avant l'utilisation.



Mitsubishi Materials produit et distribue ces outils sous une licence de MORI SEIKI CO., LTD sous le N° de brevet 3720202.

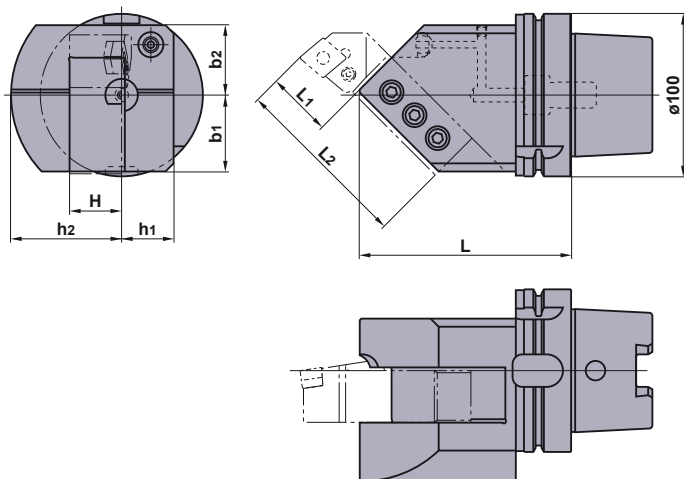
Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Poids (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2		Vis de serrage	Bouchon fileté	Bouchon fileté	Buse d'arrosage
H63TH-EN2525R/L-115	★	★	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7	HSS12030	SNA4	HSS06006	HSK-CP18S

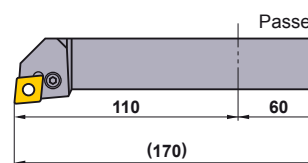
OUTILS HSK-T

SYSTÈME HSK-T

PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR Tournage extérieur • Dressage



■ Ce porte-outil est prévu pour les outils de tailles 32x32 et 32x25.
Veuillez raccourcir l'outil comme indiqué ci-dessous avant l'utilisation.



Mitsubishi Materials produit et distribue ces outils sous une licence de MORI SEIKI CO., LTD sous le N° de brevet 3720202.

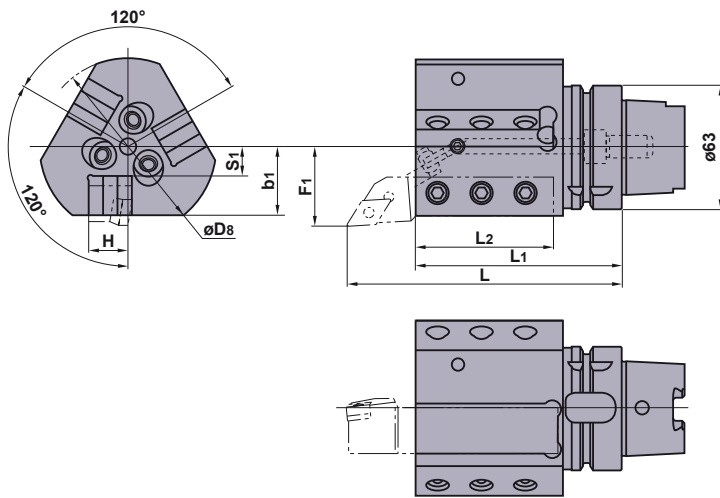
Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Poids (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	h1	h2	b1	b2		Vis de serrage	Bouchon fileté	Bouchon fileté	Buse d'arrosage
H100TH-EN3232R/L-130	★	★	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6	HSS14030	SNA4	HSS06006	HSK-CP24S

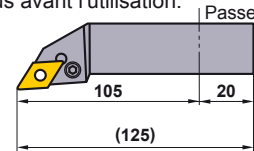
(Nota) Vous pouvez l'utiliser avec porte des outils de 32x32 et 32x25. Il est possible d'utiliser un outil de 25x25 en mettant une plaque de 7mm d'épaisseur.

★ : Article standard Japon.

PORTE-OUTIL POUR TOURNAGE EXTÉRIEUR Tournage extérieur • Dressage



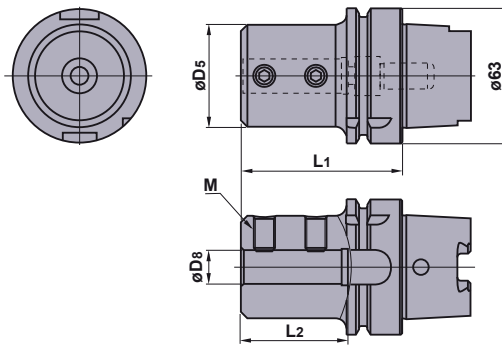
■ Ce porte-outil est pour les outils de section 20x20
Veuillez raccourcir l'outil comme indiqué
ci-dessous avant l'utilisation.



Outil représenté à droite.

Référence	Stock		Dimensions (mm)								Poids (kg)				
	R	L	L	L1	L2	H	D8	F1	S1	b1		Vis de serrage	Bouchon fileté	Bouchon fileté	Buse d'arrosage
H63TH-EV2020R/L-105-3	★	★	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9	HSS12030	HSS05012	HSS06006	HSK-CP18S

ATTACHEMENT POUR BARRE D'ALÉSAGE Alésage

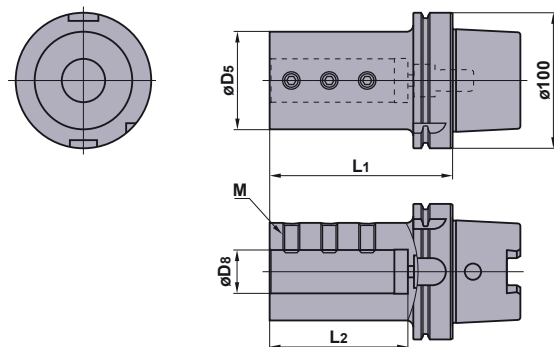


Référence	Stock	Dimensions (mm)					Poids (kg)		
		D5	D8	L1	L2	M		Vis de serrage	Buse d'arrosage
H63TH-B08-65	★	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010	HSK-CP18S
-B10-70	★	35	10	70	45	M8	1.0	HSS08012	
-B12-70	★	42	12	70	45	M8	1.1	HSS08012	
-B16-75	★	48	16	75	50	M10	1.3	HSS10016	
-B20-75	★	52	20	75	50	M10	1.4	HSS10016	
-B25-83	★	62	25	83	58	M12	1.7	HSS12016	
-B32-87	★	62	32	87	62	M12	1.7	HSS12016	
-B40-97	★	65	40	97	72	M16	1.8	HSS16012	

(Nota) Veuillez couper la barre d'alésage pour ajuster la longueur d'attache, ceci est applicable également pour les forets à plaquettes indexables.

SYSTÈME HSK-T

ATTACHEMENT POUR BARRE D'ALÉSAGE Alésage



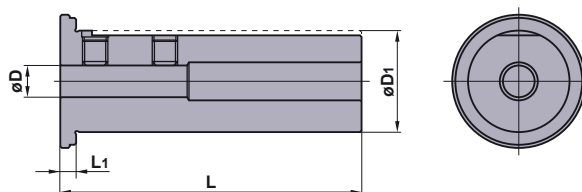
Référence	Stock	Dimensions (mm)					Poids (kg)	Vis de serrage	Buse d'arrosage
		D5	D8	L1	L2	M			
H100TH-B25-120	★	62	25	120	88	12	3.9	HSS12016	HSK-CP24S
-B32-135	★	72	32	135	102	12	4.8	HSS12018	
-B40-150	★	82	40	150	117	16	5.9	HSS16020	
-B50-180	★	92	50	180	147	16	7.7	HSS16020	

(Nota) Disponible pour l'utilisation avec une douille pour les petits outils en queue cylindrique.



SYSTÈME HSK-T

DOUILLES POUR BARRES D'ALÉSAGE H100TH-B32-135



Référence	Stock	Dimensions (mm)				Poids (kg)	Vis de serrage
		D	D1	L	L1		
SL3208-90	★	8	32	95	5	0.6	HSS06008
3210-90	★	10	32	95	5	0.5	HSS08008
3212-90	★	12	32	95	5	0.5	HSS08008
3216-90	★	16	32	95	5	0.5	HSS08006
3220-90	★	20	32	95	5	0.4	HSS08005

(Nota) Ces douilles ne sont compatibles uniquement avec le porte-outil H100TH-B32-135.

★ : Article standard Japon.

Notes

Dotted lines for writing notes.