
BARRES D'ALÉSAGE POUR LE DÉCOLLETAGE

POUR TOUTES OPÉRATIONS D'ALÉSAGE
DE PETIT DIAMÈTRE



BARRES D'ALÉSAGE POUR LE DÉCOLLETAGE

POUR TOUTES OPÉRATIONS D'ALÉSAGE
DE PETIT DIAMÈTRE



PLAQUETTE VISSÉE

Barres carbure :
80 mm, 90 mm, 140 mm, 180 mm

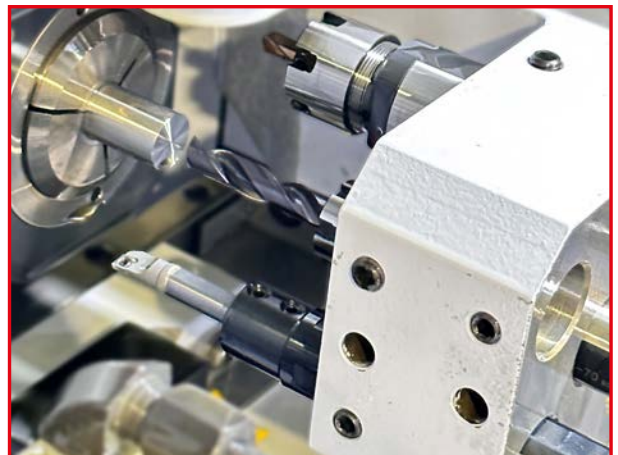
Barres acier :
90 mm, 150 mm

ARROSAGE INTERNE

À partir de DMIN 9 mm
(cf. page 3.)

INUTILE DE RACCOURCIR LES BARRES D'ALÉSAGE

La longueur des outils est compatible avec les tours à poupée mobile, il est donc inutile de raccourcir les barres pour éviter les interférences.



BARRES D'ALÉSAGE CARBURE À ARROSAGE INTERNE, DIAMÈTRE DE PASSAGE MINIMUM 9 MM

La barre avec un diamètre de passage minimum de 9 mm présente un faible encombrement et permet un excellent dégagement des copeaux.

COMPARAISON DE L'ENCOMBREMENT : DIAMÈTRE D'ALÉSAGE 11 MM



Barre carbure pour le décolletage
Diamètre de passage minimum 9 mm



Dimple bar
Diamètre de passage minimum 10 mm



IDENTIFICATION

1. Matière de la barre	2. Diamètre de passage min. DMIN (mm)	3. Diamètre de barre DCONMS (mm)	4. Fixation plaquette	5. Forme de plaquette	6. Angle d'attaque KAPR	7. Dépouille de plaquette
C Carbure S Acier	18	16	S Par vis	C Rhombique 80° D Rhombique 55° T Triangulaire 60° V Rhombique 35° W Trigone 80°	U 93° L 95° Q 107.5° P 117.5°	B 5° C 7° P 11°

8. Sens d'outil	9. Dimension de plaquette	10. Longueur d'outil (mm)	11. Arrosage
R droit L gauche	Cercle inscrit (mm) 3.97 4.76 5.56 6.35 7.94 9.525 Rhombique 80° 03 04 — 06 08 09 Rhombique 55° — — — 07 — 11 Triangulaire 60° 06 08 09 11 — 16 Rhombique 35° — 08 — 11 — 16 Trigone 80° 02 L3 — 04 — 06	080 80 090 90 140 140 150 150 180 180 200 200	C Arrosage interne

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
C	18	16	S	C	L	C	R	09	180	C

SÉLECTION D'OUTIL


Forme de plaquette	Type de barre	KAPR	Matière de la barre	Longueur d'outil	DMIN	DCONMS	Économie	Résistance d'arrête	Copiage	Arrosage interne	Alésage profond (L/D>6)	Barres 	Plaquettes 
CC - Rhombique 80° Dépouille 7°	SCLC	95°	Carbure	80, 90	5 - 8	4 - 7		○			○	5	23
			Carbure	90, 140, 180	9 - 34	8 - 32		○		○	○	6	
			Acier	90, 150	14 - 34	12 - 32		○		○		7	
CP - Rhombique 80° Dépouille 11°	SCLP	95°	Carbure	140, 180	12 - 30	10 - 25		○		○	○	8	31
			Acier	90, 150	14 - 30	12 - 25		○		○		9	
TC - Triangulaire 60° Dépouille 7°	STUC	93°	Carbure	90	7 - 8	6 - 7	○				○	10	40
			Carbure	90, 140, 180	9 - 32	8 - 25	○			○	○	11	
			Acier	90, 150	14 - 40	12 - 32	○			○		12	
TP - Triangulaire 60° Dépouille 11°	STUP	93°	Carbure	90, 140, 180	10 - 34	8 - 25	○			○	○	13	43
			Acier	90, 150	14 - 34	12 - 25	○			○		14	
DC - Rhombique 55° Dépouille 7°	SDUC	93°	Carbure	140, 180	14 - 32	10 - 25			○	○	○	15	34
			Acier	150	16 - 32	12 - 25			○	○		16	
DC - Rhombique 55° Dépouille 7°	SDQC	107.5°	Carbure	140, 180	13 - 30	10 - 25			○	○	○	17	34
			Acier	90, 150	16 - 30	12 - 25			○	○		18	
WC - Trigone 80° Dépouille 7°	SWUC	93°	Carbure	80, 90	6 - 8	5 - 7	○	○			○	19	51
			Carbure	90, 140, 180	10 - 22	8 - 20	○	○		○	○	20	
			Acier	90, 150	14 - 22	12 - 20	○	○		○		21	

UTILISATION DE PLAQUETTES DE TYPE CPGT/TPGX/TPMX

Les barres d'alésage peuvent être utilisées avec les plaquettes amovibles figurant au tableau ci-dessous en changeant la vis de serrage.


Plaquette **Vis de serrage**


CPGT0802  (Ø7.94) TS3

CPGT0903  (Ø9.525) TS4

Plaquette **Vis de serrage**

TPGX0802  (Ø4.76) CS200T

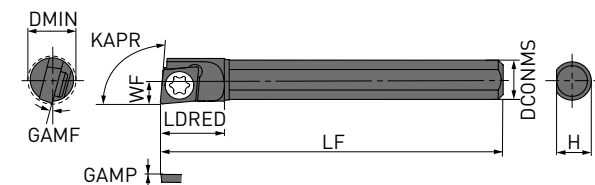
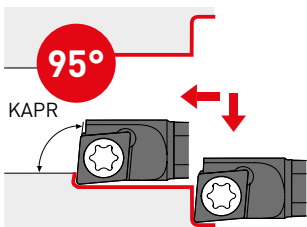
TPGX/TPMX0902  (Ø5.56) CS250T

TPGX/TPMX1103  (Ø9.525) CS300890T

1. Il peut être nécessaire de raccourcir la vis.

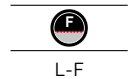
C-SCLC

BARRE CARBURE SANS ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CC



(03,04)
PCBN/PCD



(03,04)

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette	
C05-04SCLCR03-080	●	R	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	CC	03S1
C05-04SCLCL03-080	●	L	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°		03S1
C06-05SCLCR03-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1
C06-05SCLCL03-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1
C07-06SCLCR04-090	●	R	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	CC	04T0
C07-06SCLCL04-090	●	L	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°		04T0
C08-07SCLCR04-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	CC	04T0
C08-07SCLCL04-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°		04T0

1/1



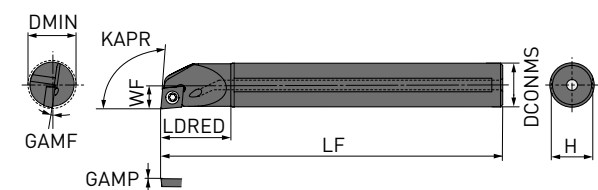
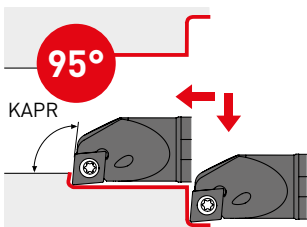
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C-SCLC/L03	TS16	TKY06F
C-SCLC/L04	TS21	TKY06F

* Couple de serrage : TS16 0.6 Nm, TS21 0.6 Nm

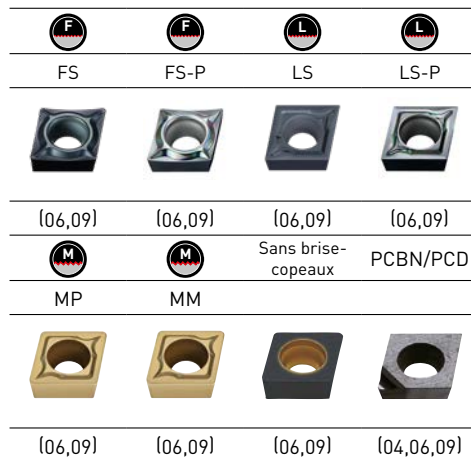
C-SCLC-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CC $\odot\odot$



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C09-08SCLCR04-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	10°	0°	04T0 $\odot\odot$
C10-08SCLCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	9°	0°	04T0 $\odot\odot$
C10-08SCLCR06-140-C	●	R	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 $\odot\odot$
C10-08SCLCL06-140-C	●	L	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 $\odot\odot$
C12-10SCLCR06-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 $\odot\odot$
C12-10SCLCL06-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 $\odot\odot$
C14-12SCLCR06-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	CC $\odot\odot$ 0602 $\odot\odot$
C14-12SCLCL06-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0602 $\odot\odot$
C18-16SCLCR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
C18-16SCLCL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
C22-20SCLCR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	8°	0°	09T3 $\odot\odot$
C27-25SCLCR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	6°	0°	09T3 $\odot\odot$
C34-32SCLCR09-180-C	★	R	34	32	180	48	17.0	31	4°	0°	09T3 $\odot\odot$

1/1



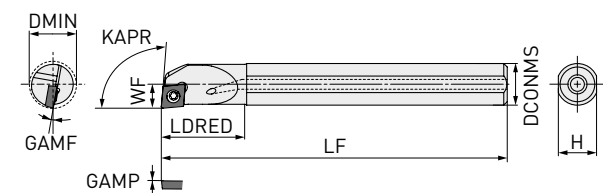
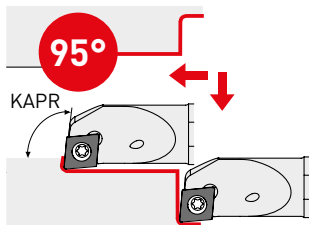
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C $\odot\odot\odot$ SCLCR04	TS21	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS21 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

S-SCLC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CC $\odot\odot$



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S14-12SCLCR06-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	CC $\odot\odot$
S14-12SCLCL06-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	
S18-16SCLCR09-150-C	●	R	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	
S18-16SCLCL09-150-C	●	L	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	
S22-20SCLCR09-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	
S22-20SCLCL09-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	
S27-25SCLCR09-150-C	●	R	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	
S27-25SCLCL09-150-C	●	L	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	
S34-32SCLCR09-150-C	●	R	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	
S34-32SCLCL09-150-C	★	L	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	

1/1



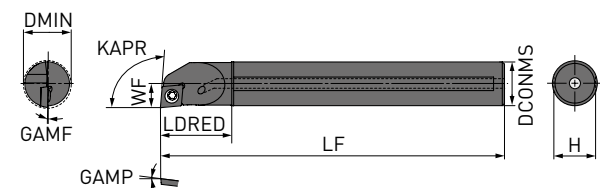
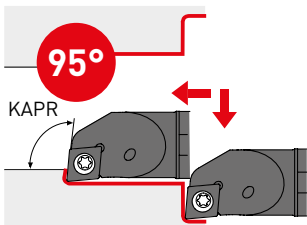
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot\odot$ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

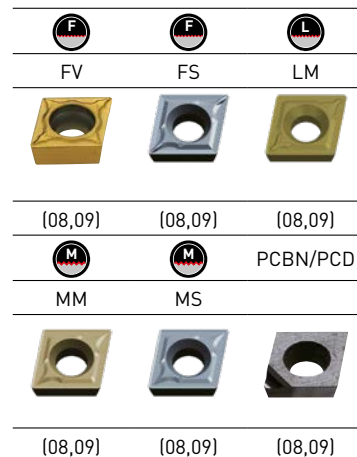
C-SCLP-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CP⁰⁰



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C12-10SCLPR08-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CP ⁰⁰
C12-10SCLPL08-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	
C14-12SCLPR08-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C14-12SCLPL08-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPR09-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPL09-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C18-16SCLPR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C18-16SCLPL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C22-20SCLPR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C22-20SCLPL09-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C27-25SCLPR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	0°	5°	
C30-25SCLPR09-180-C	★	R	30	25	180	38	15.0	24	0°	5°	

1/1



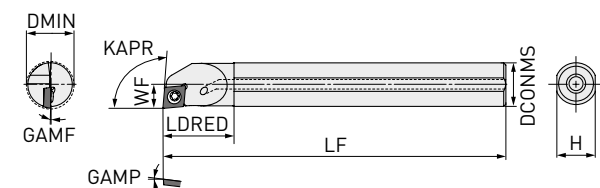
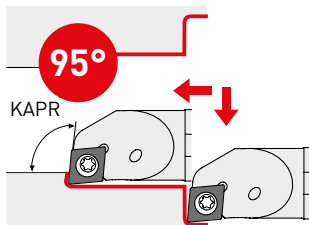
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C ⁰⁰ - ⁰⁰ SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C ⁰⁰ - ⁰⁰ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* Couple de serrage : TS3D 2.5 Nm, TS4D 3.5 Nm
En changeant la vis de serrage, il est possible d'utiliser les plaquettes listées à la page 3.

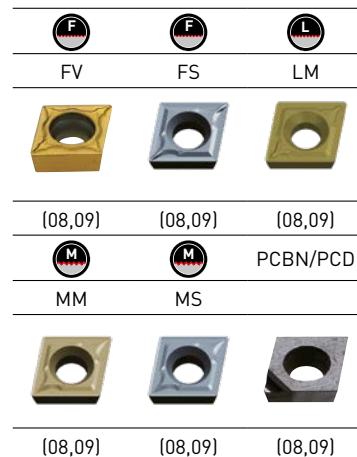
S-SCLP-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CP



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S14-12SCLPR08-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP
S14-12SCLPL08-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPR09-090-C	★	R	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPL09-090-C	★	L	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S18-16SCLPR09-150-C	★	R	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S18-16SCLPL09-150-C	★	L	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S22-20SCLPR09-150-C	★	R	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S22-20SCLPL09-150-C	★	L	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S27-25SCLPR09-150-C	★	R	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S27-25SCLPL09-150-C	★	L	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S30-25SCLPR09-150-C	●	R	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	
S30-25SCLPL09-150-C	★	L	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	

1/1



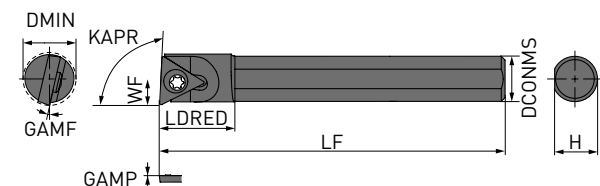
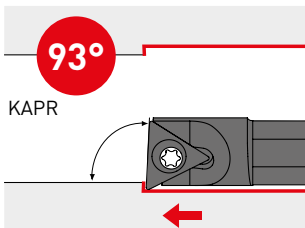
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S-SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

* Couple de serrage : TS3D 2.5 Nm, TS4D 3.5 Nm
En changeant la vis de serrage, il est possible d'utiliser les plaquettes listées à la page 3.

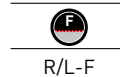
C-STUC

BARRE CARBURE SANS ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes TC $\odot\odot$





{06}

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C07-06STUCR06-090	●	R	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC $\odot\odot$
C07-06STUCL06-090	●	L	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07STUCR06-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	TC $\odot\odot$
C08-07STUCL06-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	

1/1



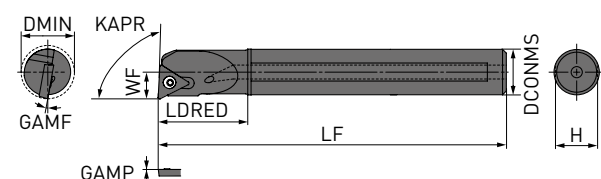
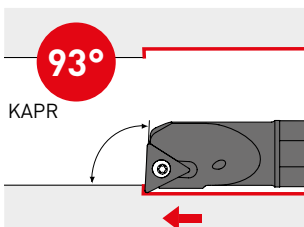
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
C $\odot\odot\odot$ -STUCR/L06	TS2C	TKY06F

* Couple de serrage : TS2C 0.6 Nm

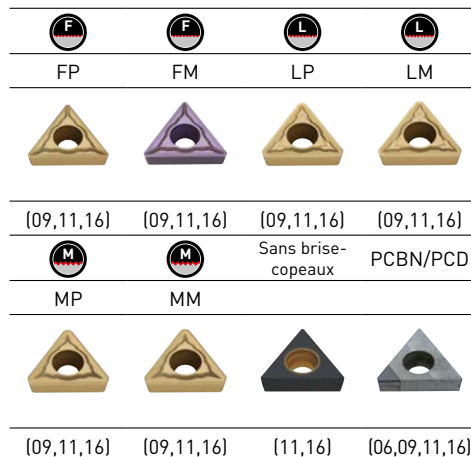
C-STUC-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes TC ∞



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C09-08STUCR06-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	11°	0°	0601 ∞
C10-08STUCR09-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 ∞
C10-08STUCL09-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 ∞
C12-10STUCR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 ∞
C12-10STUCL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 ∞
C14-12STUCR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 ∞
C14-12STUCL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 ∞
C18-16STUCR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	TC ∞ 1102 ∞
C18-16STUCL11-180-C	●	L	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	1102 ∞
C22-20STUCR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 ∞
C22-20STUCL11-180-C	●	L	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 ∞
C27-20STUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 ∞
C27-20STUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 ∞
C32-25STUCR16-180-C	●	R	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 ∞
C32-25STUCL16-180-C	★	L	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 ∞

1/1

PIÈCES DÉTACHÉES

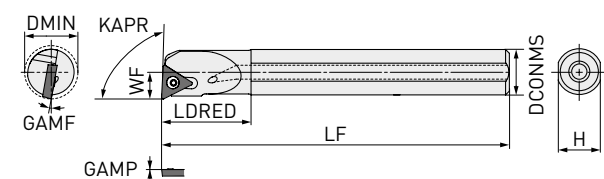
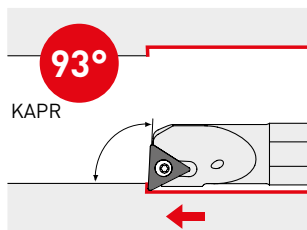


Référence	Vis de plaquette *	Clef
C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C ∞ ∞ ∞ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C ∞ ∞ ∞ STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS2C 0.6 Nm, TS22 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

S-STUC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes TC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S14-12STUCR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	TC
S14-12STUCL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	
S18-16STUCR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	
S18-16STUCL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	
S22-20STUCR11-150-C	●	R	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	
S22-20STUCL11-150-C	●	L	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	
S27-20STUCR11-150-C	●	R	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	
S27-20STUCL11-150-C	●	L	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	
S32-25STUCR16-150-C	●	R	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	
S32-25STUCL16-150-C	●	L	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	
S40-32STUCR16-150-C	★	R	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	
S40-32STUCL16-150-C	★	L	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	

1/1



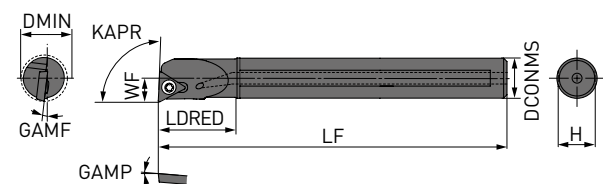
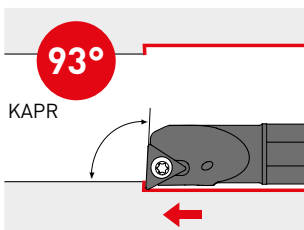
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S00-00STUCR/L11	TS25	TKY08F
S00-00STUCR/L16	TS4	TKY15F

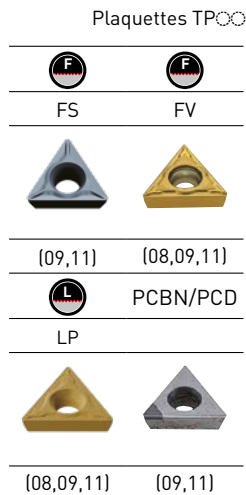
* Couple de serrage : TS22 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

C-STUP-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C10-08STUPR08-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	TP00
C10-08STUPL08-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	
C12-10STUPR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
C12-10STUPL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
C14-12STUPR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
C14-12STUPL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
C18-16STUPR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
C18-16STUPL11-180-C	★	L	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
C22-20STUPR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
C22-20STUPL11-180-C	★	L	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
C27-25STUPR11-180-C	★	R	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
C27-25STUPL11-180-C	★	L	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
C34-25STUPR11-180-C	★	R	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	
C34-25STUPL11-180-C	★	L	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	

1/1



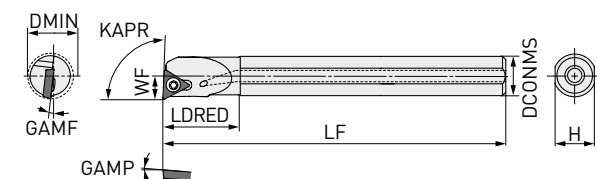
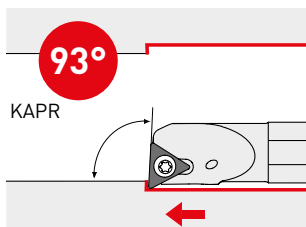
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C00-00STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C00-00STUPR/L11	TS31D	TKY10F

* Couple de serrage : TS2D 0.6 Nm, TS25D 1.6 Nm, TS31D 2.5 Nm
 En changeant la vis de serrage, il est possible d'utiliser les plaquettes listées à la page 3.

S-STUP-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S14-12STUPR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	TP ⁰⁰
S14-12STUPL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	
S18-16STUPR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	
S18-16STUPL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	
S22-20STUPR11-150-C	★	R	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	
S22-20STUPL11-150-C	★	L	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	
S27-25STUPR11-150-C	★	R	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	
S27-25STUPL11-150-C	★	L	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	
S34-25STUPR11-150-C	★	R	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	
S34-25STUPL11-150-C	★	L	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	

1/1



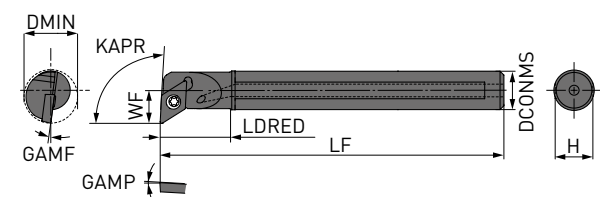
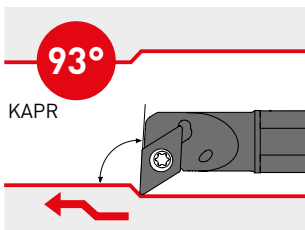
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaque *	Clef
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S ⁰⁰ - ⁰⁰ STUPR/L11	TS31D	TKY10F

* Couple de serrage : TS25D 1.6 Nm, TS31D 2.5 Nm
En changeant la vis de serrage, il est possible d'utiliser les plaquettes listées à la page 3.

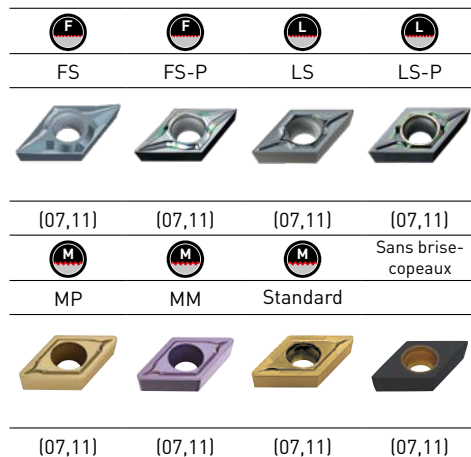
C-SDUC-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C14-10SDUCR07-140-C	●	R	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	DC
C14-10SDUCL07-140-C	●	L	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	
C16-12SDUCR07-180-C	●	R	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C16-12SDUCL07-180-C	●	L	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C20-16SDUCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C20-16SDUCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C23-16SDUCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C23-16SDUCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C27-20SDUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C27-20SDUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C32-25SDUCR11-180-C	●	R	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	
C32-25SDUCL11-180-C	★	L	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	

1/1



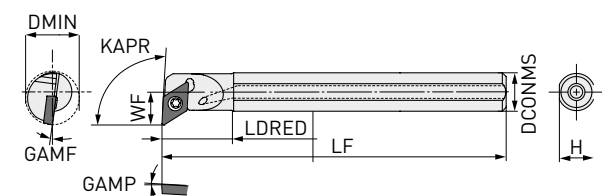
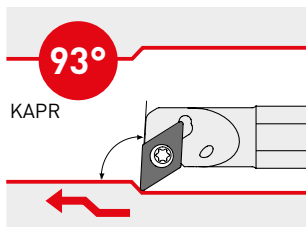
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C-SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C-SDUCR/L11	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

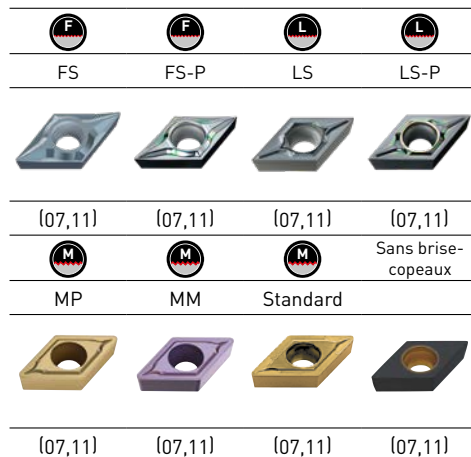
S-SDUC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S16-12SDUCR07-150-C	●	R	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC
S16-12SDUCL07-150-C	●	L	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	
S20-16SDUCR07-150-C	●	R	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S20-16SDUCL07-150-C	●	L	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°	
S23-16SDUCR07-150-C	●	R	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S23-16SDUCL07-150-C	●	L	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°	
S27-20SDUCR11-150-C	●	R	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S27-20SDUCL11-150-C	●	L	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°	
S32-25SDUCR11-150-C	●	R	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	
S32-25SDUCL11-150-C	●	L	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°	

1/1



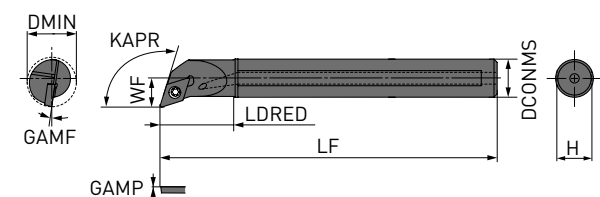
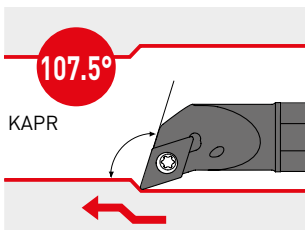
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S-SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S-SDUCR/L11	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

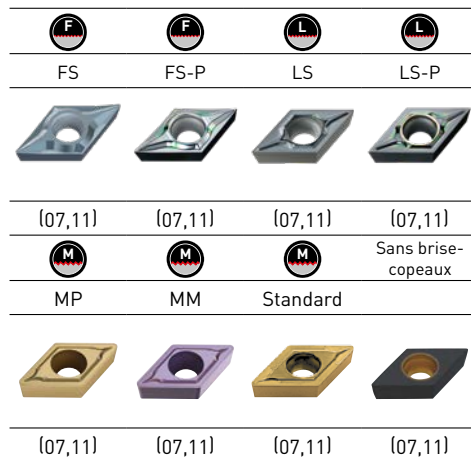
C-SDQC-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C13-10SDQCR07-140-C	●	R	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	DC
C13-10SDQCL07-140-C	●	L	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	
C16-12SDQCR07-140-C	●	R	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
C16-12SDQCL07-140-C	●	L	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°	
C20-16SDQCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
C20-16SDQCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°	
C23-16SDQCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
C23-16SDQCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°	
C25-20SDQCR11-180-C	●	R	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
C25-20SDQCL11-180-C	●	L	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°	
C30-25SDQCR11-180-C	★	R	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	
C30-25SDQCL11-180-C	★	L	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°	

1/1



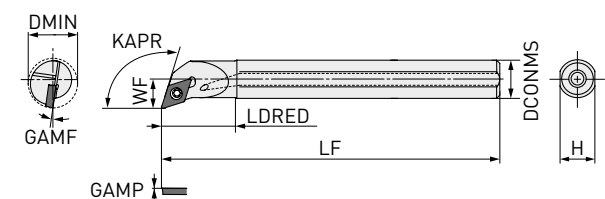
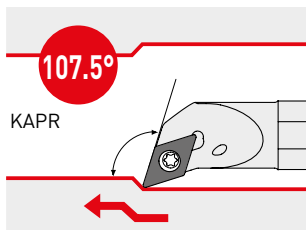
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C-SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C-SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

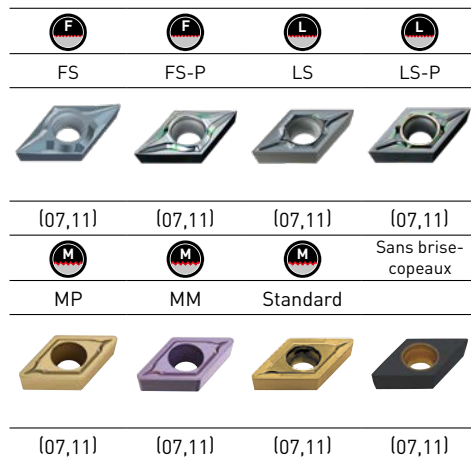
S-SDQC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S16-12SDQCR07-090-C	●	R	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	DC
S16-12SDQCL07-090-C	●	L	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	
S20-16SDQCR07-150-C	●	R	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S20-16SDQCL07-150-C	●	L	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S23-16SDQCR07-150-C	●	R	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S23-16SDQCL07-150-C	●	L	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S25-20SDQCR11-150-C	●	R	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S25-20SDQCL11-150-C	●	L	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S30-25SDQCR11-150-C	●	R	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	
S30-25SDQCL11-150-C	●	L	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	

1/1



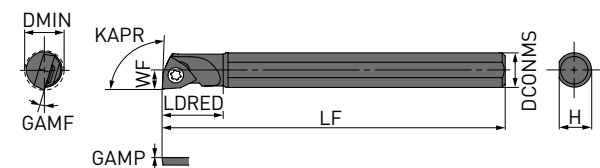
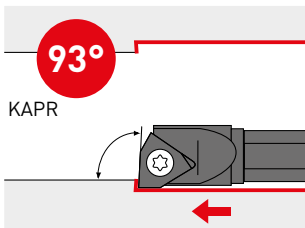
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S-SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S-SDQCR/L11	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

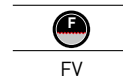
C-SWUC

BARRE CARBURE SANS ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes WC $\odot\odot$



(02,L3)

PCBN/PCD





[L3]

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C06-05SWUCR02-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\odot\odot$
C06-05SWUCL02-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	
C08-07SWUCRL3-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	L302 $\odot\odot$
C08-07SWUCLL3-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	

1/1



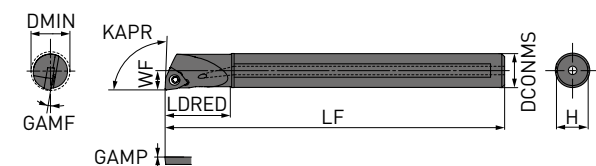
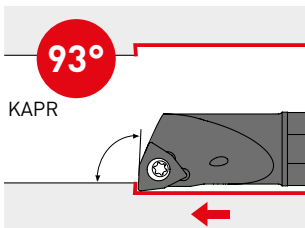
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

* Couple de serrage : TS21 0.6 Nm, TS2 0.6 Nm

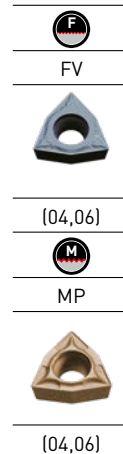
C-SWUC-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes WC $\odot\odot$



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C10-08SWUCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	WC $\odot\odot$
C10-08SWUCL04-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	
C12-10SWUCR04-090-C	●	R	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	
C12-10SWUCL04-090-C	●	L	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	
C14-12SWUCR04-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	
C14-12SWUCL04-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	
C16-12SWUCR06-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	
C16-12SWUCL06-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	
C18-16SWUCR06-140-C	●	R	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	
C18-16SWUCL06-140-C	●	L	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	
C22-20SWUCR06-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	
C22-20SWUCL06-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	

1/1



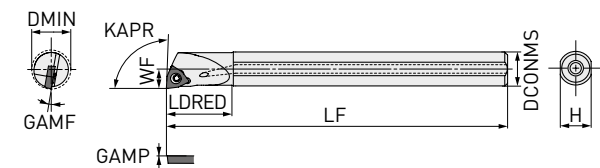
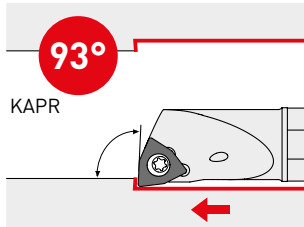
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C $\odot\odot\odot$ SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

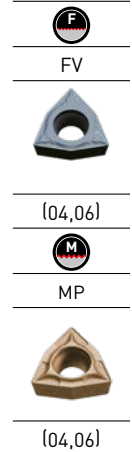
S-SWUC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes WC $\odot\odot$





Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette	
S14-12SWUCR04-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC $\odot\odot$	0402 $\odot\odot$
S14-12SWUCL04-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0402 $\odot\odot$
S16-12SWUCR06-090-C	●	R	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\odot\odot$
S16-12SWUCL06-090-C	●	L	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\odot\odot$
S18-16SWUCR06-090-C	●	R	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\odot\odot$
S18-16SWUCL06-090-C	●	L	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\odot\odot$
S22-20SWUCR06-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\odot\odot$
S22-20SWUCL06-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\odot\odot$

1/1



PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	 Vis de plaquelette *	 Clef
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matière	Dureté	Type d'usinage	Nuance	Vc	f	ap		
P Fer pur Acier de décolletage	—	Finition	R/L-F MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Léger	R/L-SS MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8		
		Moyen	R/L-SN MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Moyen	SMG MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5		
Acier au carbone Acier allié	180 – 280 HB	Finition	R/L-F MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Léger	R/L-SS MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8		
		Moyen	R/L-SN MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Moyen	SMG MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5		
M Inox austénitique	—	Finition	FS-P MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5		
		Finition	FS-P MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 0.5		
		Finition	R/L-F MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4		
		Finition	R-SRF MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2		
		Léger	LS-P MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Moyen	R-SN MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8		
		Moyen	R-SN MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.1 – 3.8		
		Inox ferritique et martensitique	—	Finition	FS-P MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
				Finition	R-SRF MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
Léger	LS-P MS7025			60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2		
Léger	R-SN MS7025			60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8		
M Inox magnétique (Z100CD17 / 1.4125, Z40C13 / 1.2083, etc.)	230 HB	Finition	FS-P MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.08	0.2 – 1.4		
		Finition	FS-P MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.4		
		Finition	R-SRF MS7025	80 (40 – 160)	0.03 – 0.08	0.1 – 0.4		
		Finition	R-SRF MS9025	100 (50 – 180)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.10	0.3 – 2.2		
		Léger	LS-P MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Moyen	R-SN MS7025	80 (40 – 160)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		
		Moyen	R-SN MS9025	100 (50 – 180)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		
M Inox à durcissement structural (17-4PH, 15-5PH, etc.)	< 450 HB	Finition	FS-P MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 1.0		
		Finition	FS-P MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 1.0		
		Finition	R-SRF MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 0.4		
		Finition	R-SRF MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS7025	60 (40 – 80)	0.04 – 0.10	0.2 – 2.2		
		Léger	LS-P MS9025	70 (50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2		
		Moyen	R-SN MS7025	60 (40 – 80)	0.03 – 0.10	0.3 – 2.2		
		Moyen	R-SN MS9025	70 (50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2		
K Fonte grise	Résistance à la traction < 350 MPa	Finition	Flat Top MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5		
		Finition	Flat Top HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5		
		Léger	Flat Top MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0		
		Léger	Flat Top HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0		
		Moyen	Flat Top MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0		
		Moyen	Flat Top HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0		
S Alliages réfractaires (alliages base nickel, inox réfractaires, etc.)	—	Finition	FS-P MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.0		
		Finition	R-SRF MS9025	80 (40 – 140)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4		
		Léger	LS-P MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2		
		Moyen	R-SN MS9025	80 (40 – 140)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8		

1/1

- En cas de vibrations, veuillez ajuster les conditions de coupe.
- Si le porte-à-faux de l'outil est supérieur à 5xD pour une barre carbure ou 3xD pour une barre acier, veuillez réduire la vitesse de coupe de 10% à 20%.
- Pour les conditions de coupe avec des brise-copeaux ne figurant pas au tableau ci-dessus, se référer au catalogue général C010J, page A058 pour les plaquettes positives à 7° positif et page A066 pour les plaquettes à 11°. Pour les vitesses de coupe, se référer à la présentation des nuances page A034.



PLAQUETTES À TROU CC, 80°



		Carbure revêtu																Cermet revêtu		Cermet	Carbure																						
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel				
CCET060200R-SN	0.0* ²																																									R/L-SN	
CCET060200L-SN	0.0* ²																																										
CCET0602V3R-SN	0.03* ²																																										
CCET0602V3L-SN	0.03* ²																																										
CCET060201R-SN	0.1* ²																																										
CCET060201L-SN	0.1* ²																																										
CCET060202R-SN	0.2* ²																																										
CCET060202L-SN	0.2* ²																																										
CCET060204R-SN	0.4* ²																																										
CCET060204L-SN	0.4* ²																																										
CCET09T300R-SN	0.0* ²																																										
CCET09T300L-SN	0.0* ²																																										
CCET09T3V3R-SN	0.03* ²																																										
CCET09T3V3L-SN	0.03* ²																																										
CCET09T301R-SN	0.1* ²																																										
CCET09T301L-SN	0.1* ²																																										
CCET09T302R-SN	0.2* ²																																										
CCET09T302L-SN	0.2* ²																																										
CCET09T304R-SN	0.4* ²																																										
CCET09T304L-SN	0.4* ²																																										
CCET0602V3RW-SN	0.03* ²																																										
CCET0602V3LW-SN	0.03* ²																																										
CCET09T3V3RW-SN	0.03* ²																																										
CCET09T3V3LW-SN	0.03* ²																																										



Ébauche moyenne
R/LW-SN
Ébauche moyenne (racleur)

*1 À remplacer par des produits nouveaux
*2 Valeur maximale du rayon de plaquette (conditionnement par 10)

- : Usinage stable [1er choix]
- : Usinage stable [2ème choix]
- / ★ = Extension de gamme
- : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.
- : Usinage général [1er choix]
- : Usinage général [2ème choix]
- ✚ : Usinage instable [1er choix]
- ✚ : Usinage instable [2ème choix]



PLAQUETTES À TROU CP, 80°

		Carbure revêtu																Cermet revêtu			Cermet			Carbure																			
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel				
Référence	RE																																										
CPMH080202-LP	0.2	●																																						LP			
CPMH080204-LP	0.4	●																																									
CPMH090302-LP	0.2	●																																									
CPMH090304-LP	0.4	★																																									
CPMH090308-LP	0.8	★																																									
CPMH080204-LM	0.4									●	●														●																LM		
CPMH080208-LM	0.8									●	●													●																			
CPMH090304-LM	0.4									●	●												●																				
CPMH090308-LM	0.8									●	●												●																				
CPMH080204-LS	0.4																						●																		LS		
CPMH080208-LS	0.8																						●																				
CPMH090304-LS	0.4																						●																				
CPMH090308-LS	0.8																						●																				
CPMH080202-SV	0.2				●	●																		●		★	★	●	★														SV
CPMH080204-SV	0.4				●	●																	●		★	★	●	★															
CPMH090302-SV	0.2				●	●																	●		★	★	●	★															
CPMH090304-SV	0.4				●	●																	●		★	★	●	★															
CPMH090308-SV	0.8				●	●																	●		★	★	●	★															
CPMH080204	0.4	★	●																																							Standard	
CPMH080208	0.8	★	●																																								
CPMH090304	0.4	★	●																																								
CPMH090308	0.8	★	●																																								
CPMX080204	0.4					★																			★																		Standard
CPMX080208	0.8					★																				★																	
CPMX090304	0.4					★																						★															
CPMX090308	0.8					★	★																					★															

*1 À remplacer par des produits nouveaux (conditionnement par 10)

- : Usinage stable [1er choix]
- : Usinage stable [2ème choix]
- / ★ = Extension de gamme
- : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.
- : Usinage général [1er choix]
- : Usinage général [2ème choix]
- ✦ : Usinage instable [1er choix]
- ✧ : Usinage instable [2ème choix]

PLAQUETTES À TROU CP, 80°



		Carbure revêtu																2	3	Carbure																							
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15					
Référence	RE																								Visuel																		
CPMH080204-MM	0.4									●	●														●																MM		
CPMH080208-MM	0.8									●	●														●																		
CPMH090304-MM	0.4									●	●														●																		
CPMH090308-MM	0.8									●	●													●																			
CPMH080204-MK	0.4															●	●	●																							Ébauche moyenne		
CPMH080208-MK	0.8															●	●	●																								MK	
CPMH090304-MK	0.4															●	●	●																									
CPMH090308-MK	0.8															●	●	●																							Ébauche moyenne		
CPMH080204-MS	0.4																						●																		MS		
CPMH080208-MS	0.8																						●																				
CPMH090304-MS	0.4																						●																			Ébauche moyenne	
CPMH090308-MS	0.8																						●																			Ébauche moyenne	
CPMH080204-MV	0.4	●	●	●							●	●	★										●			★	●	●	★													MV	
CPMH080208-MV	0.8	●	●	●							●	●	★										●			★	★	★	★														
CPMH090304-MV	0.4	●	●	●							●	●	★										●			★	●	●	★														Ébauche moyenne
CPMH090308-MV	0.8	●	●	●							●	●	★										●			★	★	★	★														Ébauche moyenne
CPMB080202	0.2																																						★		Sans brise-copeaux		
CPMB080204	0.4																																									★	
CPMB080208	0.8																																									★	
CPMB090302	0.2																																									★	
CPMB090304	0.4																																									★	
CPMB090308	0.8																																									★	

*1 À remplacer par des produits nouveaux (conditionnement par 10)

- : Usinage stable [1er choix]
- : Usinage stable [2ème choix]
- / ★ = Extension de gamme
- : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.
- : Usinage général [1er choix]
- : Usinage général [2ème choix]
- ✚ : Usinage instable [1er choix]
- ✚ : Usinage instable [2ème choix]

PLAQUETTES À TROU DC, 55°



		Carbure revêtu																Cermet revêtu			Cermet			Carbure																					
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel						
DCGT070201M-SMG	0.1*2	●																																								SMG			
DCGT070202M-SMG	0.2*2	●																																											
DCGT070204M-SMG	0.4*2	●																																											
DCGT11T301M-SMG	0.1*2	●																																											
DCGT11T302M-SMG	0.2*2	●																																											
DCGT11T304M-SMG	0.4*2	●																																											
DCGT0702V3R-SN	0.03																																												
DCGT070201R-SN	0.1																																												
DCGT070202R-SN	0.2																																												
DCGT070202L-SN	0.2																																												
DCGT11T3V3R-SN	0.03																																												
DCGT11T3V3L-SN	0.03																																												
DCGT11T301R-SN	0.1																																												
DCGT11T301L-SN	0.1																																												
DCGT11T302R-SN	0.2																																												
DCGT11T302L-SN	0.2																																												
DCGT11T304R-SN	0.4																																												
DCGT11T304L-SN	0.4																																												
DCGT070201MR-SN	0.1*2	●								●									●																										
DCGT070201ML-SN	0.1*2	●								★									★																										
DCGT070202MR-SN	0.2*2	●								●									●																										
DCGT070202ML-SN	0.2*2	●								★									★																										
DCGT070204MR-SN	0.4*2	●								●									●																										
DCGT11T301MR-SN	0.1*2	●								●									●																										
DCGT11T301ML-SN	0.1*2	●								★									★																										
DCGT11T302MR-SN	0.2*2	●								●									●																										
DCGT11T302ML-SN	0.2*2	●								★									★																										
DCGT11T304MR-SN	0.4*2	●								●									●																										
DCGT11T304ML-SN	0.4*2	●								★									★																										

5/6

*1 À remplacer par des produits nouveaux

*2 Valeur maximale du rayon de plaquette
(conditionnement par 10)● : Usinage stable [1er choix]
○ : Usinage stable [2ème choix]● : Usinage général [1er choix]
○ : Usinage général [2ème choix]✦ : Usinage instable [1er choix]
○ : Usinage instable [2ème choix]

● / ★ = Extension de gamme

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

PLAQUETTES À TROU TP, 60°



		Carbure revêtu																Cermet revêtu			Cermet	Carbure																								
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel							
TPGX080202R	0.2																																								R/L					
TPGX080202L	0.2																																													
TPGX080204R	0.4																																													
TPGX080204L	0.4																																													
TPGX090202R	0.2																																													
TPGX090202L	0.2																																													
TPGX090204R	0.4																																													
TPGX090204L	0.4																																													
TPGX090208R	0.8																																													
TPGX090208L	0.8																																													
TPGX110302L	0.2																																													
TPGX110304R	0.4																																													
TPGX110304L	0.4																																													
TPGX110308R	0.8																																													
TPGX110308L	0.8																																													
TPMX090204L	0.4																																													
TPMX110304L	0.4																																													
TPMH080202-LP	0.2		●																																											
TPMH080204-LP	0.4		●																																											
TPMH090202-LP	0.2		★																																											
TPMH090204-LP	0.4		●																																											
TPMH110302-LP	0.2		★																																											
TPMH110304-LP	0.4		●																																											
TPMH110308-LP	0.8		★																																											
TPMH090202-LM	0.2									●	●															●																				
TPMH090204-LM	0.4									●	●														●																					
TPMH110302-LM	0.2									●	●														●																					
TPMH110304-LM	0.4									●	●														●																					
TPMH110308-LM	0.8									●	●														●																					
TPMH110302-LK	0.2																●	●	●																											
TPMH110304-LK	0.4																●	●	●																											
TPMH110308-LK	0.8																●	●	●																											

*1 À remplacer par des produits nouveaux (conditionnement par 10)

- : Usinage stable (1er choix)
- : Usinage stable (2ème choix)
- : Usinage général (1er choix)
- ⊗ : Usinage général (2ème choix)
- ✦ : Usinage instable (1er choix)
- ⊗ : Usinage instable (2ème choix)

● / ★ = Extension de gamme

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

PLAQUETTES À TROU VB, 35°



		Carbure revêtu																Cermet revêtu		Cermet	Carbure																							
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel					
VBET1103V3R-SR	0.03* ²																																									R/L-SR		
VBET1103V3L-SR	0.03* ²																																											
VBET110301R-SR	0.1* ²																																											
VBET110301L-SR	0.1* ²																																											
VBET110302R-SR	0.2* ²																																											
VBET110302L-SR	0.2* ²																																											
VBET110304R-SR	0.4* ²																																											
VBET110304L-SR	0.4* ²																																											
VBET110300R-SN	0.0* ²																																											
VBET110300L-SN	0.0* ²																																											
VBET1103V3R-SN	0.03* ²																																											
VBET1103V3L-SN	0.03* ²																																											
VBET110301R-SN	0.1* ²																																											
VBET110301L-SN	0.1* ²																																											
VBET110302R-SN	0.2* ²																																											
VBET110302L-SN	0.2* ²																																											
VBET110304R-SN	0.4* ²																																											
VBET110304L-SN	0.4* ²																																											
VBET1103V3RW-SN	0.03* ²																																											
VBET1103V3LW-SN	0.03* ²																																											
VBMW160408	0.8																																											

3/3

*1 À remplacer par des produits nouveaux











*2 Valeur maximale du rayon de plaquette
(conditionnement par 10)● : Usinage stable (1er choix)
○ : Usinage stable (2ème choix)● : Usinage général (1er choix)
○ : Usinage général (2ème choix)✦ : Usinage instable (1er choix)
✧ : Usinage instable (2ème choix)

● / ★ = Extension de gamme

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AUTRES PLAQUETTES D'ALÉSAGE

POSITIVES À TROU

		Carbure revêtu														Cermet revêtu		Cermet	Carbure																							
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel			
CCMT120404-MM	0.4										●	●											●																		MM	
CCMT120408-MM	0.8										●	●											●																			
CCMT120412-MM	1.2										●	●	★										●																			
TCGW080201	0.1																																				★			★	Ébauche moyenne	
TCGW080202	0.2																																					★		★		
TPMH160304-FV	0.4	★					★															●	★	●			★						★	★						FV		
TPMH160302-LM	0.2										●	●												●																	LM	
TPMH160304-LM	0.4										●	●												●																		
TPMH160308-LM	0.8										●	●												●																		
TPMH160302-LS	0.2																						●																		LS	
TPMH160304-LS	0.4																						●																			
TPMH160308-LS	0.8																						●																			
VCMT160404-FM	0.4																							●	●																	FM
VCMT160408-FM	0.8																								★	●																
VCMT160404-FS	0.4																						●																			FS
VCMT160408-FS	0.8																						●																			
VCGT110301M-FS-P	0.1*2									●									●				●																			FS-P
VCGT110302M-FS-P	0.2*2									●									●				●																			

1/1

*1 À remplacer par des produits nouveaux







*2 Valeur maximale du rayon de plaquette
(conditionnement par 10)● : Usinage stable (1er choix)
○ : Usinage stable (2ème choix)● : Usinage général (1er choix)
○ : Usinage général (2ème choix)✦ : Usinage instable (1er choix)
✧ : Usinage instable (2ème choix)

● / ★ = Extension de gamme

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AUTRES PLAQUETTES D'ALÉSAGE

POSITIVES SANS TROU

		Carbure revêtu																	Cermet revêtu		Cermet	Carbure																																											
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel																										
TPMR110304-LM	0.4										●															●																	LM																						
TPMR110308-LM	0.8										●															●																																							
TPMR160304-LM	0.4										●															●																																							
TPMR160308-LM	0.8										●															●																																							
TPMR110304-MM	0.4										●															●																	MM																						
TPMR110308-MM	0.8										●															●																																							
TPMR160304-MM	0.4										●															●																																							
TPMR160308-MM	0.8										●															●																																							
																																																																	Ébauche moyenne

1/1

*1 À remplacer par des produits nouveaux
(conditionnement par 10)

● : Usinage stable (1er choix)
○ : Usinage stable (2ème choix)

● : Usinage général (1er choix)
○ : Usinage général (2ème choix)

✖ : Usinage instable (1er choix)
✖ : Usinage instable (2ème choix)

● / ★ = Extension de gamme

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUÉ PAR:

□

□

┌

└

B210F-H 

Publié par : MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10