
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

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ* :

70 mm, 80 mm, 90 mm

* L'acier de la barre présente une excellente résistance à l'abrasion par les copeaux.

BARRES ACIER :

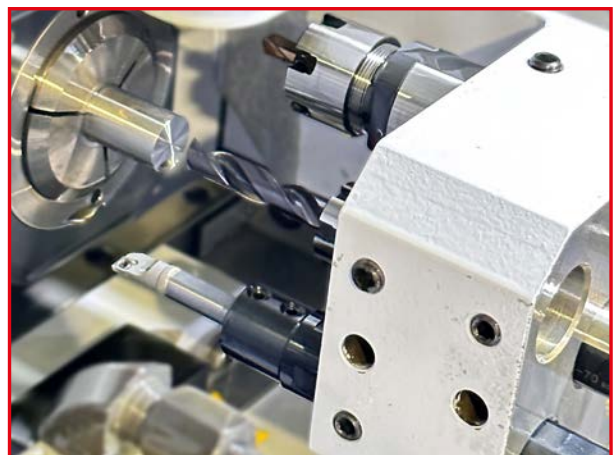
90 mm, 150 mm

ARROSAGE INTERNE

À partir de DMIN 9 mm
(cf. page 3.)

INUTILE DE RACCOURCIR LES BARRES D'ALÉSAGE

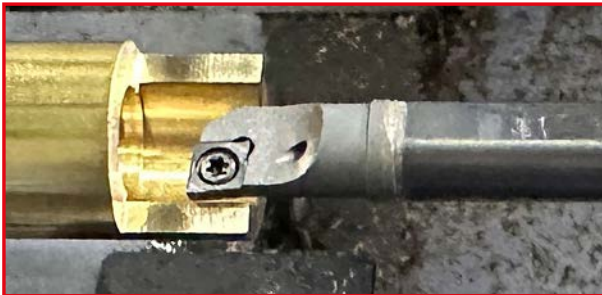
La longueur des outils est compatible avec les tours à poupée mobile, il est donc inutile de raccourcir les barres pour éviter les interférences.



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	4. Fixation plaquette	5. Forme de plaquette	6. Angle d'attaque KAPR	7. Dépouille de plaquette
C Carbure	S Par vis	C Rhombique 80°	U 93°	B 5°
H Barre en acier de haute dureté		D Rhombique 55°	L 95°	C 7°
S Acier		T Triangulaire 60°	Q 107.5°	P 11°
		V Rhombique 35°	P 117.5°	
		W Trigone 80°	J 142°	

2. Diamètre de passage min. DMIN (mm)	3. Diamètre de barre DCONMS (mm)
18	16

8. Sens d'outil	9. Dimension de plaquette	10. Longueur d'outil (mm)	11. Arrosage
R droit	Cercle inscrit (mm)	070 70	C Arrosage interne
L gauche	Rhombique 80°	080 80	
	Rhombique 55°	090 90	
	Triangulaire 60°	140 140	
	Rhombique 35°	150 150	
	Trigone 80°	180 180	
		200 200	
		250 250	






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	8. Sens d'outil	9. Dimension de plaquette	10. Longueur d'outil (mm)	11. Arrosage
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'arête	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	39
			Carbure	90, 140, 180	9 – 34	8 – 32		○		○	○	6	
			Acier de haute dureté	70,80,90	5 – 10	4 – 8		○				7	
			Acier de haute dureté	90	12	10		○	○			8	
			Acier	90, 150	14 – 34	12 – 32		○	○			9	
CP - Rhombique 80° Dépouille 11°	SCLP	95°	Carbure	140, 180	12 – 30	10 – 25		○		○	○	10	47
			Acier de haute dureté	90	12	10		○		○		11	
			Acier	90, 150	14 – 30	12 – 25		○	○			12	
TC - Triangulaire 60° Dépouille 7°	STUC	93°	Carbure	90	7 – 8	6 – 7	○				○	13	56
			Carbure	90, 140, 180	9 – 32	8 – 25	○			○	○	14	
			Acier de haute dureté	80	7 – 10	6 – 8	○					15	
			Acier de haute dureté	90	12	10	○			○		16	
			Acier	90, 150	14 – 40	12 – 32	○			○		17	
TP - Triangulaire 60° Dépouille 11°	STUP	93°	Carbure	90, 140, 180	10 – 34	8 – 25	○			○	○	18	59
			Acier de haute dureté	80	10	8	○					19	
			Acier de haute dureté	90	12	10	○			○		20	
			Acier	90, 150	14 – 34	12 – 25	○			○		21	
DC - Rhombique 55° Dépouille 7°	SDUC	93°	Carbure	140, 180	14 – 32	10 – 25			○	○	○	22	50
			Acier de haute dureté	90	14	10			○	○		23	
			Acier	150	16 – 32	12 – 25			○	○		24	
DC - Rhombique 55° Dépouille 7°	SDQC	107.5°	Carbure	140, 180	13 – 30	10 – 25			○	○	○	25	50
			Acier de haute dureté	90	13	10			○	○		26	
			Acier	90, 150	16 – 30	12 – 25			○	○		27	
DC - Rhombique 35° Dépouille 7°	SVUC	93°	Carbure	140	16	12			○	○		28	65
			Acier	90	16	12			○	○		29	
	SVPC	117.5°	Carbure	140	16	10			○	○		30	
			Acier de haute dureté	90	16	10			○	○		31	
	SVJC	142°	Acier	90, 150	16 – 20	12 – 16			○	○		33	
DC - Rhombique 35° Dépouille 5°	SVUB	93°	Carbure	180	20 – 34	16 – 25			○	○		28	62
			Acier	150, 200	20 – 40	16 – 32			○	○		29	
	SVPB	117.5°	Carbure	180	20 – 34	12 – 25			○	○		30	
			Acier	150, 200	20 – 40	12 – 32			○	○		32	
	SVJB	142°	Acier	150, 200, 250	25 – 50	20 – 40			○	○		33	
WC - Trigone 80° Dépouille 7°	SWUC	93°	Carbure	80, 90	6 – 8	5 – 7	○	○			○	34	67
			Carbure	90, 140, 180	10 – 22	8 – 20	○	○		○	○	35	
			Acier de haute dureté	70,80	6 – 10	5 – 8	○	○				36	
			Acier de haute dureté	80	12	10	○	○		○		37	
			Acier	90, 150	14 – 22	12 – 20	○	○		○		38	

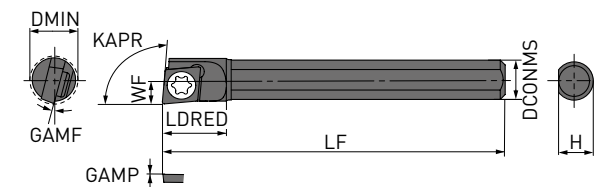
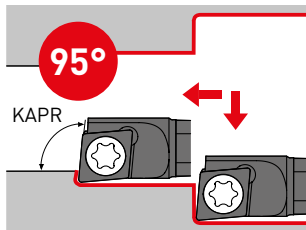
UTILISATION DE PLAQUETTES DE TYPE CPGT/TPGX/TPMX

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	Plaquette	Vis de serrage
CPGT0802  (Ø7.94)	TS3	TPGX0802  (Ø4.76)	CS200T
CPGT0903  (Ø9.525)	TS4	TPGX/TPMX0902  (Ø5.56)	CS250T
		TPGX/TPMX1103  (Ø9.525)	CS300890T

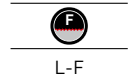
C-SCLC

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



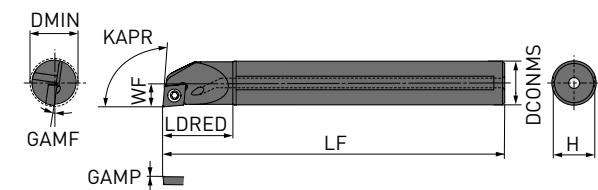
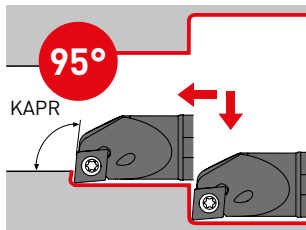
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquelette *	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 $\odot\odot$

FS	FS-P	LS	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
		Sans brise-copeaux	PCBN/PCD
MP	MM		
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(04,06,09)

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



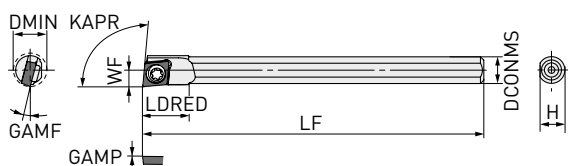
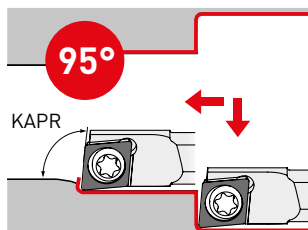
PIÈCES DÉTACHÉES

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

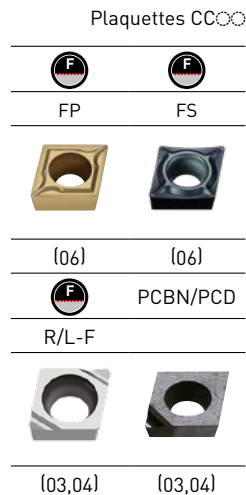
* Couple de serrage : TS21 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

H-SCLC

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ SANS TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H05-04SCLCR03-070	●	R	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	CC $\odot\odot$
H05-04SCLCL03-070	●	L	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	
H055-04SCLCR03-070	●	R	5.5	4	70	7	2.95	3.7	15°	0°	CC $\odot\odot$
H06-05SCLCR03-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	CC $\odot\odot$
H06-05SCLCL03-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	CC $\odot\odot$
H07-06SCLCR04-080	●	R	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	CC $\odot\odot$
H07-06SCLCL04-080	●	L	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	CC $\odot\odot$
H08-07SCLCR04-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	CC $\odot\odot$
H08-07SCLCL04-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	CC $\odot\odot$
H09-08SCLCR04-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	10°	0°	CC $\odot\odot$
H10-08SCLCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	9°	0°	CC $\odot\odot$
H10-08SCLCR06-090	●	R	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	CC $\odot\odot$
H10-08SCLCL06-090	●	L	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	CC $\odot\odot$

1/1



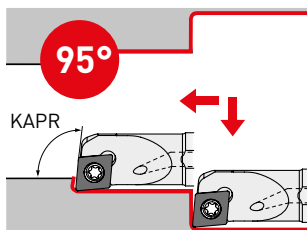
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
H $\odot\odot\odot$ -SCLCR/L03	TS16	TKY06F
H $\odot\odot\odot$ -SCLCR/L04	TS21	TKY06F
H $\odot\odot\odot$ -SCLCR/L06	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS16 0.6 Nm, TS21 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm

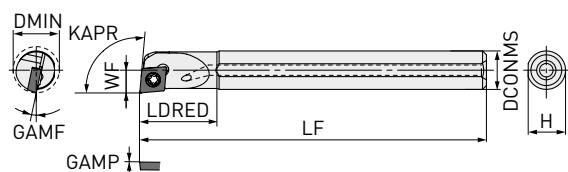
H-SCLC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



95°

KAPR



Outil représenté à droite.

Plaquettes CC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H12-10SCLCR06-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC
H12-10SCLCL06-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC

1/1



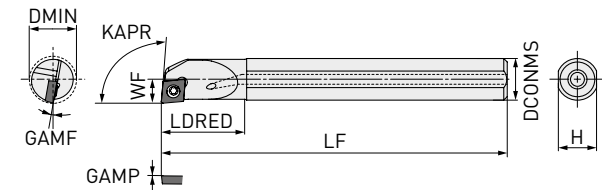
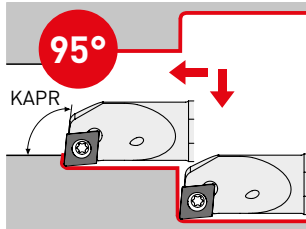
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquelette *	Clef
H-SCLC/L06	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm

S-SCLC-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CC $\odot\odot$

FS	FS-P	LS	LS-P
[06,09]	[06,09]	[06,09]	[06,09]
MP	MM	Sans brise-copeaux	PCBN/PCD
[06,09]	[06,09]	[06,09]	[06,09]

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°	0602 $\odot\odot$
S14-12SCLCL06-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602 $\odot\odot$
S18-16SCLCR09-150-C	●	R	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
S18-16SCLCL09-150-C	●	L	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
S22-20SCLCR09-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	09T3 $\odot\odot$
S22-20SCLCL09-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	CC $\odot\odot$ 09T3 $\odot\odot$
S27-25SCLCR09-150-C	●	R	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 $\odot\odot$
S27-25SCLCL09-150-C	●	L	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3 $\odot\odot$
S34-32SCLCR09-150-C	●	R	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 $\odot\odot$
S34-32SCLCL09-150-C	★	L	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3 $\odot\odot$

1/1



PIÈCES DÉTACHÉES

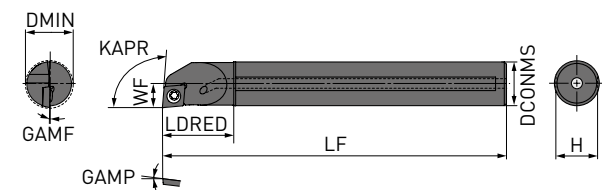
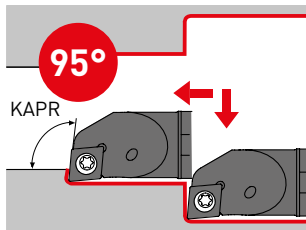
Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
S $\odot\odot\odot\odot$ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

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

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

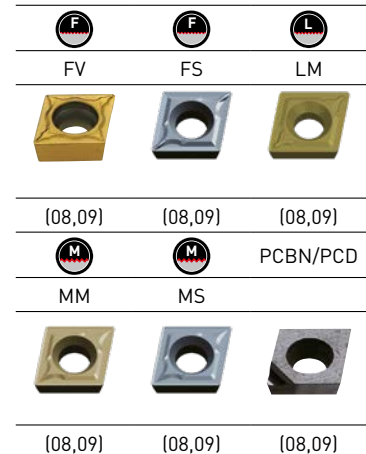
C-SCLP-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CP $\odot\odot$



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 $\odot\odot$
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



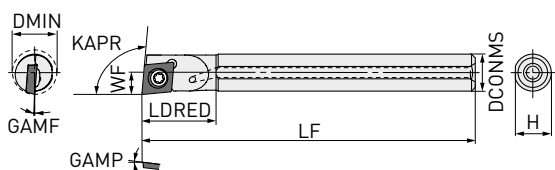
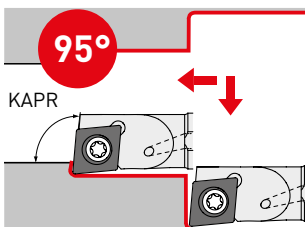
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C $\odot\odot\odot$ SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C $\odot\odot\odot$ 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.

H-SCLP-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CP⁰⁰

FP	FM	LP	LM
(08)	(08)	(08)	(08)
		Sans brise-copeaux	PCBN/PCD
MP	MM		
(08)	(08)	(08)	(08)

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H12-10SCLPR08-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP ⁰⁰ 0802 ⁰⁰
H12-10SCLPL08-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP ⁰⁰ 0802 ⁰⁰

1/1



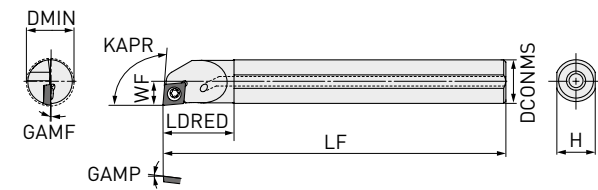
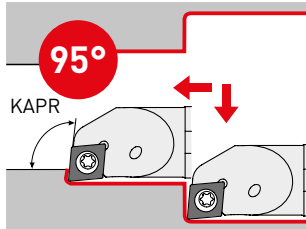
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
H12-10SCLPR/L08	TS3D	TKY10F

* Couple de serrage : TS3D 2.5 Nm

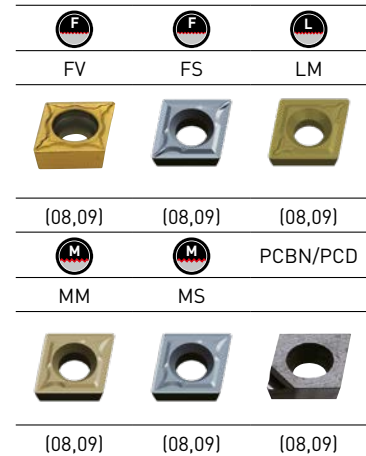
S-SCLP-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes CP $\odot\odot$



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 $\odot\odot$
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



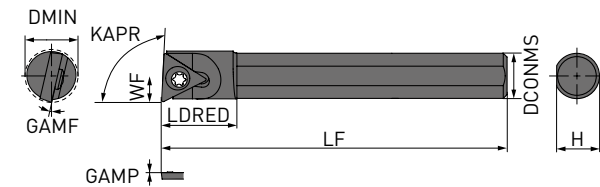
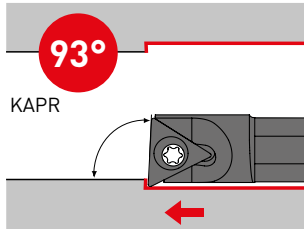
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S $\odot\odot\odot\odot$ 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 $\odot\odot$




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°	
C08-07STUCL06-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	

1/1

71

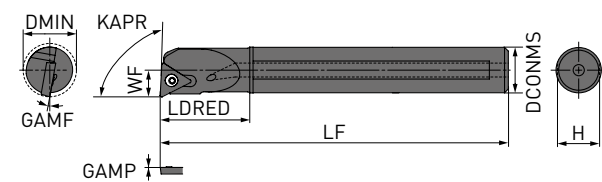
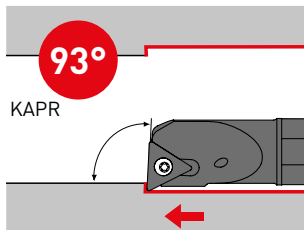
PIÈCES DÉTACHÉES

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

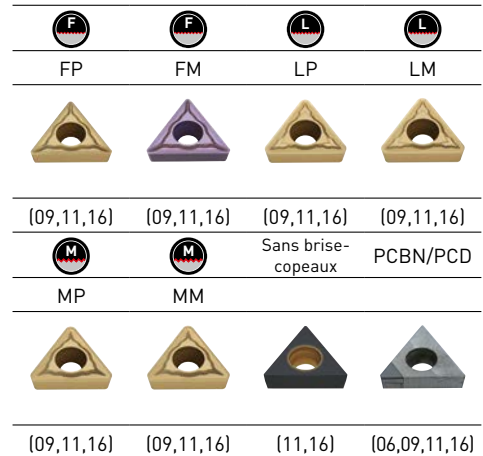
* Couple de serrage : TS2C 0.6 Nm

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

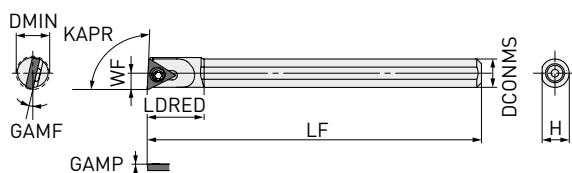
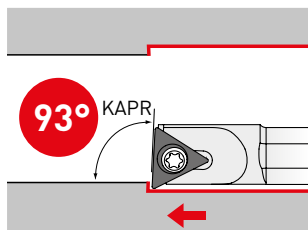
71

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

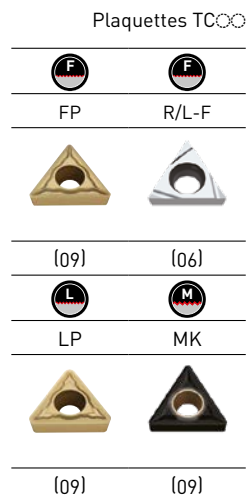
* Couple de serrage : TS2C 0.6 Nm, TS22 0.6 Nm, TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

H-STUC

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ SANS TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H07-06STUCR06-080	●	R	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601
H07-06STUCL06-080	●	L	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601
H08-07STUCR06-080	●	R	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	0601
H08-07STUCL06-080	●	L	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	TC 0601
H09-08STUCR06-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	11°	0°	0601
H10-08STUCR09-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902
H10-08STUCL09-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902

1/1



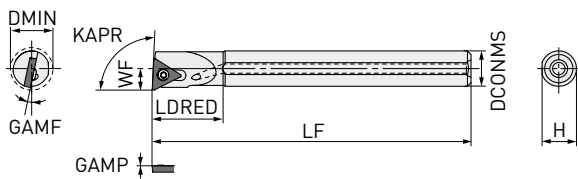
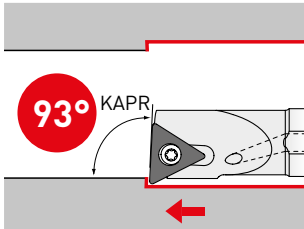
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H00-00STUCR/L06	TS2C	TKY06F
H00-00STUCR/L09	TS22	TKY06F

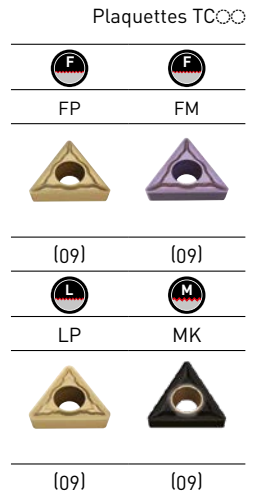
* Couple de serrage : TS2C 0.6 Nm, TS22 0.6 Nm

H-STUC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H12-10STUCR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC 0902
H12-10STUCL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC 0902

1/1



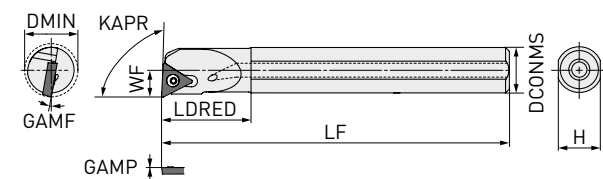
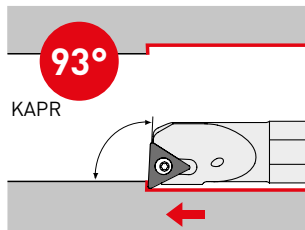
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H00-00STUCR/L09	TS22	TKY06F

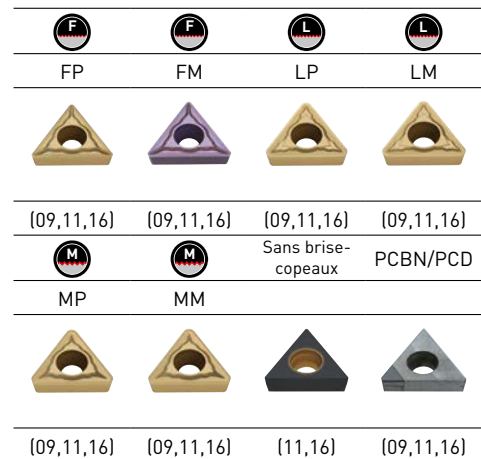
* Couple de serrage : TS22 0.6 Nm

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



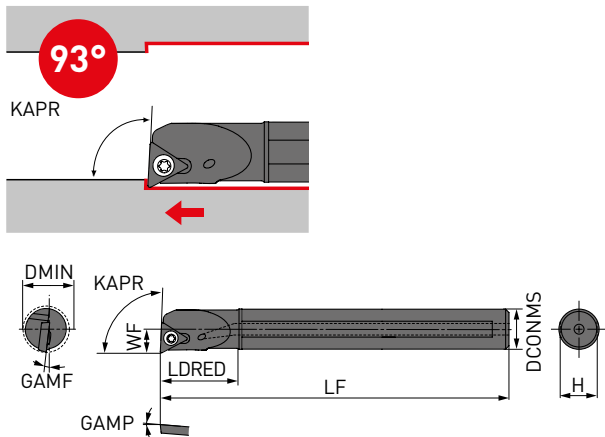
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
S ∞ - ∞ STUCR/L11	TS25	TKY08F
S ∞ - ∞ STUCR/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.

Plaquettes TP ∞ 

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°	TP ∞
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

71

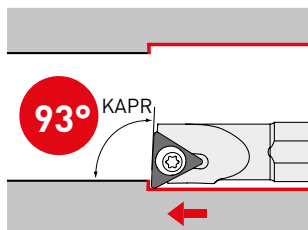
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C ∞ - ∞ STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C ∞ - ∞ STUPR/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.

H-STUP

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ SANS TROU D'ARROSAGE



93°

KAPR

DMIN

KAPR

GAMF

GAMP

WF

LDRED

LF

DCONMS

H

Outil représenté à droite.

Plaquettes TP

F

F

FS

FV



(08)

(08)

L

Sans brise-copeaux

LP



(08)

(08)

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H10-08STUPR08-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP
H10-08STUPL08-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP

1/1



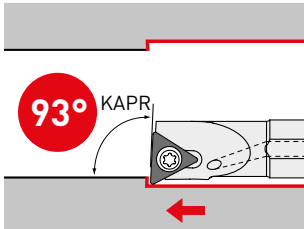
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F

* Couple de serrage : TS2D 0.6 Nm

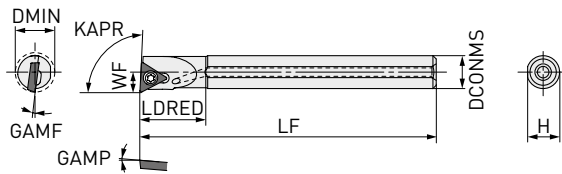
H-STUP-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



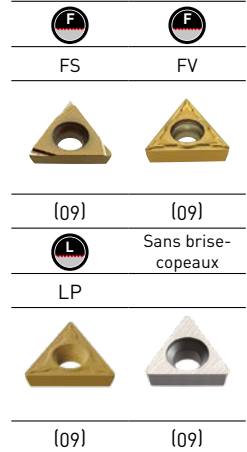
93°

KAPR



Outil représenté à droite.

Plaquettes TP



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H12-10STUPR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP
H12-10STUPL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP

1/1



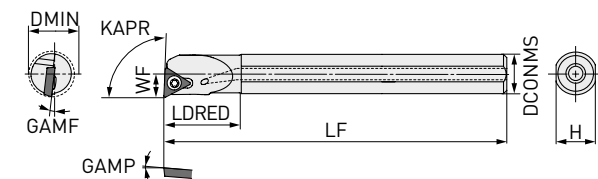
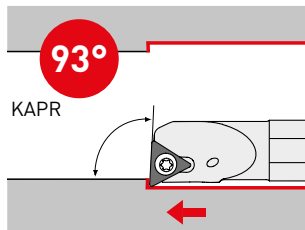
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H12-10STUPR/L09	TS25D	TKY08F

* Couple de serrage : TS25D 1.6 Nm

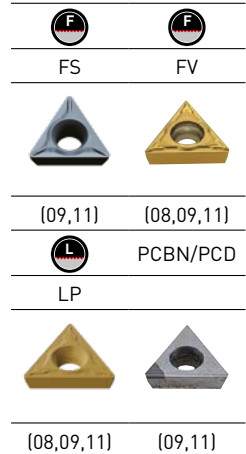
S-STUP-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes TP^{○○}



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°	0902 ^{○○}
S14-12STUPL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902 ^{○○}
S18-16STUPR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103 ^{○○}
S18-16STUPL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103 ^{○○}
S22-20STUPR11-150-C	★	R	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP ^{○○} 1103 ^{○○}
S22-20STUPL11-150-C	★	L	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP ^{○○} 1103 ^{○○}
S27-25STUPR11-150-C	★	R	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103 ^{○○}
S27-25STUPL11-150-C	★	L	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103 ^{○○}
S34-25STUPR11-150-C	★	R	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103 ^{○○}
S34-25STUPL11-150-C	★	L	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103 ^{○○}

1/1



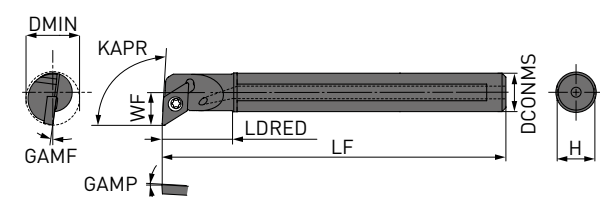
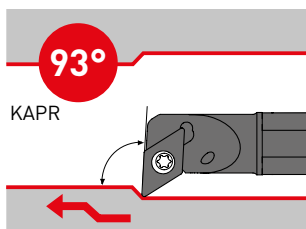
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S ^{○○} - ^{○○} 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.

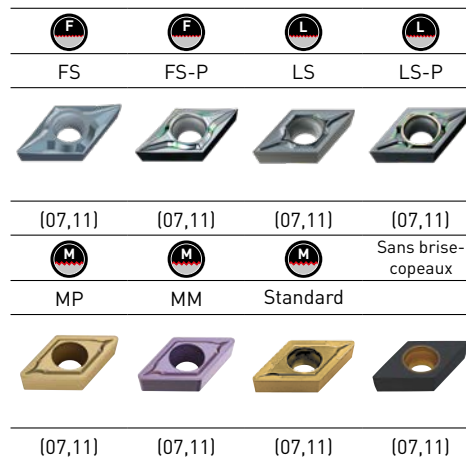
C-SDUC-C

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



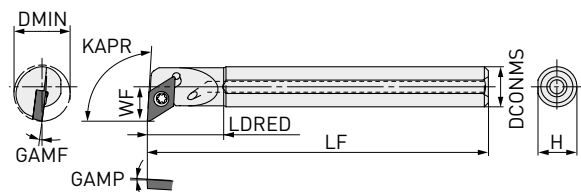
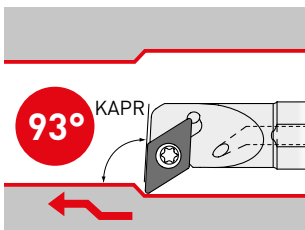
PIÈCES DÉTACHÉES

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

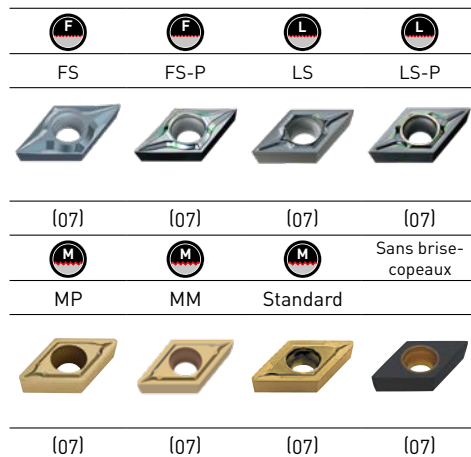
H-SDUC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H14-10SDUCR07-090-C	●	R	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC 0702
H14-10SDUCL07-090-C	●	L	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC 0702

1/1



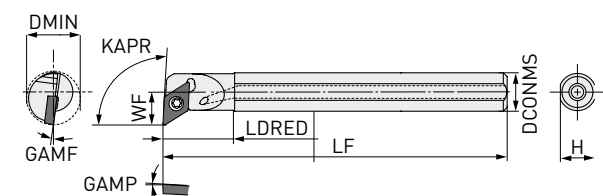
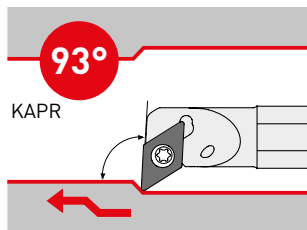
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H14-10SDUCR/L07	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm

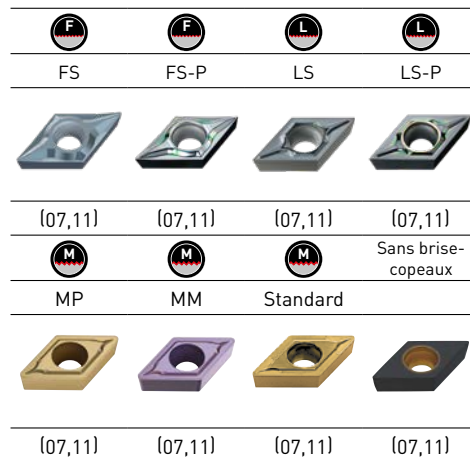
S-SDUC-C

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



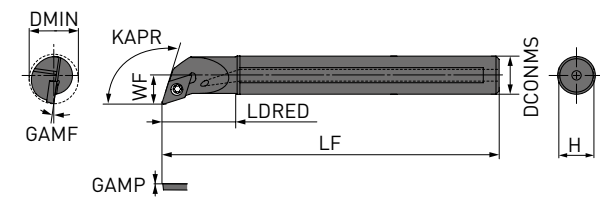
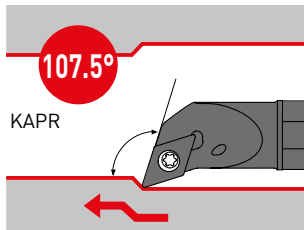
PIÈCES DÉTACHÉES

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

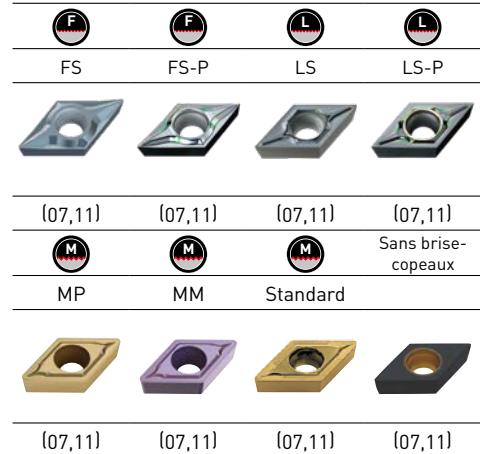
C-SDQC-C

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	0702
C13-10SDQCL07-140-C	●	L	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°		0702
C16-12SDQCR07-140-C	●	R	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702
C16-12SDQCL07-140-C	●	L	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702
C20-16SDQCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702
C20-16SDQCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702
C23-16SDQCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702
C23-16SDQCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702
C25-20SDQCR11-180-C	●	R	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3
C25-20SDQCL11-180-C	●	L	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3
C30-25SDQCR11-180-C	★	R	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3
C30-25SDQCL11-180-C	★	L	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3

1/1



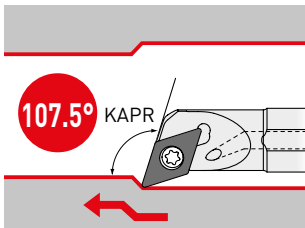
PIÈCES DÉTACHÉES

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

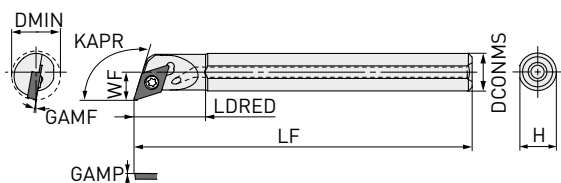
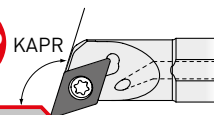
* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

H-SDQC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE

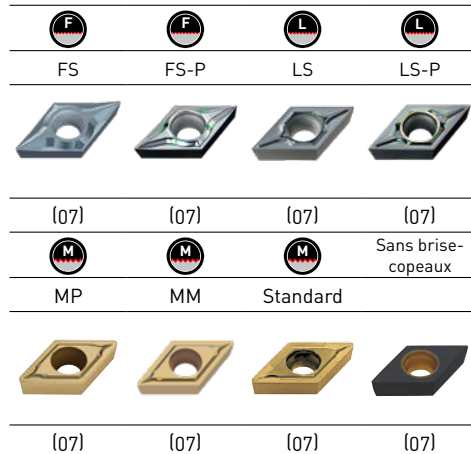


107.5°



Outil représenté à droite.

Plaquettes DC



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H13-10SDQCR07-090-C	●	R	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC
H13-10SDQCL07-090-C	●	L	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC

1/1



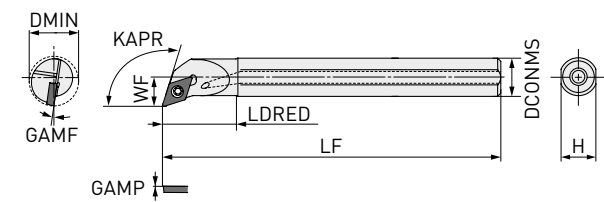
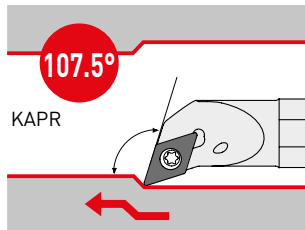
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
H13-10SDQCR/L07	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm

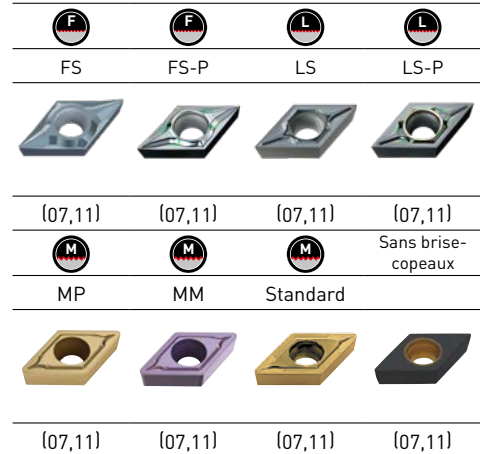
S-SDQC-C

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	0702
S16-12SDQCL07-090-C	●	L	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°		0702
S20-16SDQCR07-150-C	●	R	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702
S20-16SDQCL07-150-C	●	L	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°		0702
S23-16SDQCR07-150-C	●	R	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702
S23-16SDQCL07-150-C	●	L	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°		0702
S25-20SDQCR11-150-C	●	R	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3
S25-20SDQCL11-150-C	●	L	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°		11T3
S30-25SDQCR11-150-C	●	R	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3
S30-25SDQCL11-150-C	●	L	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°		11T3

1/1



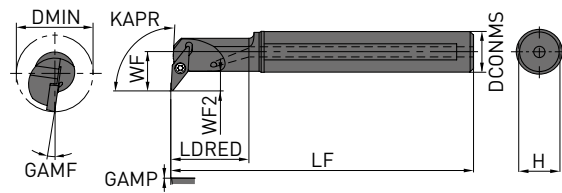
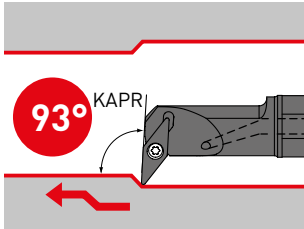
PIÈCES DÉTACHÉES

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

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

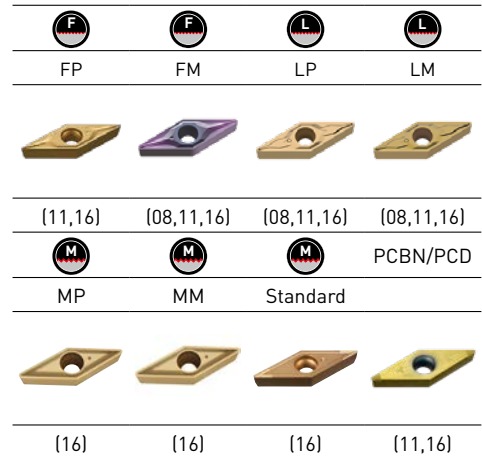
C-SVUC/B-C

BARRE CARBURE AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes VC/VB



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Plaquette	
C16-12SVUCR08-140-C	●	R	16	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC	0802
C20-16SVUBR11-180-C	●	R	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
C20-16SVUBL11-180-C	●	L	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
C25-20SVUBR11-180-C	●	R	25	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	VB	1103
C30-20SVUBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°		1103
C34-25SVUBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°		1604

1/1



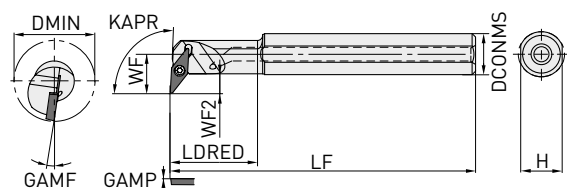
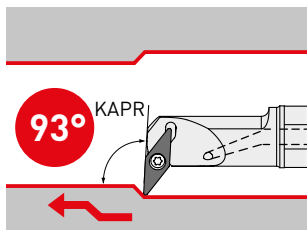
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C-SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

* Couple de serrage : TS202 = 0.6 Nm, TS255 = 1.0 Nm, TS35D = 3.5 Nm

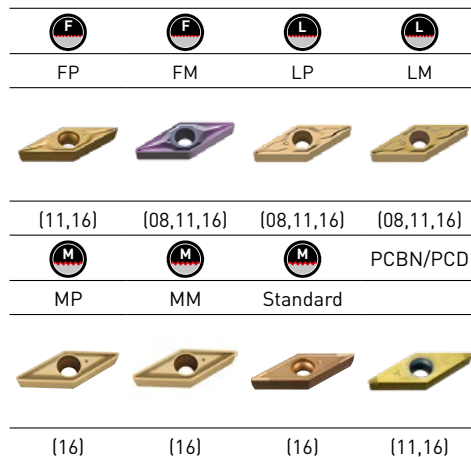
S-SVUC/B-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes VC/VB



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Plaquette	
S16-12SVUCR08-090-C	●	R	16	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC	0802
S20-16SVUBR11-150-C	●	R	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
S20-16SVUBL11-150-C	●	L	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB	1103
S25-20SVUBR11-150-C	●	R	25	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°		1103
S30-20SVUBR11-150-C	●	R	30	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°	1103	
S34-25SVUBR16-150-C	●	R	34	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°	1604	
S40-32SVUBR16-200-C	●	R	40	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°	1604	

1/1



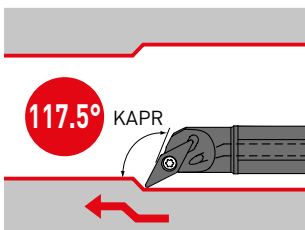
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquette *	Clef
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S-VUBR/L11	TS255	TKY08F
S-VUBR16	TS35D	TKY15F

* Couple de serrage : TS202 = 0.6 Nm, TS255 = 1.0 Nm, TS35D = 3.5 Nm

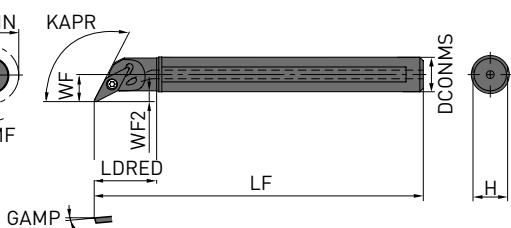
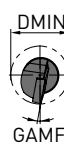
C-SVPC/B-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



117.5°

KAPR



Outil représenté à droite.

Plaquettes VC/VB

FP	FM	LP	LM
[11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
[16]	[16]	[16]	[11,16]

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Plaquette
C16-10SVPCR08-140-C	●	R	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC
C16-10VPCLO8-140-C	●	L	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	
C20-12SVPBR11-180-C	●	R	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB
C20-12SVPBL11-180-C	●	L	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	
C25-16SVPBR11-180-C	●	R	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB
C25-16SVPBL11-180-C	●	L	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	
C30-20SVPBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103
C34-25SVPBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604

1/1



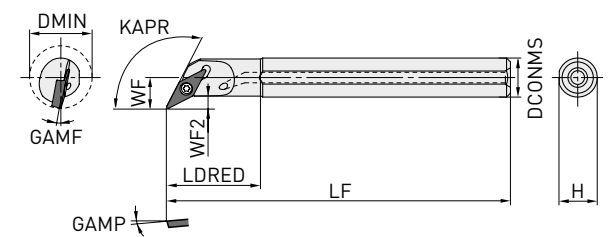
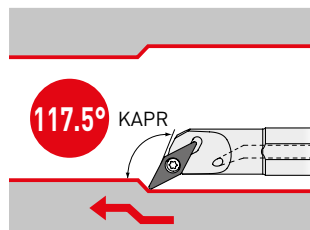
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
C20-12SVPBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

* Couple de serrage : TS202 = 0.6 Nm, TS255 = 1.0 Nm, TS35D = 3.5 Nm

H-SVPC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.

Plaquettes VC

	FM
	(08)
	LP
	LM
	(08)
	(08)

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H16-10SVPCR08-090-C	●	R	16	10	90	24	8.0	3.1	9.7	8.0°	-5°	VC (08) 0802

1/1



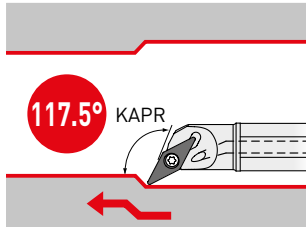
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
H16-10SVPCR08	TS202	TKY06F

* Couple de serrage : TS202 = 0.6 Nm

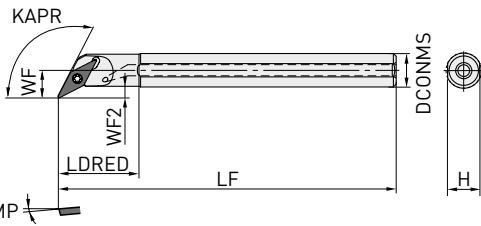
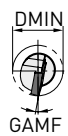
S-SVPB-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



117.5°

KAPR



Outil représenté à droite.

Plaquettes VB $\odot\odot$

FP	FM	LP	LM
(11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)	(08,11,16)
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Plaquette
S20-12SVPBR11-150-C	●	R	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 $\odot\odot$
S20-12SVPBL11-150-C	●	L	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 $\odot\odot$
S25-16SVPBR11-150-C	●	R	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	1103 $\odot\odot$
S25-16SVPBL11-150-C	●	L	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S30-20SVPBR11-150-C	●	R	30	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103 $\odot\odot$
S34-25SVPBR16-150-C	●	R	34	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604 $\odot\odot$
S40-32SVPBR16-200-C	●	R	40	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°	1604 $\odot\odot$

1/1



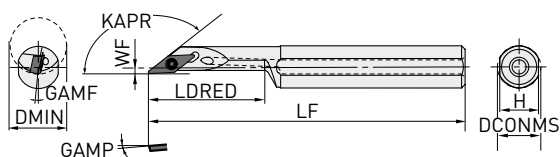
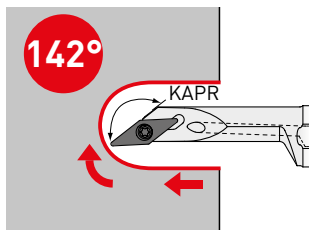
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
S $\odot\odot\odot$ SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SVPBR16	TS35D	TKY15F

* Couple de serrage : TS255 = 1.0 Nm, TS35D = 3.5 Nm

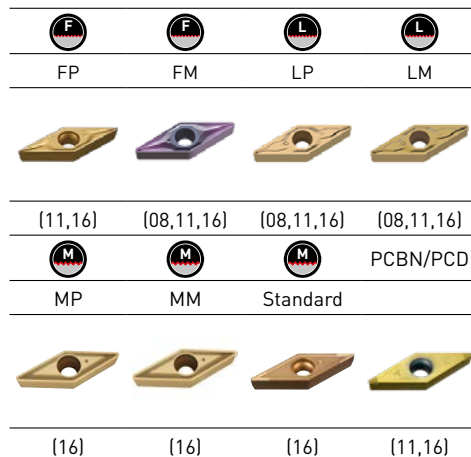
S-SVJC/B-C

BARRE ACIER AVEC ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes VC/VB



Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette	
S16-12SVJCR08-090-C	●	R	16	12	90	33	2.0	11	6°	-5°	VC	0802
S20-16SVJCR08-150-C	●	R	20	16	150	43	2.0	15	5°	-5°		0802
S25-20SVJBR11-150-C	●	R	25	20	150	48	2.0	19	6°	-5°	VB	1103
S30-25SVJBR11-150-C	●	R	30	25	150	58	3.5	24	5°	-5°		1103
S40-32SVJBR16-200-C	●	R	40	32	200	74	3.5	31	8°	-5°		1604
S50-40SVJBR16-250-C	●	R	50	40	250	91	4.5	39	7°	-5°		1604

1/1



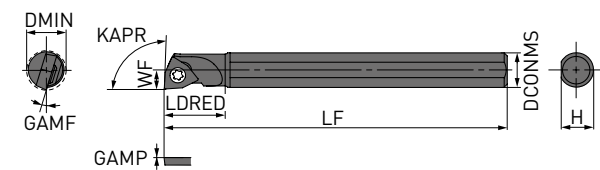
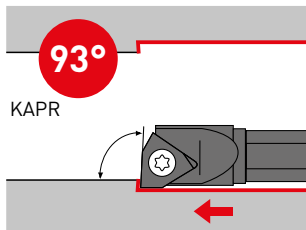
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaquelette *	Clef
S--SVJCR08	TS202	TKY06F
S--SVJBR11	TS255	TKY08F
S--SVJBR16	TS35D	TKY15F

* Couple de serrage : TS202 = 0.6 Nm, TS255 = 1.0 Nm, TS35D = 3.5 Nm

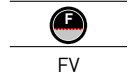
C-SWUC

BARRE CARBURE SANS ARROSAGE INTERNE



Outil représenté à droite.

Plaquettes WC $\odot\odot$



FV



(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



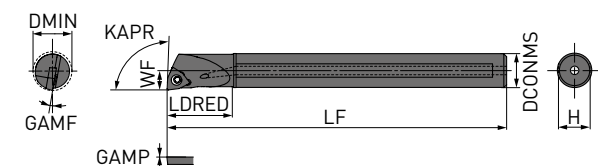
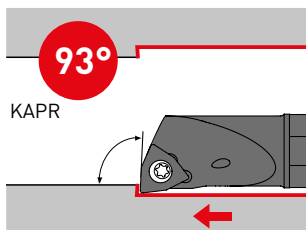
PIÈCES DÉTACHÉES

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 $\odot\odot$



FV



(04,06)



MP



(04,06)

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



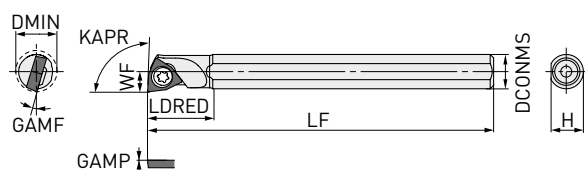
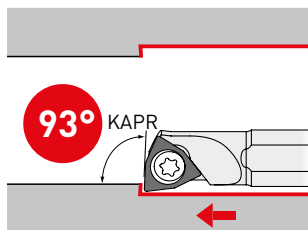
PIÈCES DÉTACHÉES

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

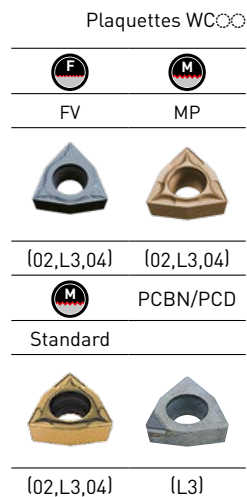
* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm, TS4 3.5 Nm

H-SWUC

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ SANS TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.





Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaque
H06-05SWUCR02-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	WC
H06-05SWUCL02-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	
H08-07SWUCRL3-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H08-07SWUCLL3-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H10-08SWUCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	
H10-08SWUCL04-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	

1/1



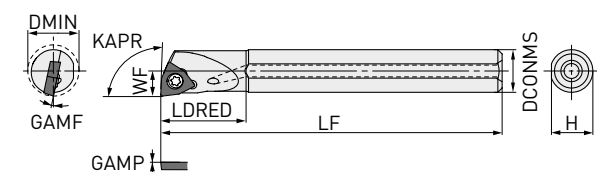
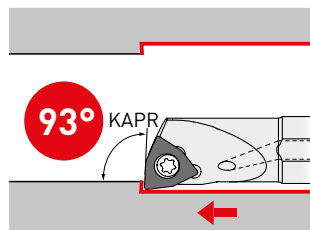
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence	Vis de plaque * 	Clef 
H06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
H08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F
H10-08SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS21 0.6 Nm, TS2 0.6 Nm, TS25 = 1.0

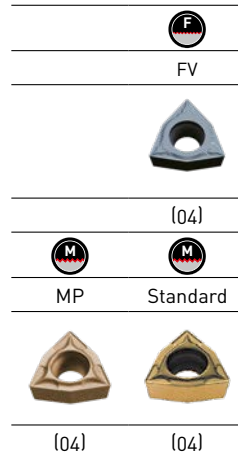
H-SWUC-C

BARRE EN ACIER DE HAUTE DURETÉ AVEC TROU D'ARROSAGE



Outil représenté à droite.

Plaquettes WC $\odot\odot$





Référence	Stock	Sens	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Plaquette
H12-10SWUCR04-080-C	●	R	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC $\odot\odot$ 0402 $\odot\odot$
H12-10SWUCL04-080-C	●	L	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC $\odot\odot$ 0402 $\odot\odot$

1/1



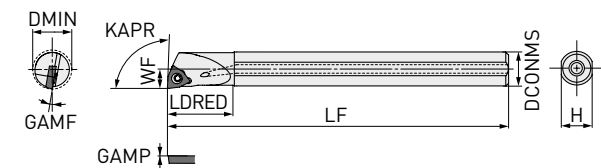
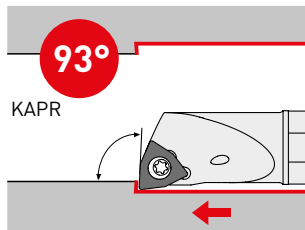
PIÈCES DÉTACHÉES

Référence		
	Vis de plaquette *	Clef
H12-10SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Couple de serrage : TS25 1.0 Nm

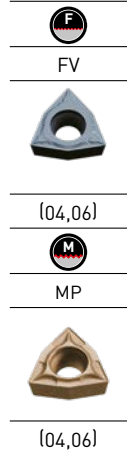
S-SWUC-C

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



PLAQUETTES À TROU CC, 80°

		Carbure revêtu														Cermet revêtu		Cermet		Carbure																									
		MS6015	MC6115	MG6125	MC6135	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	VP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel					
Référence	RE																																												
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																																										★	Ébauche moyenne	
CCET0602V3RW-SN	0.03*2																																										★	R/LW-SN	
CCET0602V3LW-SN	0.03*2																																										★		
CCET09T3V3RW-SN	0.03*2																																										★		
CCET09T3V3LW-SN	0.03*2																																										★	Ébauche moyenne (racteur)	

*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)
- ⦿ / ★ = Extension de gamme
- : Article stocké.
- ★: Article stocké au Japon.
- ⦿: Usinage instable (1er choix)
- ⦶: Usinage instable (2ème choix)



PLAQUETTES À TROU CC, 80°

		Carbure revêtu											Cermet revêtu		Cermet		Carbure																															
Matériau	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	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	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Visuel								
P Acier		●	●	●	+	+	+	+	+	+																		●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
M Inox																																																
K Fonte																	●	●	+																													
N Métaux non ferreux																																																
S Alliages réfractaires, titane																																																
CCMW060202	0.2																																										●	Sans brise-copeaux				
CCMW060204	0.4															★	●	●	★																									●	●	★		
CCMW060208	0.8																★	●	★																									●				
CCMW09T304	0.4																●	●	●																									★	●			
CCMW09T308	0.8																●	●	●																										●	●		
CCMW09T312	1.2																★	●	★																													
CCGW060200	0.0																																														Sans brise-copeaux	
CCGW0602V5	0.05																																												★			
CCGW060201	0.1																																												★			
CCGW060202	0.2																																												★			
CCGW060204	0.4																																														★	
CCGW060208	0.8																																														★	
CCGW09T300	0.0																																														★	
CCGW09T3V5	0.05																																														★	
CCGW09T301	0.1																																													★		
CCGW09T302	0.2																																													★		
CCGW09T304	0.4																																													★		
CCGW060202E	0.2																																															
CCGW060204E	0.4																																															
CCGW060208E	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 CP, 80°

		Carbure revêtu												Cermet revêtu				Cermet				Carbure																					
P	Acier	● ○ ☒ ☒												● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				○																	
M	Inox	● ○ ☒ ☒												● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				○																	
K	Fonte	● ○ ☒ ☒												● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				○																	
N	Métaux non ferreux	● ○ ☒ ☒												● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				○																	
S	Alliages réfractaires, titane	● ○ ☒ ☒												● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				● ○ ☒ ☒				○																	
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	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			
CPMH080202-LP	0.2		●		★																																					LP	
CPMH080204-LP	0.4		●	●	★																																						
CPMH080208-LP	0.8		●	●	●																																						
CPMH090302-LP	0.2		●		★																																						
CPMH090304-LP	0.4		●	★	★																																						
CPMH090308-LP	0.8		●	★	★																																						
CPMH080204-LM	0.4										●	●												●																			
CPMH080208-LM	0.8										●	●											●																				
CPMH090304-LM	0.4										●	●										●																					
CPMH090308-LM	0.8										●	●										●																					
CPMH080204-LS	0.4																					●																					
CPMH080208-LS	0.8																					●																					
CPMH090304-LS	0.4																					●																					
CPMH090308-LS	0.8																					●																					
CPMH080202-SV	0.2					●		●						★	●								●				★		★	●	★												
CPMH080204-SV	0.4					●		●						★	●								●				★		●	●	●	★											
CPMH090302-SV	0.2					●		●						★	●								●				★		★	★	★												
CPMH090304-SV	0.4					●		●						★	●								●				★		●	●	●	★											
CPMH090308-SV	0.8					●		●						★	●								●				★		★	●	★												
CPMH080204	0.4		★	●																																							
CPMH080208	0.8		★	●																																							
CPMH090304	0.4		★	●																																							
CPMH090308	0.8		★	●	★																																						
CPMX080204	0.4							★	★																		★																
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)
- ☒ : 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 TC, 60°

		Carbure revêtu														Cermet revêtu			Cermet	Carbure																								
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	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				
TCMT090204-MS	0.4																				●	●	●																		MS			
TCMT090208-MS	0.8																				●	●	●																					
TCMT110204-MS	0.4																				●	●	●																					
TCMT110208-MS	0.8																				●	●	●																					
TCMT16T304-MS	0.4																				●	●	●																					
TCMT16T308-MS	0.8																				●	●	●																					
TCMT16T312-MS	1.2																				●	●	●																			Ébauche moyenne		
TCMT090204	0.4						●	★						★	★													★	●					●	●		●					Standard		
TCMT110202	0.2						●	★																	★		★	★	★						●	●		★						
TCMT110204	0.4						★	●	●																●		●	★																
TCMT110208	0.8						★	●	★					★	★										★		●																	
TCMT16T304	0.4						●	●	●																★	★	●	★																
TCMT16T308	0.8						●	●	●																●		●	★																
TCMT16T312	1.2						●																																				Ébauche moyenne	
TCMW110204	0.4																●	●	★																								Sans brise-copeaux	
TCMW16T304	0.4																●	●	●																									
TCMW16T308	0.8																●	●	●																				★	●				
TCMW16T312	1.2																●	●	★																									
TCGW110201	0.1																																										★	Sans brise-copeaux
TCGW110202	0.2																																										★	
TCGW110204	0.4																																										★	
TCGW110208	0.8																																											
TCGW110204E	0.4																																											
TCGW110208E	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 VB, 35°












Référence	RE	Carbure revêtu														Cermet revêtu				Cermet				Carbure				Visuel																											
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	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															
VBMT110304-LP	0.4	●	●	●	★	●	●	●	★																			●					★																	LP					
VBMT110308-LP	0.8	●	●	●	★	●	●	●																				★					●																						
VBMT160404-LP	0.4	●	●	●	★	●	●	●																				●					●																						
VBMT160408-LP	0.8	●	●	●	★	●	●	●																				●					●																						
VBMT160412-LP	1.2	●	●	●																																																			Semi-finition
VBMT110304-LM	0.4									●	●	●																●																										LM	
VBMT110308-LM	0.8									●	★	★																●					●																						
VBMT160404-LM	0.4									●	●	●																●																											
VBMT160408-LM	0.8									●	●	★																●																										Semi-finition	
VBMT160412-LM	1.2									●	●																																												Semi-finition
VBMT110302-LS	0.2																				●	●	●																															LS	
VBMT110304-LS	0.4																				●	●	●																																
VBMT110308-LS	0.8																				●	●	●																																
VBMT160404-LS	0.4																				●	●	●																																
VBMT160408-LS	0.8																				●	●	●																																
VBMT160412-LS	1.2																				●																																	Semi-finition	
VBMT110304-SV	0.4								●																			●												★														SV	
VBMT110308-SV	0.8								★																			●												●															
VBMT160404-SV	0.4								●																			●												●															
VBMT160408-SV	0.8								●																			●												★															
VBMT160404-MP	0.4	●	●	●	★	●	●	●																				●												★														MP	
VBMT160408-MP	0.8	●	●	●	★	●	●	●																				★												★															
VBMT160404-MM	0.4									●	●																	●																										Ébauche moyenne	
VBMT160408-MM	0.8									●	●																	●																										MM	
VBMT160404-MK	0.4																																																					Ébauche moyenne	
VBMT160408-MK	0.8																																																					MK	
VBMT160404-MS	0.2																																																					Ébauche moyenne	
VBMT160408-MS	0.4																																																					MS	
VBMT160412-MS	1.2																																																					Ébauche moyenne	

*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]

AUTRES PLAQUETTES D'ALÉSAGE

POSITIVES À TROU

		Carbure revêtu														Cermet revêtu			Cermet	Carbure																											
Référence	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	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										●	●													●																						
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										●														●		●																				

1/2

*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.

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		
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		
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		
		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 5 x D pour une barre carbure ou 3 x D 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.



CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

SÉRIE MC6100 – PLAQUETTES POSITIVES 5° ET 7° (TOURNAGE EXTERNE)

Matière	Dureté	Conditions	Priorité	Nuance	Vc	f	ap
Acier doux	≤180HB	●	F 1	MC6115	FP	295 – 570	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		●	F 2	MC6115	FV	295 – 570	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		●	L 1	MC6115	LP	295 – 570	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		●	L 2	MC6115	SW	295 – 570	0.06 – 0.24 0.20 – 1.50
		●	M 1	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		●	M 2	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		●	M 3	MC6115	MW	245 – 475	0.10 – 0.35 0.80 – 2.50
		✱	F 1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		✱	F 2	MC6135	FP	265 – 400	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		✱	L 1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		✱	L 2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		✱	L 3	MC6125	SW	320 – 505	0.06 – 0.24 0.20 – 1.50
		✱	M 1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		✱	M 2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		✱	M 3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		Acier au carbone Acier allié	180 – 280HB	●	F 1	MC6115	FP
●	F 2			MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
●	F 3			MC6115	FV	220 – 420	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
●	L 1			MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
●	L 2			MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
●	M 1			MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
●	M 2			MC6115	MP	180 – 350	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
●	M 3			MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
●	M 4			MC6115	MV	180 – 350	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
●	M 5			MC6115	MW	180 – 350	0.10 – 0.35 0.80 – 2.50
✱	F 1			MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
✱	F 2			MC6135	FP	195 – 295	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
✱	F 3			MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
✱	L 1			MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
✱	L 2			MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
✱	L 3			MC6125	SW	240 – 370	0.06 – 0.24 0.20 – 1.50
Acier au carbone Acier allié	280 – 350HB	●	F 1	MC6115	FP	155 – 295	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		●	F 2	MC6115	FV	155 – 295	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		●	L 1	MC6115	LP	155 – 295	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		●	M 1	MC6115	MP	130 – 245	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		●	M 2	MC6115	MV	130 – 245	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		✱	F 1	MC6125	FP	170 – 265	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		✱	F 2	MC6135	FP	135 – 210	0.04 – 0.20 0.20 – 0.90
		✱	L 1	MC6125	LP	170 – 265	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		✱	L 2	MC6135	LP	135 – 210	0.06 – 0.25 0.20 – 1.00
		✱	M 1	MC6125	MP	140 – 220	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		✱	M 2	MC6135	MP	115 – 175	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00
		✱	M 3	MC6125	MV	140 – 220	0.08 – 0.30 0.30 – 2.00

1/1

1. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

SÉRIE MC6100 – PLAQUETTES POSITIVES 11° (TOURNAGE EXTERNE)

Matière	Dureté	Conditions	Priorité	Nuance	Vc	f	ap		
Acier doux	≤180HB	●	F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	R-Std	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
Acier au carbone Acier allié	180 – 280HB	●	F	1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6115	R-Std	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6125	R-Std	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Les conditions de coupe pour les plaquettes positives 5° / 7° / 11° sont données à titre indicatif.
En alésage, veuillez adapter les conditions de coupe en fonction du porte-à-faux.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

SÉRIE MC5100 – PLAQUETTES POSITIVES 5° ET 7° (TOURNAGE EXTERNE)


Matière	Dureté	Conditions	Nuance	Vc
Fonte grise	Résistance à la traction ≤350MPa	●	MC5115	190 – 350
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
Fonte ductile	Résistance à la traction ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Résistance à la traction ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
		✘	MC5125	55 – 115

1/1

SÉRIE MC5100 – PLAQUETTES POSITIVES 11° (TOURNAGE EXTERNE)

Matière	Dureté	Conditions	Nuance	Vc
Fonte grise	Résistance à la traction ≤350MPa	●	MC5115	150 – 300
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
Fonte ductile	Résistance à la traction ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Résistance à la traction ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
		✘	MC5125	55 – 115

1/1

Plage de coupe		f	ap
Semi-Finition	LK	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
	SW	0.06 – 0.24	0.2 – 1.5
Ébauche moyenne	MK	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MV	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	Standard	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MW	0.10 – 0.35	0.8 – 2.5
Ébauche	Sans brise-copeaux	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

Conditions de coupe : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✘ : Coupe instable

FILIALES DE VENTE EUROPÉENNES

GERMANY

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

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

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 | 2025.04