

TURNING TOOLS
OUTILS DE TOURNAGE





Ingersoll Werkzeuge GmbH is specialized in the production of cutting tools with an excellent vibration-free performance in both standard and special-purpose design.

In addition to very successful solutions for heavy-duty milling and the project-oriented development of special cutting tool solutions, we offer a whole range of technology potential which is applied by the most various industries. The close cooperation with our customers for the development of technically demanding solutions for machining problems is the basis of long-term and durable partnerships – worldwide. Small as well as medium-sized companies but also international enterprises trust our professional qualification and profit from the reliability and process security of our cutting tools.





Ingersoll Werkzeuge GmbH est une entreprise spécialisée dans la fabrication d'outils coupants. Les produits standards et spéciaux sont très performants, particulièrement en matière de rigidité.

En plus de nos solutions innovantes pour le fraisage lourd et notre orientation vers le développement d'outils coupants spéciaux, nous offrons une gamme complète pouvant répondre aux technologies appliquées dans la plupart des industries. Travailler en étroite collaboration avec nos clients afin de développer des solutions techniques en matière de fraisage, est pour nous la base d'un partenariat durable, dans le monde entier. Notre professionnalisme ainsi que la fiabilité de nos outils et la sécurité de nos process sont reconnus à la fois par des petites et moyennes entreprises mais aussi par des groupes internationaux.

STANDARD PLUS - EXPANDING THE RANGE



Ingersoll's standard program comprises a broad and worldwide established range of cutting tools, suitable for the most various machining.

This range of cutting tools is constantly expanded: End mills, shell end mills, shoulder-type milling cutters, face mills, slotting cutters, form milling cutters, indexable drills, solid carbide, adaptations, set-up equipment and indexable inserts. With a complete line of turning and engraving tools we can now offer our customers a new group of products, thus expanding our capabilities as a broad-range supplier. The development and production of special-purpose tools according to customer-specific requirements is another important factor for Ingersoll Werkzeuge GmbH. Our know-how and great potential of experience, combined with our own demand for quality, functionality and innovation, guarantees our customers the optimum cutting tool solution - for individual machining tasks, for all industries.



STANDARD PLUS - ETENDRE LA GAMME



Le programme standard d'ingersoll se compose d'une gamme complète d'outils coupants reconnue au niveau international et adaptée à la plupart des machining.

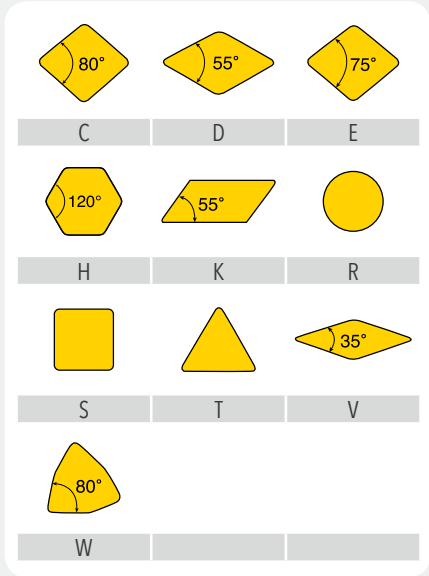
Cette gamme d'outils coupants se développe constamment: fraise à surfacer, à dresser, à rainurer, 3 tailles, fraises de forme, attachements, moyens de réglage et plaquettes indexables. La seconde activité importante d'Ingersoll outils coupants est le développement et la fabrication d'outils spéciaux, réalisés selon la demande spécifique du client. Notre savoir faire ainsi que notre expérience, alliés à un souci de qualité, de fonctionnalité et d'innovation garantissent à nos clients des solutions optimales d'outils coupants pour tous les types d'usinage et d'industries.



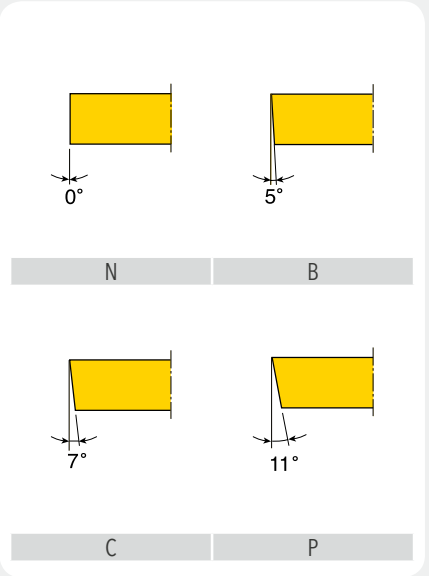
Product range / Gamme de Produits	Page	04-05
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	08-09
<i>(Turning Inserts / ISO Plaquettes de tournage)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	10-11
<i>(Tool holder / Porte-outils)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	12-13
<i>(Boring bar / Barres d'alésage)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	14-15
<i>(C-Adapter)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	16
<i>(T-Clamp insert / Plaquettes T-Clamp)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	17
<i>(Blade & holder / Porte-outils T-Clamp)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	18
<i>(Thread turning / Plaquettes à fileter)</i>		
Designation system / Systeme de Designation.....	Page	19
<i>(Threading tool holder / Porte-outils de filetage)</i>		
Chipbreaker / Brise-copeaux.....	Page	20-28
Inserts grades / Nuances	Page	29-33
Chapter overview / Exposé sommaire.....	Page	34-35
 Turning inserts / Plaquettes de Tournage	Page	36-207
 Turning holders / Porte outils de Tournage	Page	208-333
 Grooving inserts / Plaquettes à gorge	Page	334-359
 Grooving holders / Porte-plaquettes à gorge.....	Page	360-411
 T-Micro	Page	412-421
 Threading inserts / Plaquettes de filetage	Page	422-443
 Threading tool holders / Porte-outils de filetage	Page	444-451
 T-Cap.....	Page	452-459
Index / Index alphanumérique	Page	460-485

TURNING INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION ISO PLAQUETTES DE TOURAGE

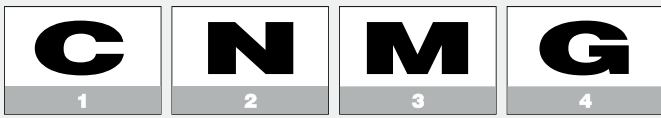
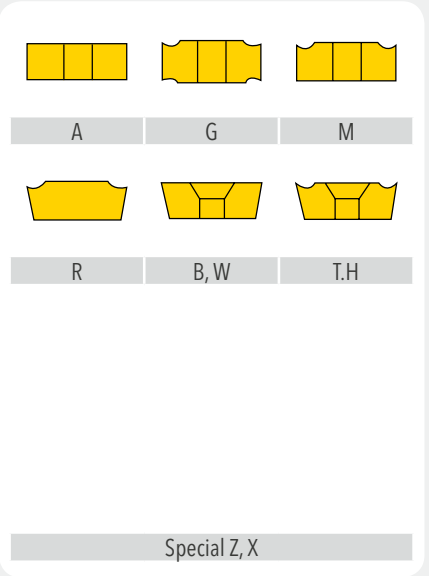
1. Shape / Forme de Plaquette



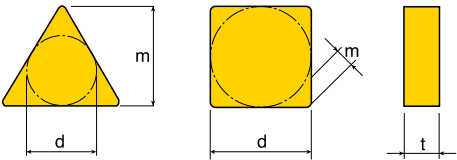
2. Clearance angle / Angle de dépouille



4. Type

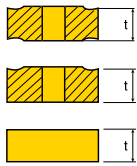


3. Tolerance / Tolérance



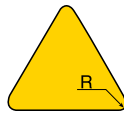
Class Classe	M	T	D	Diameter of IC Diamètre du IC	Tolerance / Tolérance			
					on / sur M		on / sur D	
					Class / Classe M	Class / Classe U	Class / Classe M	Class / Classe U
A	±0,005	±0,025	±0,025	6,35	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
F	±0,005	±0,025	±0,013	9,52	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
C	±0,013	±0,025	±0,025	12,70	±0,13	±0,20	±0,08	±0,13
H	±0,013	±0,025	±0,013	15,88	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
E	±0,025	±0,025	±0,025	19,05	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
G	±0,025	±0,13	±0,025	25,40	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25
M	±0,08 - ±0,18	±0,13	±0,05 - ±0,13	31,75	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25
U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25					

6. Thickness / Epaisseur



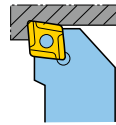
01 = 1,59mm
 T1 = 1,98mm
 02 = 2,38mm
 T2 = 2,78mm
 03 = 3,18mm
 T3 = 3,97mm
 04 = 4,76mm
 05 = 5,56mm
 06 = 6,35mm
 07 = 7,94mm
 09 = 9,52mm

7. Corner Radius / Rayon

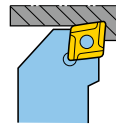


01 = 0,1mm
 02 = 0,2mm
 04 = 0,4mm
 05 = 0,5mm
 08 = 0,8mm
 12 = 1,2mm
 16 = 1,6mm
 20 = 2,0mm
 24 = 2,4mm
 32 = 3,2mm

8. Holder version / Sens de coupe



Right hand /
Droite



Left hand /
Gauche

9. Chipbreaker designation / Geometrie Plaque

- WS Wiper, super finishing / Wiper, super finition
- FA Super finishing / Super finition
- FG General finishing / Finition générale
- EA Finishing, exotic materials / Finition, matériaux exotiques
- SF Finishing, stainless steel / Finition des inox
- MP Medium machining / Semi-finition
- VF Medium machining / Semi-finition
- GU Medium roughing / Ebauche moyenne
- PC Medium machining / Semi-finition
- MT Medium roughing / Ebauche moyenne
- SU Medium roughing / Ebauche moyenne
- WT Wiper, Medium roughing / Wiper, Ebauche moyenne
- ET Roughing, exotic materials / Ebauche, matériaux exotiques
- RT Roughing, though rake angle / Ebauche
- RH Roughing, high feed / Ebauche, haute avance
- HT Roughing, high feed / Ebauche, hautes avances

12
5

04
6

08
7

(R)
8

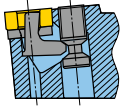
MP
9

5. Cutting edge length / Longueur d'arête

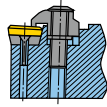
IC (mm)	C	D	E	R	S	T	V	W	K	H
3,97	03	04	-	-	03	06	-	02	-	-
4,76	04	05	-	-	04	08	08	-	-	-
5,56	05	06	-	-	05	09	09	03	-	-
6,35	06	07	-	-	06	11	11	04	-	-
7,94	08	09	-	-	07	13	13	05	-	-
8,0	-	-	-	08	-	-	-	-	-	-
9,52	09	11	-	09	09	16	16	06	16	-
10,0	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-
12,0	-	-	-	12	-	-	-	-	-	-
12,7	12	15	13	-	12	22	22	08	-	05
15,88	16	19	-	15	15	27	27	10	-	-
16,0	-	-	-	16	-	-	-	-	-	-
19,05	19	23	-	19	19	33	33	13	-	10
20,0	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-
25,0	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
25,4	25	31	-	25	25	44	-	-	-	-
32,0	-	-	-	32	-	-	-	-	-	-

TOOL HOLDER DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PORTE-OUTILS

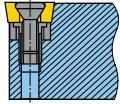
1. Clamping system / Systeme de serrage



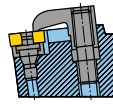
P, H Lever lock /
P, H Blocage par levier



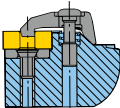
C Top clamp /
C Bridage par dessus



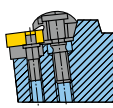
S Screw clamp /
S Serrage a vis



M Multi lock /
M Multi serrage



T, D Double clamp /
T, D Double serrage

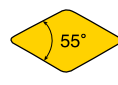


W Wedge clamp /
W Serrage a bride

2. Insert shape / Forme de la Plaquette



C



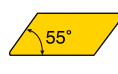
D



E



H



K



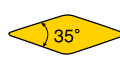
R



S



T

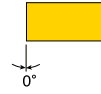


V

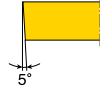


W

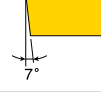
4. Insert clearance angle / Angle de dépouille



N



B



C



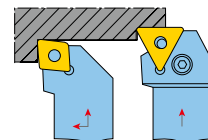
P

3. Approach angle / Angle d'attaque

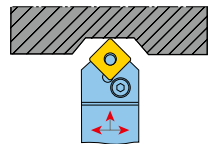
Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation
A	90°	×	J	93°	0	V	72,5°	×
	90°		K	75°	0	W	60°	0
B	75°	×	L	95°	0	X	SPECIAL	
			M	50°	×	C*	90°	×
D	45°	×	N	63°	×	H*	107,5°	0
E	60°	×	R	75°	0	Q*	45°	0
F	90°	0	S	45°	0			
G	90°	0	T	60°	0			
	90°		U	93°	0			

Note: 0 = I.S.O., × = Ingersoll standard

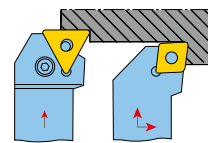
5. Holder version / Sens de l'outil



Right hand /
Droite

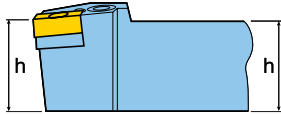


Neutral /
Neutre



Left hand /
Gauche

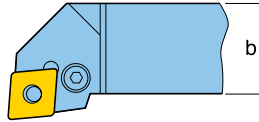
6. Shank height / Hauteur



Integers to be preceded by 0
e.g.: h=8mm indicated by 08

Entiers précédés de 0
h.: h=8mm indiqué par 08

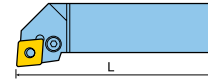
7. Shank width / Largeur



Integers to be preceded by 0
e.g.: b=8mm indicated by 08

Entiers précédés de 0
h.: b=8mm indiqué par 08

8. Tool length / Longueur de l'outil

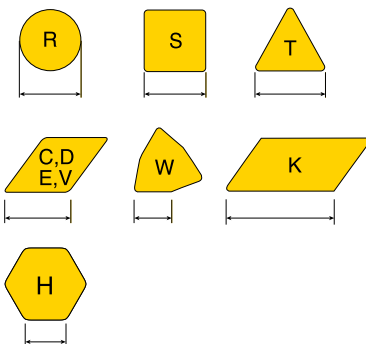


L (mm)	Symbol Symbole	L (mm)	Symbol Symbole
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	SPECIAL	X
150	M		

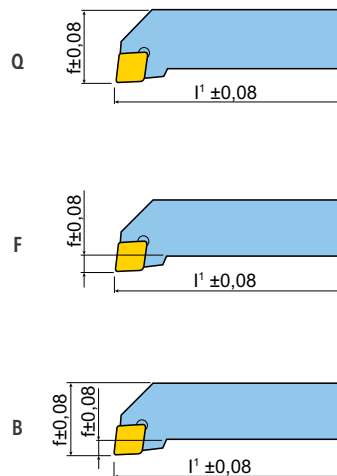
25 **25** **M** **12** -

6 7 8 9 10 11

9. Cutting edge length / Longueur arête de coupe



10. Classification of tool / Classification de l'outil



11. Manufacturer's type designation / Designation fabricant

Determined by manufacturer

Défini par le fabricant

BORING BAR DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES BARRES D'ALÉSAGE

1. Boring bar / Barre alésage

S: Steel shank /
Barre en acier monobloc

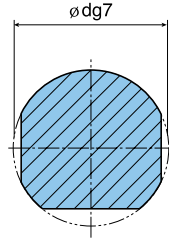
A: Coolant through steel shank /
Barre en acier avec arrosage central

C: Carbide shank /
Barre carbure

E: Coolant through carbide shank /
Barre carbure avec arrosage central

X: Special /
Special

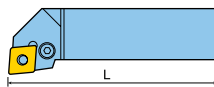
2. Bar diameter / Diamètre



S **32** **S** - **C** **T**

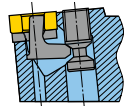
1 2 3 4 5

3. Tool length / Longueur

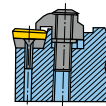


K	125	U	350
M	150	V	400
Q	180	W	450
R	200	Y	500
S	250	X	SPECIAL
T	300		

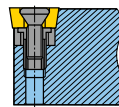
4. Clamping system / Systeme de serrage



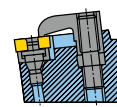
P, H Lever lock /
P, H Blocage par lever



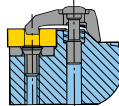
C Top clamp /
C Bridage par dessus



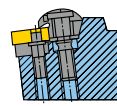
S Screw clamp /
S Serrage a vis



M Multi lock /
M Multi serrage



T, D Double clamp /
T, D Double serrage

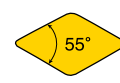


W Wedge clamp /
W Serrage a bride

5. Insert shape / Forme de la Plaquette



C



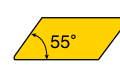
D



E



H



K



R



S



T

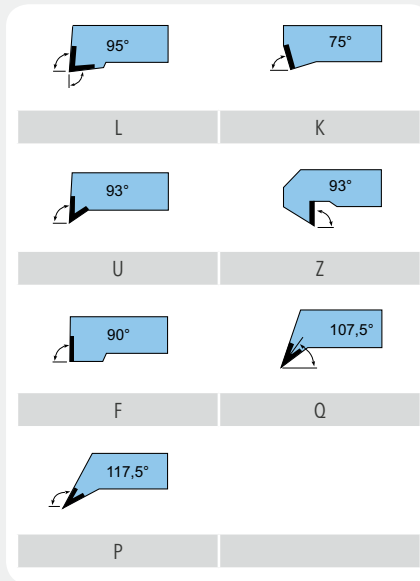


V

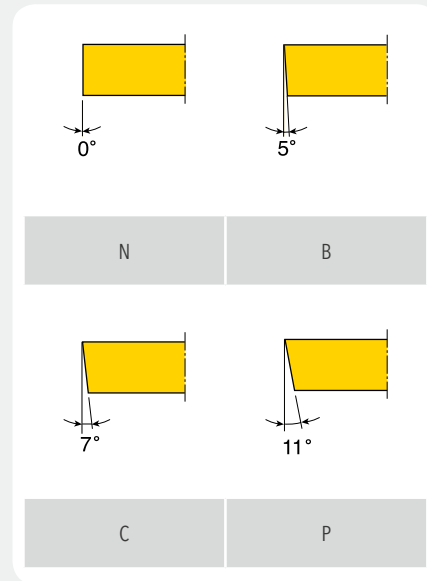


W

6. Approach angle /
Angle d'attaque



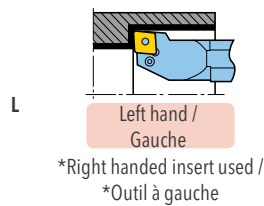
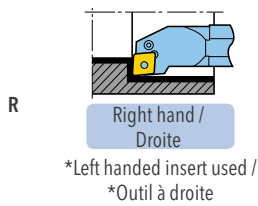
7. Insert clearance angle /
Angle de dépose



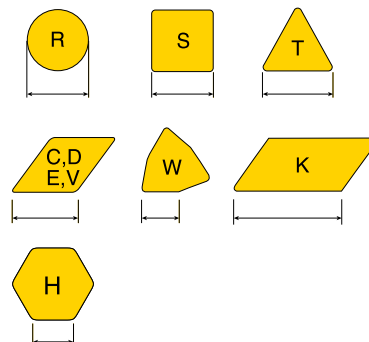
F **P** **R** - **16** -

6 7 8 9 10

8. Holder version /
Sens de l'outil



9. Cutting edge length /
Longueur arête



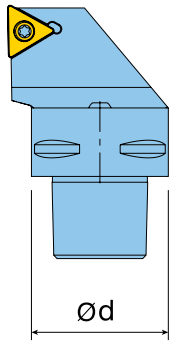
10. Manufacturer's designation /
Designation fabricant

Determined by manufacturer

Défini par le fabricant

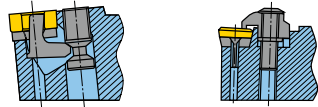
C-ADAPTER DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES C-ADAPTER

1. C-Adapter



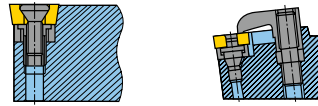
Symbol	Ød (mm)
C4	40
C5	50
C6	63

2. Clamping system / Systeme de serrage



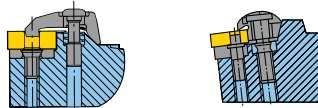
P, H Lever lock /
P, H Blocage par lever

C Top clamp /
C Bridage par dessus



S Screw clamp /
S Serrage a vis

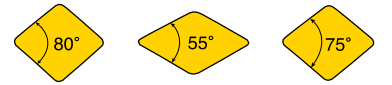
M Multi lock /
M Multi serrage



T, D Double clamp /
T, D Double serrage

W Wedge clamp /
W Serrage a bride

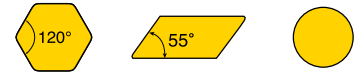
3. Insert shape / Forme de la Plaquette



C

D

E



H

K

R



S

T

V



W

C4 – **T** **C** **L** **N** **R**

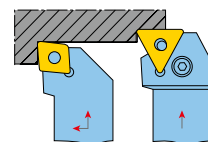
1 2 3 4 5 6

4. Approach angle / Angle d'attaque

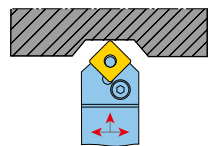
Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation
A	90°	×	J	93°	0	V	72,5°	×
	90°			K			75°	
B	75°	×	L	95°	0	X	SPECIAL	
				M			50°	
D	45°	×	N	63°	×	H*	107,5°	0
E	60°	×	R	75°	0	Q*	45°	0
F	90°	0	S	45°	0			
G	90°	0	T	60°	0			
	90°			U		93°	0	

0 = I.S.O., × = Ingersoll Standard

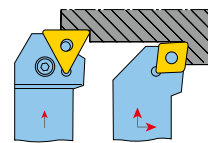
6. Holder version / Sens de l'outil



Right hand /
Droite

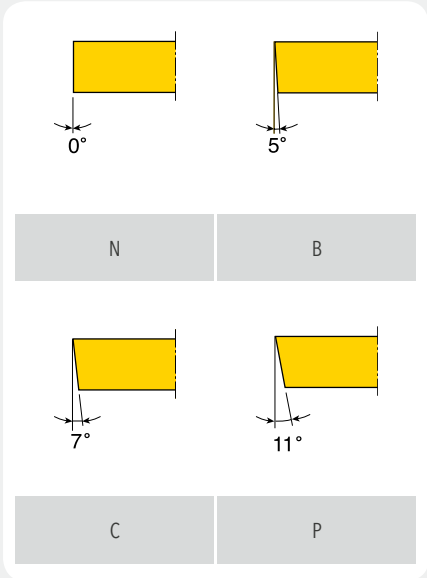


Neutral /
Neutre

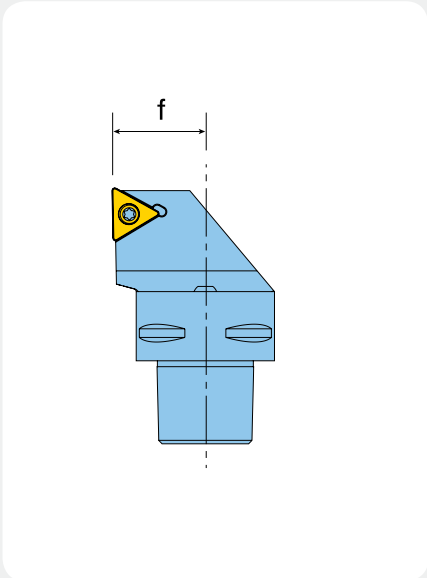


Left hand /
Gauche

5. Insert clearance angle /
Angle de dépeuille

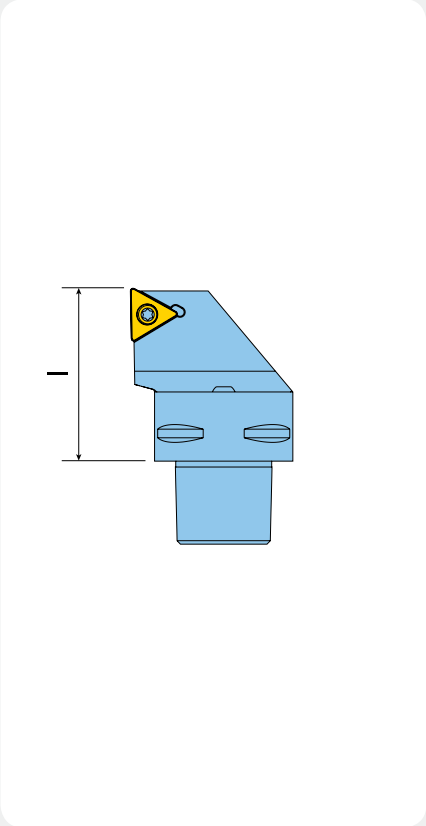


7. Classification of tool /
Classification de l'outil

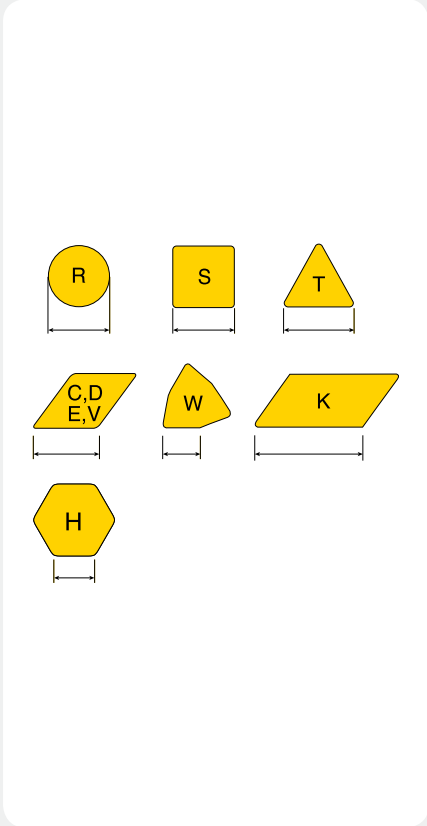


27 / **055** - **09** - **10**

8. Tool length / Longueur



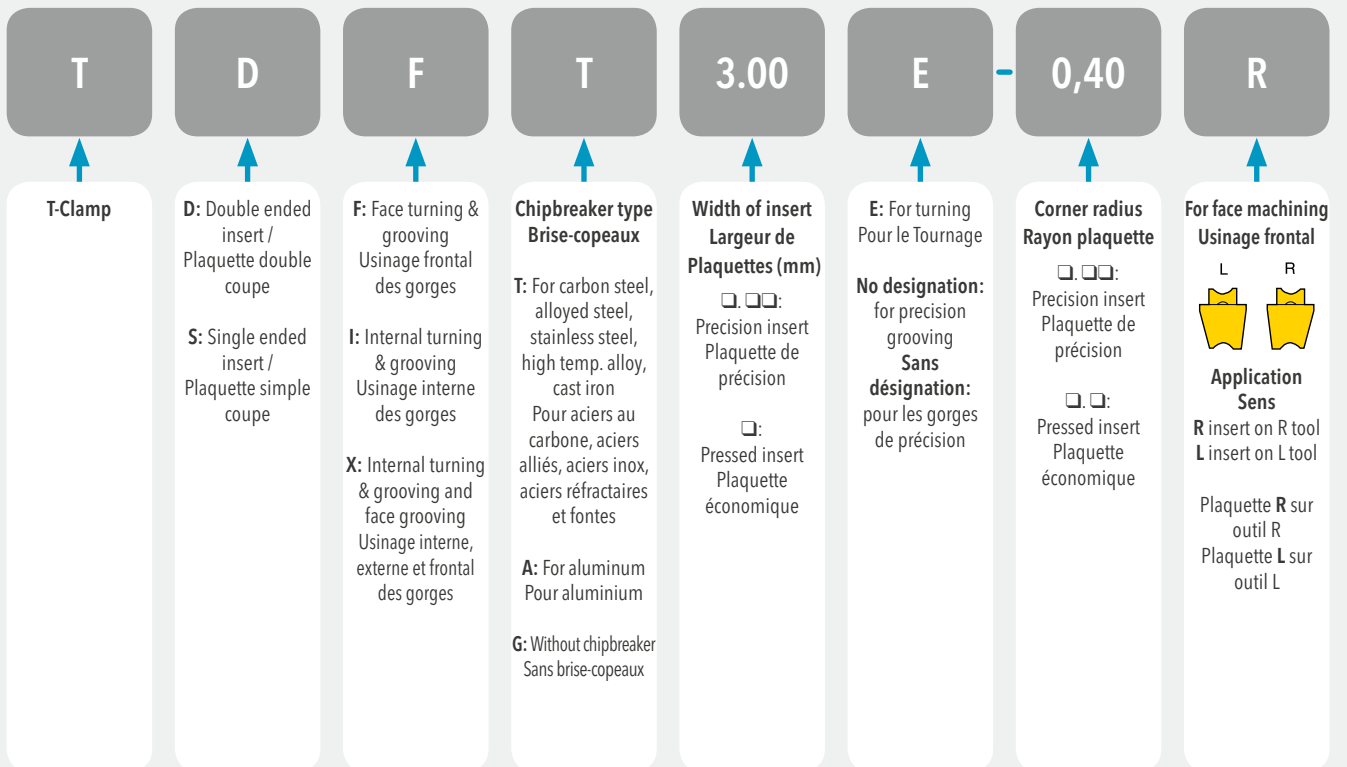
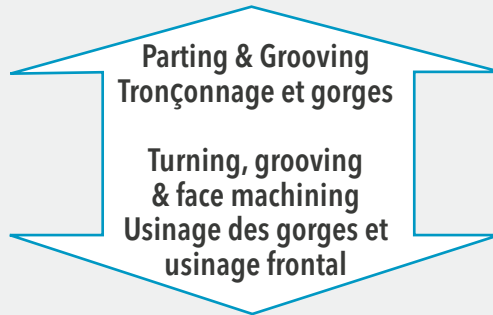
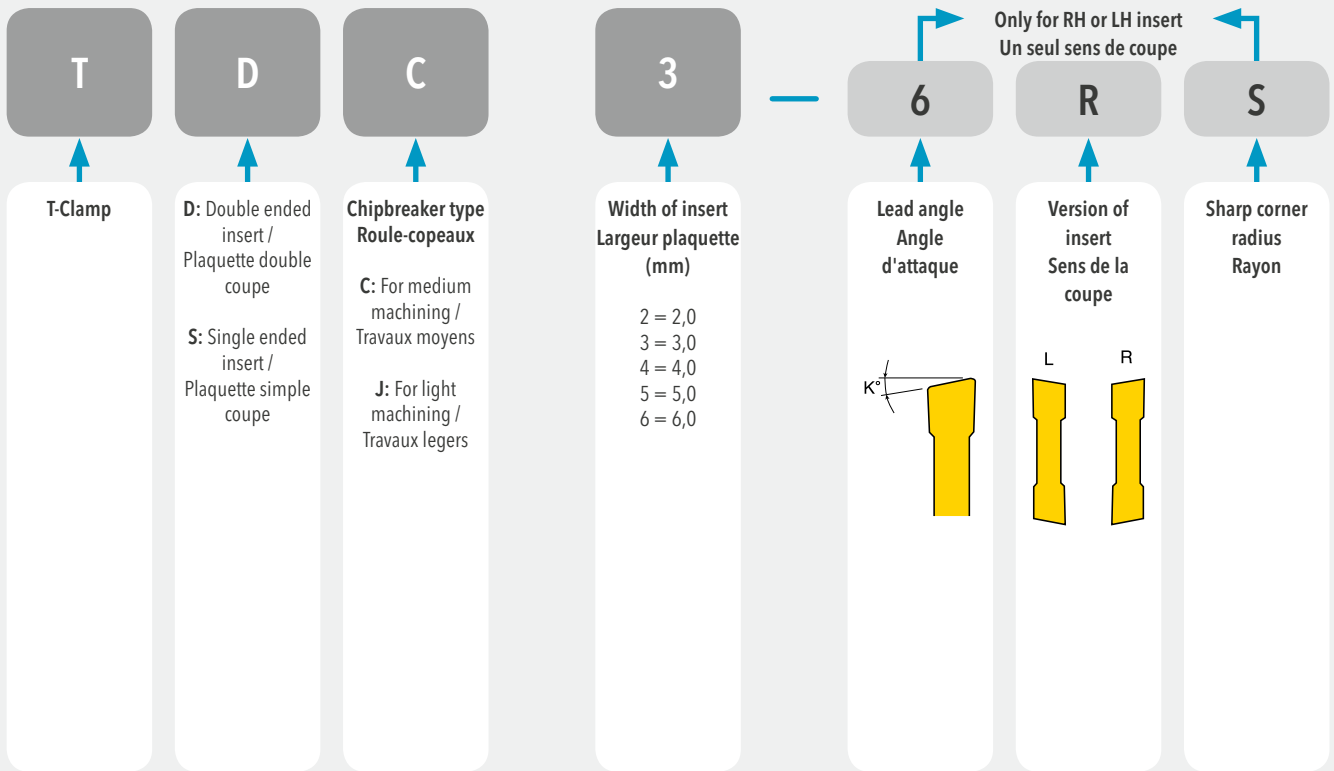
9. Cutting edge length /
Longueur arete



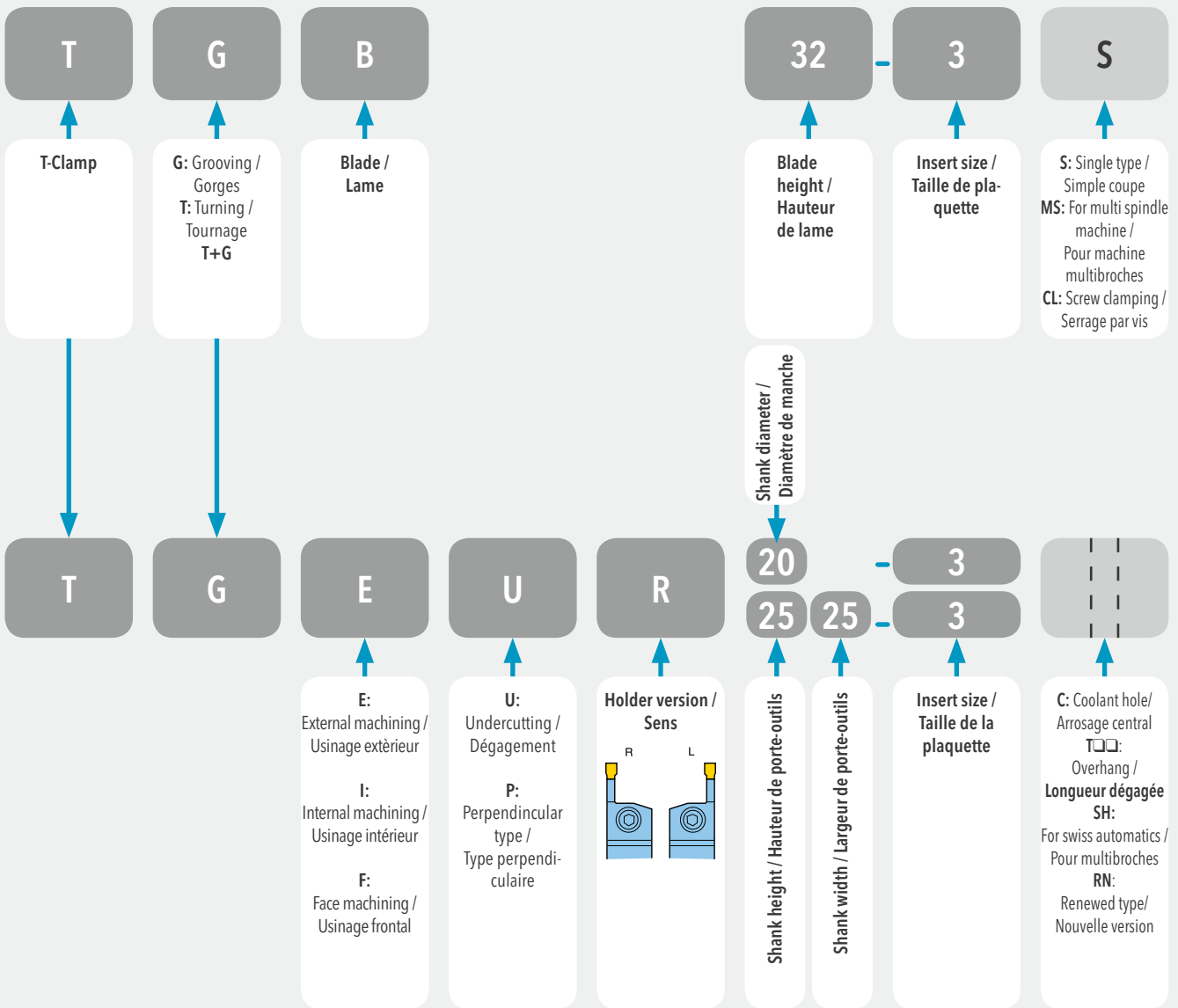
10. Manufacturer's designation /
Designation fabricant

Determined by manufacturer
Défini par le fabricant

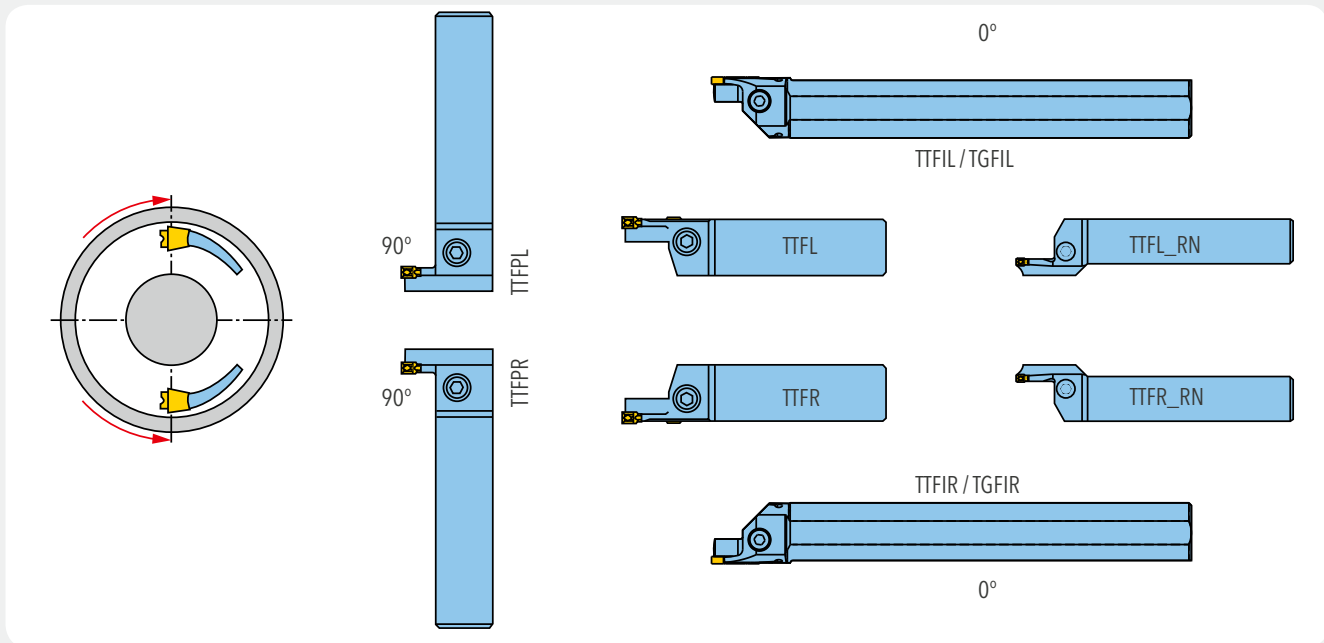
INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES T-CLAMP



BLADE & HOLDER DESIGNATION SYSTEM / DESIGNATION DES LAMES ET PORTE-OUTIL-CLAMP

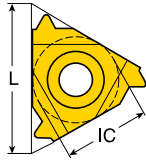


Direction of axial tools / Outils pour gorges frontales



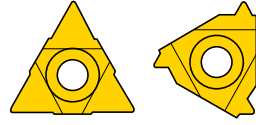
THREAD TURNIN INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES A FILETER

1. Insert size / Taille de plaquette



L (mm)	IC
06	3,968 mm = 5/32"
08	4,762 mm = 3/16"
11	6,350 mm = 1/4"
16	9,525 mm = 3/8"
22	12,700 mm = 1/2"
27	15,875 mm = 5/8"

2. Application



U-Type **Regular Type / Type rectifié**

E: External / Externe

I: Internal / Interne

UE: U-type, external / U-type, externe

UI: U-type, internal, U-type, interne

UEI: U-type, external and internal / U-type externe et interne

3. Hand of tool / Sens

R = Right hand / Droite

L = Left hand / Gauche

RL = Right and left hand / Droite et Gauche

4. Type

M: Pressed chipbreaker
" - No indication, regular type

M: Brise-copeaux pressé
" - Pas d'indication type rectifié

16 **E** **R** **M** **1.50** **ISO** **2M** **TT9030**

1 2 3 4 5 6 7 8

5. Pitch / Pas

Full profile / Profil complet
(Value by number / Valeur par nombre)
0,35 - 9,0 mm
72 - 2 TPI

Partial profile / Profil partiel
(Range by letter / Gamme par lettre)

	mm	TPI
A	0,50 - 1,5	48 - 16
AG	0,50 - 3,0	48 - 8
G	1,75 - 3,0	14 - 8
N	3,50 - 5,0	7 - 5
U	5,50 - 9,0	4,5 - 2,75
Q	5,50 - 6,0	4,5 - 4

6. Thread standard / Filetage standard

60	Partial profile / Profil partiel 60°
55	Partial profile / Profil partiel 55°
ISO	ISO metric / ISO metrique
UN	American / Américain UN
W	Withworth
BSPT	British / Anglais BSPT
RND	Round / Rond DIN 405
TR	Trapeze / Trapezoïdale DIN 103
ACME	ACME
STACME	Stub / Court ACME
ABUT	American Buttress / Américain carré
UNJ	UNJ
NPT	NPT
API RD	API Round / Rond
BUT	API Buttress Casing / API Carré
VAM	VAM
API	API

7. No. of teeth (optional) / Nombre de dents

2M = 2 Teeth / Dents

3M = 3 Teeth / Dents

8. Grade / Nuance

Coated / Revêtu
TT7010
TT8010
TT9030

Uncoated / Non-revêtu
CT3000 (Cermet)
P30
UF10

1. Clamping system / Système de serrage

S = Screw clamping / Serrage par vis

2. Application

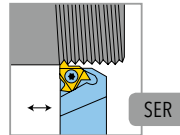
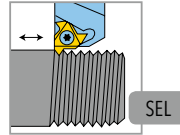
E: External / Externe

I: Internal / Interne

3. Hand of tool / Sens

R = Right hand / Droite

L = Left hand / Gauche



4. Shank size / Taille du manche

External tool holder /
Porte-outils extérieurs:
Shank / Manche: h x b

2020 = 20 x 20 mm

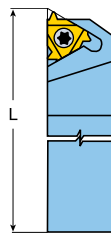
Internal tool holders /
Porte-outils intérieurs:
Shank: Diameter d
Manche: Diametre d

0025 = Diameter / Diametre 25 mm

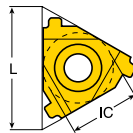
S 1	E 2	R 3	2525 4	M 5	16 6	 7
S 1	I 2	L 3	0025 4	R 5	16 6	 7

5. Tool length / Longueur outil

	mm
D-	60
F-	80
H-	100
K-	125
L-	140
M-	150
P-	170
R-	200
S-	250
T-	300
U-	350
V-	400



6. Insert size / Taille de plaquette



L (mm)	IC
06	3,968 mm = 5/32"
08	4,762 mm = 3/16"
08U	4,762 mm = 3/16"
11	6,350 mm = 1/4"
16	9,525 mm = 3/8"
22	12,700 mm = 1/2"
22U	12,700 mm = 1/2"
27	15,875 mm = 5/8"
27U	15,875 mm = 5/8"

7. Optional specifications / Autres spécification

U: For U-type inserts /
Pour plaquettes type U

B: Bore for coolant /
Arrosage central

C: Carbide shank /
Manche en carbure

SP: Special /
Spécial

CHIPBREAKER / BRISE COPEAUX

CNM □ 120408

??

Geometry and application information / Geometries et machining

SA	Super finishing, high positive / Super finition, fortement positive	
FL	High positive aluminum geometry / Fortement positive	
SF	Finishing, stainless steel / Finition, aciers inoxydables	
FA	Super finishing / Super finition	
FG	General finishing, tight chipbreaker / Finition, brise copeaux pour la finition générale	
FX	Finishing, long-chipping materials / Finition, matériaux à copeaux longs	
EA	Finishing, exotic materials / Finition, Matériaux exotiques	
FC	Finishing, sharp / Finition, vive	
FM	Finishing to medium application / Semi-finition à Finition	
MC	Medium, negative rake angle / Semi-finition, coupe négative	
FT	Finishing to medium application, strong cutting edge / Semi-finition à Finition, arête de coupe stable	
ML	Medium to light machining, high positive rake angle / Semi-finition, coupe fortement positive	
MP	Medium, positive rake angle / Semi-finition, coupe positive	
MM	Medium, large range / Moyenne Ebauche, large plage d'application	
EM	Medium, stainless steel / Semi finition, aciers inoxydables	
MT	Medium roughing, tough rake angle / Moyenne ébauche lourde, coupe résistante	
PC	Medium machining / Tournage général des aciers	
VF	Vibration free / Anti-vibration	
MG-	Medium roughing, medium use / Tournage général	
GU	Medium roughing, tough rake angle / Moyenne ébauche, coupe résistante	
SU	Medium roughing, tough rake angle for super alloys / Moyenne ébauche, coupe résistante des matériaux exotiques	
ET	Roughing, exotic materials / Moyenne ébauche des matériaux exotiques	
RA	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
RT	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
KT	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
HB	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
RH(N)	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
RH	Roughing, high feed / Ebauche, avance importante	
RX	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
HT	Roughing, tough rake angle, high feed / Ebauche, coupe résistante, avance importante	
HD	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
HY	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
HZ	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
WS	Wiper insert, super finishing / Plaquette wiper, superfinition	
WT	Wiper insert, medium roughing / Plaquette wiper, ébauche moyenne	
	No indication general use chipbreaker / Pas d'indication, brise copeau d'usage général	

Negative Inserts



Chipbreaker name and geometry			Machining and features	
FS		CNMG 0904	 	<ul style="list-style-type: none"> • For super finishing • Steel machining • Excellent chip control • Minimal vibration because of low machining load
FA		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For super finishing • Steel, stainless steel and heat resistant alloy machining • Excellent chip control
EA		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For finishing • Exotic materials • Excellent chip control at low feeds and depths of cut
FG		WNMG 0604	 	<ul style="list-style-type: none"> • For finishing and semi-finishing • Steel, stainless steel and cast iron machining • Low cutting forces
SF		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For finishing • Stainless steel and heat-resistant alloy machining • Low cutting forces
FX		VNMG 1604	 	<ul style="list-style-type: none"> • For finishing • low carbon steel • Narrow chipbreaker for excellent chip control
FC		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • Ideal for finishing • Low carbon steel & low carbon alloy steel • Effective chip breaking in both turning and facing operations
FM		CNMG 0904	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining to semi-finishing • Steel machining
MC		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining • Steel and cast iron machining • Strong rake geometry • Excellent chip control on medium turning machining
FT		CNMG 0904	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining to semi-finishing • Steel machining • Serrated cutting edge
PC		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining to semi-finishing • Steel & Automotive component • Positive geometry • Excellent chip control on medium machining
VF		DNMG 1504	 	<ul style="list-style-type: none"> • For slender workpiece machining • Vibration free • Steel and stainless steel machining • High positive rake geometry to minimize cutting forces
ML		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium light machining • Stainless steel, steel and aluminum • Very high positive rake geometry to minimize built-up-edge and cutting forces
MP		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining • Steel and stainless steel • High positive rake geometry to optimize machining and provide stable machining conditions
EM		CNMG 1204	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining • Stainless steel machining • Sharp land design for low cutting force
MK		CNMG 09004	 	<ul style="list-style-type: none"> • For medium machining • Stainless steel and heat resistant alloy machining • Sharp geometry to minimize built-up edge
MM		CNMG 0904	 	<ul style="list-style-type: none"> • For general use • Steel and stainless steel machining • Positive rake angle

CHIPBREAKER




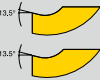
Negative Inserts



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
MT	 WNMG 0804 	A	<ul style="list-style-type: none"> For medium rough machining Steel, cast iron and stainless steel
		B	<ul style="list-style-type: none"> Tough rake angle for general use
MG-	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> For medium rough machining Steel and cast iron machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Strong rake geometry Suitable for manual lathes
ET	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> For roughing on exotic materials Low cutting force
		B	<ul style="list-style-type: none"> Wide chip control range when roughing
RT	 CNMG 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> For roughing Steel and cast iron machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Very strong rake geometry
KT	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> For roughing Cast iron machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Reliable, consistent performance
HB	 CNMX 1607 	A	<ul style="list-style-type: none"> For semi heavy rough machining Steel and alloy steel machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Double sided semi-heavy turn insert Stable contact surface with special seat
RH(N)	 CNMM 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> For high feed rough machining Steel, cast iron and stainless steel machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Very strong rake geometry
RX	 CNMM 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> For semi heavy rough machining Steel, stainless steel and cast iron machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Strong cutting edge with flat land Low cutting force
RH	 CNMM 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> For roughing Steel, stainless steel and cast iron machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Very strong rake geometry
EH	 CNMM 2509 	A	<ul style="list-style-type: none"> For heavy rough machining on stainless steel Low cutting force
		B	<ul style="list-style-type: none"> Excellent chip control due to specialized chip breaker One sided turn insert
HT	 SNMM 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> For heavy rough machining Low cutting force for low horse power machines Excellent chip control due to changeable land and a flexible chip breaker
HD	 CNMD 2509 	A	<ul style="list-style-type: none"> For heavy rough machining For all kinds of shafts, connecting-rods and ship building components
		B	<ul style="list-style-type: none"> Flexible chip breaker offers excellent chip evacuation
HY	 CNMM 2509 	A	<ul style="list-style-type: none"> For heavy rough machining For large depth of cut and high feed
		B	<ul style="list-style-type: none"> Strong cutting edge credit to a wide land and large land angle
HZ	 CNMM 2509 	A	<ul style="list-style-type: none"> For heavy rough machining For large depth of cut and high feed
		B	<ul style="list-style-type: none"> Extremely strong cutting edge credit to a wide land and large land angle Suitable for high cutting conditions
WIPER WS	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> For super finishing Steel, cast iron and stainless steel machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Excellent chip control and low cutting forces
WIPER WA	 CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> Roughing
		B	
WIPER WT	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> For medium machining to roughing Steel, cast iron and stainless steel machining
		B	<ul style="list-style-type: none"> Stable cut and low cutting forces at high feed rates


HNMG Type Inserts



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
GU	 HNMG 0504 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium machining • For general turning of steels and cast irons 	B <ul style="list-style-type: none"> • Strong rake geometry
SU	 HNMG 0504 	A <ul style="list-style-type: none"> • For exotic materials • Stainless steels, super alloys, low carbon steels, low carbon alloy steel machining 	B <ul style="list-style-type: none"> • Sharp geometry to minimize built-up edge



Positive Inserts



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
FA	 DCMT 11T3 	A <ul style="list-style-type: none"> • For super finishing • Very tight chipbreaker 	B <ul style="list-style-type: none"> • Excellent chip control
FG	 CCMT 09T3 	A <ul style="list-style-type: none"> • For finishing to medium light machining • Steel and stainless steel machining 	B <ul style="list-style-type: none"> • Low cutting forces • Excellent chip control
PC	 CCMT 09T3 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium machining 	B <ul style="list-style-type: none"> • Suitable for a wide variety of materials • Low cutting force
MT	 CCMT 09T3 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium to medium rough machining • Steel, stainless steel and cast iron machining • Negative rake geometry for general use 	
PMR-	 TPMR 1103 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium to medium rough machining • Steel, stainless steel and cast iron 	<ul style="list-style-type: none"> • Positive rake geometry
RA	 RCMX 3209 	A <ul style="list-style-type: none"> • For heavy and interrupted machining • Steel, stainless steel and cast iron machining 	<ul style="list-style-type: none"> • Optimized chip groove geometry
CMX-	 RCMX 1204 	A <ul style="list-style-type: none"> • For high feed rough machining • Steel, stainless steel and cast iron machining 	<ul style="list-style-type: none"> • Strong rake geometry
WT	 CCMT 09T3 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium machining to roughing 	B <ul style="list-style-type: none"> • Steel, cast iron and stainless steel machining • Stable cut and low cutting forces at high feed rates

DNUX Type Inserts









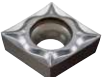



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
11	 DNUX 1304 	A <ul style="list-style-type: none"> • For medium machining with less than 5 mm depth of cut • Steel and stainless steel machining 	<ul style="list-style-type: none"> • Positive rake geometry to minimize cutting forces

CHIPBREAKER / BRISE COPEAUX

Positive Inserts - Ground



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
FF	 CCGT 0301  A	<ul style="list-style-type: none"> • For finish to medium machining • For small component machining • Excellent surface finish 	
GF	 CCET 0602  A	<ul style="list-style-type: none"> • For super finish machining • Steel, stainless steel and alloy steel machining 	
GW	 CCET 0602  A	<ul style="list-style-type: none"> • For super finish machining • Wiper geometry for good surface finish • Steel, stainless steel and alloy steel machining 	
FL	 CCGT 1209  A	<ul style="list-style-type: none"> • For finish to medium machining • Aluminum machining • Very high positive rake geometry to minimize built-up-edge 	
SA	 CCGT 09T3  A B	<ul style="list-style-type: none"> • For finish to medium machining • Steel, stainless steel, super alloy machining • Low cutting force 	

KNUX Type Inserts



Chipbreaker name and geometry		Machining and features	
11	 KNUX 1604  A	<ul style="list-style-type: none"> • For medium light to medium machining • Steel and stainless steel machining • Positive rake geometry to minimize cutting forces • Excellent chip control 	
12	 KNUX 1604  A	<ul style="list-style-type: none"> • For medium to medium rough machining • Steel and stainless steel • Strong rake geometry • Wide chip control range 	





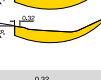
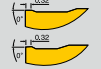
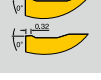



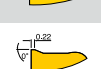

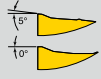
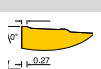


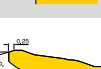

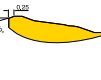
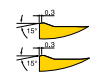
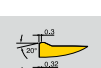

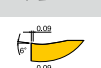

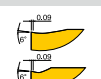

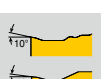


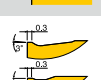

Plaquettes négatives



Désignation du brise-copeau et géométrie		Machining et caractéristiques	
FS	 CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Super finition • Acier • Excellent contrôle des copeaux • Vibrations minimums grâce à la réduction des efforts de coupe
FA	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition • Acier, acier inoxydable et alliages exotiques • Excellent contrôle des copeaux
EA	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition • Matériaux exotiques • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FG	 WNMG 0604 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations moyennes à la finition • Acier, acier inoxydable et fonte • Efforts de coupe faibles
SF	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition • Acier inoxydable et alliages exotiques • Efforts de coupe faibles
FX	 VNMG 1604 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition • Pour les aciers doux • Brise Copeaux resserré pour contrôle copeau optimal
FC	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition fine • Acier, acier au carbone, acier de traitement • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FM	 CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier
MC	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations moyennes • Acier et fonte • Géométrie de taillant forte • Excellent contrôle des copeaux pour les op. moyennes de tournage
FT	 CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier • Géométrie dentelée
PC	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations moyennes à la semi-finition • Acier et composants automobile • Géométrie positive • Excellent contrôle des copeaux pour les opérations moyennes
VF	 DNMG 1504 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Application à des pièces instables • Pression de coupe très faible • Acier et acier inoxydable • Géométrie hautement positive pour minimiser les efforts de coupe
ML	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations faciles à moyennes • Acier inoxydable, acier et aluminium • La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées
MP	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations moyennes • Matériaux inoxydables • Arête effilée pour une faible pression de coupe
EM	 CNMG 1204 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations moyennes • Acier et acier inoxydable • Géométrie d'arête très positive qui optimise l'usinage lorsque les conditions sont instables
MK	 CNMG 09004 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations moyennes • Acier inoxydable et superalliages • Géométrie à arête vive pour minimiser le collage
MM	 CNMG 0904 	A	<ul style="list-style-type: none"> • Opérations moyennes • Acier et acier inoxydable • Angle de coupe positif




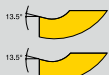
Plaquettes négatives



Désignation du brise-copeau et géométrie		Machining et caractéristiques	
MT	 WNMG 0804  	A	<ul style="list-style-type: none"> Opérations moyennes d'ébauche Acier, fonte et acier inoxydable Géométrie de coupe très stable
MG-	 CNMG 1204  	A	<ul style="list-style-type: none"> Opérations moyennes d'ébauche Acier et fonte Géométrie de coupe stable Opérations générales
ET	 CNMG 1204  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche de matériaux exotiques Efforts de coupe faibles Grand domaine de contrôle du copeau lors de l'ébauche
RT	 CNMG 1906  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche Acier et fonte Géométrie de coupe très stable
KT	 CNMG 1204  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche Fonte Sécurisé, arête de coupe renforcée
HB	 CNMX 1607  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche semi-lourde Acier et acier allié Plaquette réversible Appui stable sur le logement de plaquette
RH(N)	 CNMM 1906  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche avec avance élevée Acier, acier inoxydable et fonte Géométrie de coupe très stable
RX	 CNMM 1906  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche semi-lourde Acier, acier inoxydable et fonte Arête de coupe stable avec renfort nul Pression de coupe faible
RH	 CNMM 1906  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche Acier, acier inoxydable et fonte Arête de coupe très stable
EH	 CNMM 2509  	A	<ul style="list-style-type: none"> Tournage lourd Faibles efforts de coupe Excellent contrôle copeau grâce à sa géométrie spécialement étudiée Plaquette indexable non réversible
HT	 SNMM 1906 	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche lourde Arête de coupe très renforcée avec angle de dégagement négatif Géométrie limitant l'échauffement malgré la coupe négative
HD	 CNMD 2509  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche lourde Tous les arbres, vilebrequins et pièces navales Très bon fractionnement copeau
HY	 CNMM 2509  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche lourde Pour les grandes profondeurs de coupe et une avance élevée Arête de coupe très stable avec renfort négatif ou nul
HZ	 CNMM 2509  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche lourde Grandes profondeurs de coupe Très bon fractionnement de copeau
WIPER WS	 CNMG 1204  	A	<ul style="list-style-type: none"> Finition extrême Acier, fonte et acier inoxydable Très bon contrôle des copeaux et faible pression de coupe
WIPER WA	 CNMG 0904  	A	<ul style="list-style-type: none"> Ébauche
WIPER WT	 CNMG 1204  	A	<ul style="list-style-type: none"> De l'ébauche aux opérations moyennes Acier, fonte et acier inoxydable Coupe stable et pression de coupe faible pour les avances élevées



Plaquette de type HNMG



Désignation du brise-copeau et géométrie			Machining et caractéristiques	
GU		HNMG 0504		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Opérations moyennes Opérations générales de tournage de l'acier et de la fonte <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Géométrie de coupe stable
SU		HNMG 0504		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Matériaux exotiques Acier inoxydable, superalliages, acier de construction, acier faiblement allié <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Géométrie effilée pour minimiser les arêtes de coupe rapportées



Plaquette positive



Désignation du brise-copeau et géométrie			Machining et caractéristiques	
FA		DCMT 11T3		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Finition extrême Brise de copeau très fin <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Excellent contrôle des copeaux
FG		CCMT 09T3		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Des opérations moyennes à la finition Acier et acier inoxydable <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Efforts de coupe faibles Excellent contrôle des copeaux
PC		CCMT 09T3		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Opérations moyennes Large domaine d'utilisation <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Pression de coupe faible
MT		CCMT 09T3		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> De l'ébauche moyenne aux opérations moyennes Acier, acier inoxydable et fonte Géométrie de coupe négative pour les op. générales d'usinage
PMR-		TPMR 1103		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Ébauche moyenne à facile Acier, acier inoxydable et fonte Roule copeaux positive
RA		RCMX 3209		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Machining lourdes et interrompues Acier, acier inoxydable et fonte Géométrie optimisée du brise-copeau
CMX-		RCMX 1204		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Ébauche avec avance élevée Acier, acier inoxydable et fonte Géométrie de coupe stable
WT		CCMT 09T3		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> De l'ébauche aux opérations moyennes Acier, fonte et acier inoxydable <p>B</p> <ul style="list-style-type: none"> Coupe stable et pression de coupe faible pour les avances élevées

Plaquette de type DNUX



Désignation du brise-copeau et géométrie			Machining et caractéristiques	
11		DNUX 1304		<p>A</p> <ul style="list-style-type: none"> Opérations d'usinage Moyennes nécessitant moins de 5mm de profondeur de coupe Acier et acier inoxydable La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe

BRISE COPEAUX


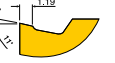


Plaquettes positives, rectifiées



Désignation du brise-copeau et géométrie		Machining et caractéristiques	
FF	 CCGT 0301  A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations moyennes à la finition • Usinage de petites pièces • Excellente qualité de surface 	
GF	 CCET 0602  A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition extrême • Acier, acier inoxydable et aciers alliés 	
GW	 CCET 0602  A	<ul style="list-style-type: none"> • Finition extrême • Géométrie wiper pour une bonne qualité de surface • Acier, acier inoxydable et aciers alliés 	
FL	 CCGT 1209  A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations moyennes à la finition • Aluminium • La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées 	
SA	 CCGT 09T3  A B	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations moyennes à la finition • Usinage de l'acier et de l'aluminium • Pression de coupe faible 	

Plaquette de type KNUX



Désignation du brise-copeau et géométrie		Machining et caractéristiques	
11	 KNUX 1604  A	<ul style="list-style-type: none"> • Des opérations faciles à moyennes • Acier et acier inoxydable • La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe • Excellent contrôle des copeaux 	
12	 KNUX 1604  A	<ul style="list-style-type: none"> • Ébauche moyenne à facile • Acier et acier inoxydable • Géométrie de l'arête renforcée • Contrôle des copeaux dans un large domaine 	

GRADES

Grade	Color	ISO Range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
CVD coated	TT5100	Gold	P20-P35 M20-M35	•		<ul style="list-style-type: none"> • Medium turning of low carbon steel and alloyed steel • Medium and low speed machining of stainless steel
	TT6300	Gold	K01-K15			<ul style="list-style-type: none"> • High speed turning and grooving of cast iron
	TT7005	Black	K01-K15	•		High speed continuous turning of gray and ductile cast iron
	TT7015	Black	K10-K25	•		General, continuous and interrupted turning of gray and ductile cast iron
	TT7100	Gold	P30-P45	•		Interrupted and rough turning of steel
	TT8105	Gold	P01-P15	•		High speed turning of steel
	TT8115	Gold	P05-P20	•		High speed turning of steel
	TT8125	Gold	P15-P30	•		General turning of steel
	TT8135	Gold	P25-P40	•		Heavy interrupted turning of steel. Improved higher toughness and superior fracture resistance
	TT9100	Gold	P10-P25			<ul style="list-style-type: none"> • High speed turning and grooving
	TT9215	Copper	M05-M20	•		High speed turning of stainless steel
			S05-S20	•		High and medium speed machining of heat-resistant alloy
	TT9225	Copper	M15-M30	•		General turning of stainless steel
			S15-S30	•		Medium speed machining of heat-resistant alloy
TT9235	Copper	M25-M40	•		Low speed and interrupted turning of stainless steel	
		S25-S40	•		Low speed machining of heat-resistant alloy	
PVD coated	TT5080	Gold	M05-M25	•		High speed finish turning of stainless steel
			S05-S25	•		High speed turning of heat-resistant alloy
	TT6080	Gold	K05-K25			<ul style="list-style-type: none"> • General machining of gray and ductile cast iron
			H05-H25			<ul style="list-style-type: none"> • Finish and medium machining of hardened steel
	TT7010	Gold	P05-P25	•		Threading of steel
			K05-K25	•		Threading of cast iron
	TT7220	Gray	P25-P45			<ul style="list-style-type: none"> • Parting, grooving and turn grooving of steel
			M25-M45			<ul style="list-style-type: none"> • Parting, grooving and turn grooving of stainless steel
	TT8010	Gold	P30-P50	•		For a wide range of threading on low carbon steel and low carbon alloyed steel
			M30-M50	•		For a wide range of threading on stainless steel and exotic materials
			S30-S50	•		Toughest grade in threading product line
	TT8020	Gray	P30-P50	•		<ul style="list-style-type: none"> • Interrupted and rough machining of steel
			M30-M50	•		<ul style="list-style-type: none"> • Interrupted and rough machining of stainless steel
			S30-S50	•		<ul style="list-style-type: none"> • Low speed and interrupted machining of heat-resistant alloy
TT9020	Gray	P20-P40	•		For small parts turning on steel	
		M20-M40	•		General machining of stainless steel	
TT9080	Gold	P20-P40			<ul style="list-style-type: none"> • General machining of steel 	
		M20-M40	•		<ul style="list-style-type: none"> • General machining of stainless steel 	
		S20-S40	•		<ul style="list-style-type: none"> • General machining of heat-resistant alloy 	
Carbide	K10	Metal	K05-K15	•		<ul style="list-style-type: none"> • General machining of cast iron
			N05-N15	•		<ul style="list-style-type: none"> • General machining of aluminum alloys and non-ferrous materials
			S05-S15	•		<ul style="list-style-type: none"> • General machining of heat-resistant alloy

GRADES

Grade	Color	ISO Range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
Cermets	PV3010	Gold	P05-P20	•	•	High speed finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel, mold steel and free cutting steel
			M05-M20	•	•	High speed finishing of stainless steel
			K05-K20	•	•	High speed finishing of cast iron
	CT3000	Metal	P10-P20	•	•	Finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel and mold steel. Good surface roughness
			M10-M20	•	•	Finish machining of stainless steel. Good surface roughness
			K10-K20	•	•	Finish machining of cast iron
Coated ceramic	AB2010	Gold	H01-H10	•		High speed turning of hardened steel. Shiny yellow color
	SC10	Gold	K20-K30	•		Roughing of cast iron with and without coolant
Ceramic	AW120	Blue	K01-K10	•		High speed continuous turning of cast iron. Excellent wear resistance
	AB20	Black	H01-H10	•		Turning of high hardness steel and cast iron (HRC 50-65)
	AB30	Black	K05-K15	•	•	Continuous to light interrupted turning of cast iron without coolant
			H05-H15	•	•	High speed turning of hardened steel (HRC 40-50)
	AS500	Gray	K10-K20	•		Roughing of cast iron with and without coolant
	AS10	Gray	K20-K30	•		Turning of cast iron
	AS20	Brown	S05-S20	•		High speed turning of superalloy
TC430	Green	S01-S15	•		High speed turning of superalloy. Whisker ceramics	
CBN	TB610	Dark gray	H01-H10	•		Continuous turning of case hardened steel
	TB650	Dark gray	H10-H20	•		General turning of case hardened steel
	TB670	Dark gray	H15-H25	•		General turning of hardened steel
	TB730	Dark gray	K15-K25	•	•	High speed precision turning of cast iron in continuous cut and interrupted cut
			S05-S20	•	•	Severe interrupted turning of heat-resistant alloy
	KB90A	Dark gray	K10-K25	•		High speed precision turning of cast iron
PCD	KP300	Black	N10-N20	•		General turning of non-ferrous materials

Nuance	Couleur	Plage ISO	Tournage	Filetage	Gorges	Application et Matière usinée	
Revêtement CVD	TT5100	Or	P20-P35 M20-M35	•	•	Tournage des aciers au carbone et aciers alliés à des vitesses de coupe moyennes Usinage des inox à de basses et moyennes vitesses	
	TT6300	Or	K01-K15			Tournage et gorges sous de hautes vitesses dans les fontes	
	TT7005	Noir	K01-K15	•		Tournage haute vitesse des fontes ductiles et fontes grises	
	TT7015	Noir	K10-K25	•		Général, coupe continue et interrompue des fontes grises et ductiles	
	TT7100	Or	P30-P45	•		Tournage ébauche et en coupe interrompue des aciers	
	TT8105	Or	P01-P15	•		Tournage très haute vitesse des aciers	
	TT8115	Or	P05-P20	•		Tournage haute vitesse des aciers	
	TT8125	Or	P15-P30	•		Usinage général des aciers	
	TT8135	Or	P25-P40	•		Usinage des aciers au choc. Nuance très tenace avec une très forte résistance à la casse	
	TT9100	Or	P10-P25			Tournage et Gorges à de hautes vitesses	
	TT9215	Cuivre	M05-M20 S05-S20	•		Tournage haute vitesse des Inox Usinage des alliages exotiques à des vitesses de coupe moyennes	
	TT9225	Cuivre	M15-M30 S15-S30	•		Tournage général des Inox Usinage sous des vitesses moyennes des alliages exotiques	
	TT9235	Cuivre	M25-M40 S25-S40	•		Usinage en coupe interrompue et à basse vitesse des inox Usinage à basse vitesse des alliages exotiques	
	Revêtement PVD	TT5080	Or	M05-M25 S05-S25	•		Finition à de hautes vitesses de coupe des Inox Tournage à de hautes vitesses des Titans
TT6080		Or	K05-K25 H05-H25			Tournage général des fontes grises et ductiles Semi-Finition et Finition des aciers traités	
TT7010		Or	P05-P25 K05-K25	•		Filetage des aciers Filetage des fontes	
TT7220		Gris	P25-P45 M25-M45			Tournage, tronçonnage et gorges d'aciers Tournage, tronçonnage et gorges d'Inox	
TT8010		Or	P30-P50 M30-M50 S30-S50	•		Pour le filetage général des aciers alliés et bas carbone Pour le filetage général des inox et matériaux exotiques Nuance la plus tenace en filetage	
TT8020		Gris	P30-P50 M30-M50 S30-S50	•		Usinage ébauche des aciers avec coupe interrompue Usinage ébauche des inox avec coupe interrompue Usinage basse vitesse et en coupe interrompue des alliages exotiques	
TT9020		Gris	P20-P40 M20-M40	•		Pour le tournage de pièces de petites dimensions en acier Usinage général des inox	
TT9080		Or	P20-P40 M20-M40 S20-S40	•		Usinage général des aciers Usinage général des Inox Usinage général des alliages exotiques	
Non revêtu		K10	Métal	K05-K15	•		Usinage général des fontes
				N05-N15	•		Usinage général des alliages non ferreux et de l'Aluminium
				S05-S15	•		Usinage général des alliages exotiques

Nuance	Couleur	Plage ISO	Tournage	Filetage	Gorges	Application et Matière usinée
Céramet	PV3010	Or	P05-P20	•	•	Usinage finition à de hautes vitesse de coupe des aciers au carbone, aciers moyennement alliés, aciers à outils. • Finition haute vitesse des Inox • Finition haute vitesse des fontes
			M05-M20	•		
			K05-K20	•		
	CT3000	Métal	P10-P20	•		• Usinage finition des aciers au carbone, aciers alliés et aciers à outils. Bon état de surface
M10-M20			•		• Usinage finition des inox. Bon état de surface	
K10-K20			•		• Finition des fontes	
Céramique Revêtue	AB2010	Or	H01-H10	•		Tournage haute vitesse des aciers traités.
	SC10	Or	K20-K30	•		Tournage ébauche des fontes avec ou sans arrosage
Céramique	AW120	Bleu	K01-K10	•		Usinage haute vitesse en coupe continue des fontes. Très bonne résistance à l'usure
	AB20	Noir	H01-H10	•		Tournage dur des aciers et fontes (50-65 HRC)
	AB30	Noir	K05-K15	•		• Usinage à sec des fontes en coupe légèrement interrompue
			H05-H15	•		• Usinage haute vitesse des aciers dur (40-50 HRC)
	AS500	Gris	K10-K20	•		Ebauche des fontes à sec ou sous arrosage
	AS10	Gris	K20-K30	•		Tournage des fontes
	AS20	Brun	S05-S20	•		Tournage hautes vitesses des alliages exotiques
TC430	Vert	S01-S15	•		Tournage hautes vitesses des super alliages. Céramique Whiskers	
CBN	TB610	Gris foncé	H01-H10	•		Tournage continu des aciers durs
	TB650	Gris foncé	H10-H20	•		Tournage des aciers durs
	TB670	Gris foncé	H15-H25	•		Tournage général des aciers durs
	TB730	Gris foncé	K15-K25	•		• Tournage haute vitesse en coupe continue ou interrompue
			S05-S20	•		• Coupe interrompue des alliages exotiques
KB90A	Gris foncé	K10-K25	•		Tournage haute vitesse des fontes (CBN Monobloc)	
PCD	KP300	Noir	N10-N20	•		Tournage général des matériaux non-ferreux

Application	Grade / Nuance	ISO					
Turning / Tournage	TT7005						K01-K15
	TT7015						K10-K25
	TT8115	P01-P15					
	TT8115	P05-P20					
	TT9215		M05-M20				S05-S20
	TT5080		M05-M25				S05-S25
	TT8125	P15-P30					
	TT5100	P20-P35					
	TT9225		M15-M30				S15-S30
	TT9020	P20-P40	M20-M40				
	TT9080		M20-M40				S20-S40
	TT8135	P25-P40					
	TT7100	P30-P45					
	TT9235		M25-M40				S25-S40
	TT8020	P30-P50	M30-M50				S30-S50
Threading / Filetage	TT7010	P05-P25					K05-K25
	TT9030	P20-P40	M20-M40				S20-S40
	TT8010	P30-P50	M30-M50				S30-S50
Grooving / Gorges	TT6300						K01-K15
	TT6080						K05-K25
	TT9100	P10-P25					H05-H25
	TT5100	P20-P35	M20-M35				
	TT9080	P20-P40	M20-M40				S20-S40
	TT7220	P25-P45	M25-M45				
	TT8020	P30-P50	M30-M50				S30-S50

Harder / Dureté



Tougher / Tenacité

Harder / Dureté



Tougher / Tenacité

Harder / Dureté



Tougher / Tenacité





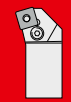
TURNING INSERTS
PLAQUETTES DE TOURNAGE

Page 36 - 207



TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS

Page 208 - 333



GROOVING INSERTS
PLAQUETTES À GORGES

Page 334 - 359



GROOVING HOLDERS
PORTE-PLAQUETTE À GORGES

Page 360 - 411



T-MICRO

Page 412 - 421



THREADING INSERTS
PLAQUETTE DE FILETAGE

Page 422 - 443



THREADING TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS DE FILETAGE

Page 444 - 451

















T-CAP

Page 452 - 459




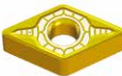
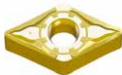

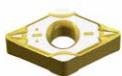
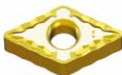
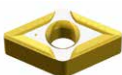







TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD RHINO™ CNGG 0904_ ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive</i>	56
	GOLD RHINO™ CNMA 0904_	Negative 80° rhombic insert, for roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche</i>	56
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche</i>	57
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing / stainless steel & exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / aciers inoxydables & matériaux exotiques</i>	57
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	58
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition</i>	58
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ FM	Negative 80° rhombic insert, for finishing / for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / moyenne ébauche</i>	59
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ FS	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour super-finition</i>	59
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ FT	Negative 80° rhombic insert, for contour & copy turning, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour chariotage et copiage</i>	60
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ MK	Negative 80° rhombic insert, for stainless steel and heat resistant material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques</i>	60
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ MM	Negative 80° rhombic insert, for large operating range, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour une large plage d'applications</i>	61
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	61
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ PC	Negative 80° rhombic insert, allround chip-breaker for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche</i>	62
	GOLD RHINO™ CNMG 0904_ WA	Negative 80° rhombic insert, Finishing to medium application with wiper geometry, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition</i>	62



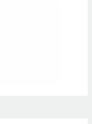




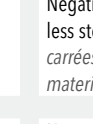

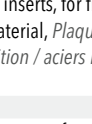
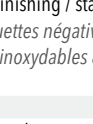
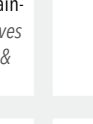
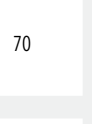
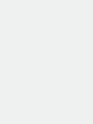
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD RHINO™ DNGG 1305_ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	63
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche</i>	63
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / stainless steel & exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / aciers inoxydables & matériaux exotiques</i>	64
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	64
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition</i>	65
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_FM	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / pour moyenne ébauche</i>	65
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_FS	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition</i>	66
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_FT	Negative 55° rhombic inserts, for contour & copy turning, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour copiage</i>	66
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_MK	Negative 55° rhombic inserts, for stainless steel and heat resistant material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques</i>	67
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_MM	Negative 55° rhombic inserts, for large operating range, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, large plage d'applications</i>	67
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	68
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_PC	Negative 55° rhombic insert, allround chip-breaker for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche</i>	68
	GOLD RHINO™ DNMG 1305_WA	Negative 55° rhombic inserts, Finishing to medium application with wiper geometry, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition</i>	69
	GOLD RHINO™ DNUX 1305_R/L11	Negative 55° rhombic inserts, for low cutting force, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour de faibles efforts de coupe</i>	69















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_	Negative 90° square inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche</i>	70
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ EA	Negative 90° square inserts, for finishing / stainless steel & exotic material, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition / aciers inoxydables & matériaux exotiques</i>	70
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ EM	Negative 90° square inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	71
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ FG	Negative 90° square inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition</i>	71
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ FM	Negative 90° square inserts, for finishing / for medium roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition / moyenne-ébauche</i>	72
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ MK	Negative 90° square inserts, for stainless steel and heat resistant material, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques</i>	72
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ MM	Negative 90° square inserts, for large operating range, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour une large plage d'applications</i>	73
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	73
	GOLD RHINO™ SNMG 0904_ PC	Negative 90° square inserts, allround chipbreaker for medium roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche</i>	74
	GOLD RHINO™ TNGG 1304_ R/L	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	74
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche</i>	75
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_ EA	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	75
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_ EM	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	76
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_ FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition</i>	76















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_FM	Negative 60° triangular inserts, for finishing / for medium roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition / moyenne-ébauche</i>	77
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_FS	Negative 60° triangular inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour super-finition</i>	77
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_FT	Negative 60° triangular inserts, for contour & copy turning, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour copiage</i>	78
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_MK	Negative 60° triangular inserts, for stainless steel and heat-resistant material, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques</i>	78
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_MM	Negative 60° triangular inserts, for large operating range, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour une large plage d'applications</i>	79
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	79
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_PC	Negative 60° triangular inserts, allround chip-breaker for medium roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche</i>	80
	GOLD RHINO™ TNMG 1304_WA	Negative 60° triangular inserts, finishing to medium application with wiper geometrie, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition</i>	80
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_FG	Negative 35° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition</i>	81
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_FM	Negative 35° rhombic inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour les moyennes ébauches et semi-finition</i>	81
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_FS	Negative 35° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition</i>	82
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_MK	Negative 35° rhombic inserts, for stainless steel and heat-resistant material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques</i>	82
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_MT	Negative 35° rhombic inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	83
	GOLD RHINO™ VNMX 1304_PC	Negative 35° rhombic inserts, allround chip-breaker for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche</i>	83















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	84
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_FG	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition</i>	84
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_FM	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition</i>	85
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_FS	Negative 80° Trigon inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour super-finition</i>	85
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_MK	Negative 80° Trigon inserts, for stainless steel and heat-resistant material, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour aciers inoxydables et matéri-aux exotiques</i>	86
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_MM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche</i>	86
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_MT	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	87
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche</i>	87
	GOLD RHINO™ WNMX 0604_WA	Negative 80° Trigon inserts, finishing to medium application with wiper geometry, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition</i>	88
	GOLD RHINO™ YNMG 1304_FS	Negative 25° rhombic ground inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 25°, pour super-finition</i>	88
	TOFEED™ BNMX HF	Negative polygon Insert, for high feed roughing / steel, <i>Plaquettes négatives, Pour ébauche grande avance /Acier</i>	89
	TOTURN™ CNGG ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive</i>	89
	TOTURN™ CNMA	Negative 80° rhombic insert, for roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche</i>	90
	TOTURN™ CNMG	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche</i>	91









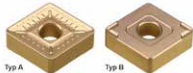
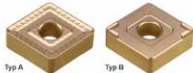
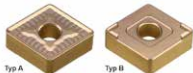
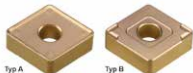


Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ CNMG EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / matériaux exotiques</i>	92
	TOTURN™ CNMG EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	92
	TOTURN™ CNMG ET	Negative 80° rhombic insert, for roughing / exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / matériaux exotiques</i>	93
	TOTURN™ CNMG FA	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour super-finition</i>	93
	TOTURN™ CNMG FC	Negative 80° rhombic insert, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition</i>	94
	TOTURN™ CNMG FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition</i>	94
	TOTURN™ CNMG KT	Negative 80° rhombic insert, for roughing of cast iron, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche des fontes</i>	95
	TOTURN™ CNMG MC	Negative 80° rhombic insert, for medium machining, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche</i>	95
	TOTURN™ CNMG ML	Negative 80° rhombic insert, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive</i>	96
	TOTURN™ CNMG MP	Negative 80° rhombic insert, for medium machining / positive rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / arête positive</i>	97
	TOTURN™ CNMG MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	98
	TOTURN™ CNMG PC	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche</i>	99
	TOTURN™ CNMG RT	Negative 80° rhombic insert, for roughing / wide tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / arête renforcée</i>	100
	TOTURN™ CNMG WT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche</i>	101

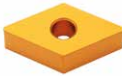



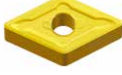



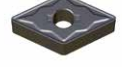





Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOURN™ CNMG WS	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour super-finition</i>	101
	TOURN™ CNMM EH	Negative 80° rhombic insert, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche</i>	102
	TOURN™ CNMM HT	Negative 80° rhombic insert, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche</i>	102
	TOURN™ CNMM HY	Negative 80° rhombic insert, for special heavy roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche</i>	103
	TOURN™ CNMM HZ	Negative 80° rhombic insert, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche</i>	103
	TOURN™ CNMM RH	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances</i>	104
	TOURN™ CNMM RH(N)	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances</i>	104
	TOURN™ CNMM RX	Negative 80° rhombic insert, for roughing / steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / aciers</i>	105
	TOFORCE™ CNMD HD	Negative 80° rhombic insert, Negative 80° double side Insert, one side for roughing - one side for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, avec un côté grosse ébauche et un côté finition</i>	106
	TOFORCE™ CNMD HT	Negative 80° rhombic insert, Negative 80° double side Insert, one side for roughing - one side for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, avec un côté grosse ébauche et un côté finition</i>	106
	TOFORCE™ CNMD HY	Negative 80° rhombic insert, Negative 80° double side Insert, one side for roughing - one side for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, avec un côté grosse ébauche et un côté finition</i>	107
	TOFORCE™ CNMD HZ	Negative 80° rhombic insert, Negative 80° double side Insert, one side for roughing - one side for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, avec un côté grosse ébauche et un côté finition</i>	107
	GOLDDUTY™ CNMX HB	Negative 80° rhombic insert, for roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche</i>	108
	TOURN™ DNGG ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	108















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ DNMA	Negative 55° rhombic inserts, for roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche</i>	109
	TOTURN™ DNMG	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne ébauche</i>	109
	TOTURN™ DNMG EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / matériaux exotiques</i>	110
	TOTURN™ DNMG EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	110
	TOTURN™ DNMG ET	Negative 55° rhombic inserts, for roughing / exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche / matériaux exotiques</i>	111
	TOTURN™ DNMG FA	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition</i>	111
	TOTURN™ DNMG FC	Negative 55° rhombic insert, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition</i>	112
	TOTURN™ DNMG FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition</i>	112
	TOTURN™ DNMG KT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing of cast iron, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche des fontes</i>	113
	TOTURN™ DNMG MC	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche</i>	113
	TOTURN™ DNMG ML	Negative 55° rhombic inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	114
	TOTURN™ DNMG MP	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining/ positive rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / arête positive</i>	114
	TOTURN™ DNMG MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	115
	TOTURN™ DNMG PC	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche</i>	116






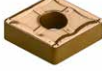








Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ DNMG RT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing / wide, tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche / arête renforcée</i>	116
	TOTURN™ DNMG R/L-VF	Negative 55° rhombic inserts, for low /medium cutting force, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts</i>	117
	TOTURN™ DNMG WT	Negative 55° rhombic wiper inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 55° -Wiper, pour moyenne-ébauche</i>	117
	HEXTURN™ HNMG GU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives hexagonales 120°, pour moyenne-ébauche</i>	118
	HEXTURN™ HNMG SU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives hexagonales 120°, pour moyenne-ébauche</i>	118
	TOTURN™ KNUX R/L 11	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling, <i>Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage</i>	119
	TOTURN™ KNUX R/L 12	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling, <i>Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage</i>	119
	TOTURN™ SNGG R/L	Negative 90° square ground insert, for medium light machining, <i>Plaquettes négatives carrées - affûtée en périphérie 90°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	120
	TOTURN™ SNMA	Negative 90° square insert, for roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche</i>	120
	TOTURN™ SNMG	Negative 90° square inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne ébauche</i>	121
	TOTURN™ SNMG EA	Negative 90° square inserts, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition / matériaux exotiques</i>	122
	TOTURN™ SNMG EM	Negative 90° square inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	122
	TOTURN™ SNMG ET	Negative 90° square inserts, for roughing / exotic material, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / matériaux exotiques</i>	123
	TOTURN™ SNMG FG	Negative 90° square inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition</i>	123















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ SNMG KT	Negative 90° square inserts, for roughing of cast iron, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche des fontes</i>	124
	TOTURN™ SNMG MC	Negative 90° square inserts, for medium machining, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche</i>	124
	TOTURN™ SNMG ML	Negative 90° square inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	125
	TOTURN™ SNMG MP	Negative 90° square inserts, for medium machining / positive rake angle, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche / arête positive</i>	125
	TOTURN™ SNMG MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	126
	TOTURN™ SNMG PC	Negative 90° square inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche</i>	127
	TOTURN™ SNMG RT	Negative 90° square inserts, for roughing / wide, tough rake angle, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / arête renforcée</i>	127
	TOTURN™ SNMM EH	Negative 90° square inserts, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche</i>	128
	TOTURN™ SNMM HT	Negative 90° square inserts, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche lourde</i>	128
	TOTURN™ SNMM HY	Negative 90° square inserts, for special heavy roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche</i>	129
	TOTURN™ SNMM HZ	Negative 90° square inserts, for heavy roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche</i>	129
	TOTURN™ SNMM RH(N)	Negative 90° square inserts, for high feed roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche sous de hautes avances</i>	130
	TOTURN™ SNMM RH	Negative 90° square inserts, for high feed roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche sous de hautes avances</i>	130
	TOTURN™ SNMM RX	Negative 90° square inserts, for roughing / steel, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / aciers</i>	131















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T₀FORCE™ SNMD HZ	Negative 90° square inserts, Negative 90° double side insert, one side for roughing - one side for finishing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, avec un côté grosse ébauche et un côté finition</i>	131
	GOLD DUTY™ SNMX HB	Negative 90° square inserts, for roughing, <i>Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche</i>	132
	T₀TURN™ TNGG R/L	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	132
	T₀TURN™ TNMA	Negative 60° triangular inserts, for roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche</i>	133
	T₀TURN™ TNMG	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne ébauche</i>	133
	T₀TURN™ TNMG EA	Negative 60° triangular inserts, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition / matériaux exotiques</i>	134
	T₀TURN™ TNMG EM	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	134
	T₀TURN™ TNMG ET	Negative 60° triangular inserts, for roughing / exotic material, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / matériaux exotiques</i>	135
	T₀TURN™ TNMG FC	Negative 60° triangular inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition</i>	135
	T₀TURN™ TNMG FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition</i>	136
	T₀TURN™ TNMG KT	Negative 60° triangular inserts, for roughing of cast iron, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche des fontes</i>	136
	T₀TURN™ TNMG ML	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	137
	T₀TURN™ TNMG MP	Negative 60° triangular inserts, for medium machining / positive rake angle, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / arête positive</i>	137
	T₀TURN™ TNMG MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	138















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ TNMG PC	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche</i>	138
	TOTURN™ TNMG RT	Negative 60° triangular inserts, for roughing / wide, tough rake angle, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / arête renforcée</i>	139
	TOTURN™ TNMG R/L-FS	Negative 60° triangular inserts, for semi-finishing, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition</i>	139
	TOTURN™ TNMG R/L-VF	Negative 60° triangular inserts, for medium / low cutting force, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts</i>	140
	TOTURN™ TNMM RX	Negative 60° triangular inserts, for roughing / steel, <i>Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / aciers</i>	140
	TOTURN™ VNGG ML	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche</i>	141
	TOTURN™ VNMG	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche</i>	141
	TOTURN™ VNMG EA	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition / matériaux exotiques</i>	142
	TOTURN™ VNMG EM	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	142
	TOTURN™ VNMG FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition</i>	143
	TOTURN™ VNMG FC	Negative 35° rhombic insert, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition</i>	143
	TOTURN™ VNMG FG	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition</i>	144
	TOTURN™ VNMG FX	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition</i>	145
	TOTURN™ VNMG MT	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	146















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ VNMG PC	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche</i>	147
	TOTURN™ VNMM ML	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	147
	TOTURN™ WNMA	Negative 80° Trigon inserts, for roughing, <i>Plaquettes négatives trigones 80° sans Brise Copeaux, pour ébauche</i>	148
	TOTURN™ WNMG EA	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing / exotic material, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition / matériaux exotiques</i>	148
	TOTURN™ WNMG EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / stainless steel, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables</i>	149
	TOTURN™ WNMG ET	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing / exotic material, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche / matériaux exotiques</i>	149
	TOTURN™ WNMG FG	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition</i>	150
	TOTURN™ WNMG FC	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition</i>	150
	TOTURN™ WNMG KT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing of cast iron, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche des fontes</i>	151
	TOTURN™ WNMG MC	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche</i>	151
	TOTURN™ WNMG ML	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium light machining / very sharp, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-finition légère / arête vive</i>	152
	TOTURN™ WNMG MP	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining / positive rake angle, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / arête positive</i>	153
	TOTURN™ WNMG MT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium roughing / tough rake angle, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée</i>	154
	TOTURN™ WNMG PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche</i>	155

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ WNMG RT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing / wide, tough rake angle, <i>Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche / arête renforcée</i>	155
	TOTURN™ WNMG WT	Chipbreaker, negative 80° trigon wiper inserts, for medium roughing, <i>Plaquettes négatives trigones 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche</i>	156
	TOTURN™ CCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour finition</i>	156
	TOTURN™ CCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7° - Wiper, pour finition</i>	157
	TOTURN™ CCGT FL	Chipbreaker, Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	157
	MINITURN™ CCGT R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive rhombique 80° - depouille 7°-affûtée, pour finition</i>	158
	TOTURN™ CCGT SA	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive rhombique 80° - depouille 7°-affûtée, pour finition</i>	159
	TOTURN™ CCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour super-finition</i>	159
	TOTURN™ CCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour finition</i>	160
	TOTURN™ CCMT FM	Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	161
	TOTURN™ CCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour moyenne-ébauche</i>	162
	TOTURN™ CCMT PC	Positive 80° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	163
	TOTURN™ CCMT WT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic wiper insert, for medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7° - Wiper, pour semi-finition</i>	163
	TOTURN™ CPMT FM	Positive 11° clearance 80° rhombic inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 11°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	164















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ CPMT PC	Positive 80° Insert - 11° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 11°, pour semi-finition / aciers</i>	164
	TOTURN™ DCET R/L-GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour les petites pieces</i>	165
	TOTURN™ DCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic insert with wiper geometry, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7° - Wiper, pour les petites pieces</i>	165
	TOTURN™ DCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	166
	TOTURN™ DCGT SA	Positive 55° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquelette positive rhombique 55° - depouille 7°-affûtée, pour finition</i>	166
	TOTURN™ DCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour super-finition</i>	167
	TOTURN™ DCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour finition</i>	168
	TOTURN™ DCMT FM	Positive 7° clearance 55° rhombic Insert, for semi-finiting and medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	169
	TOTURN™ DCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour moyenne-ébauche</i>	169
	TOTURN™ DCMT PC	Positive 55° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	170
	TOTURN™ RCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	170
	TOTURN™ RCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour moyenne-ébauche</i>	171
	TOTURN™ RCMT PC	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	171
	TOTURN™ RCMX	Positive 7° clearance round inserts, for roughing, <i>Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour ébauche</i>	172








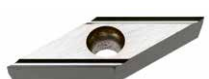






Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ RCMX RA	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour moyenne ébauche / aciers</i>	172
	TOTURN™ SCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives carrées - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	173
	TOTURN™ SCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives carrées - depouille 7°, pour finition</i>	173
	TOTURN™ SCMT FM	Positive 7° clearance square inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives carrées - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	174
	TOTURN™ SCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives carrées - depouille 7°, pour moyenne-ébauche</i>	175
	TOTURN™ SCMT PC	Positive 90° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives carrées 90° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	176
	MINITURN™ TBGT R-FF/L-FF	Positive 60° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive triangulaire 60° - depouille 5°-affûtée, pour finition</i>	176
	TOTURN™ TCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for small parts, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour les petites pièces</i>	177
	TOTURN™ TCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	177
	TOTURN™ TCGT SA	Positive 60° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive triangulaire 60° - depouille 7°-affûtée, pour finition</i>	178
	TOTURN™ TCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for super finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour super-finition</i>	178
	TOTURN™ TCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour finition</i>	179
	TOTURN™ TCMT FM	Positive 7° clearance triangular inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	179
	TOTURN™ TCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour moyenne-ébauche</i>	180





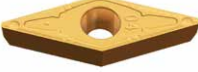





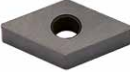
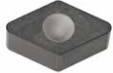


Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ TCMT PC	Positive 60° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives triangulaires 60° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	181
	TOTURN™ TPGT R/L-C	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 11° - Affûtée, pour finition</i>	181
	TOTURN™ TPGX R/L	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 11° - Affûtée, pour finition</i>	182
	TOTURN™ TPMT FA	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for super finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour super-finition</i>	182
	TOTURN™ TPMT FG	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour finition</i>	183
	TOTURN™ TPMT FM	Positive 11° clearance triangular inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	183
	TOTURN™ TPMT PC	Positive 60° Insert - 11° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives triangulaires 60° - depouille 11°, pour semi-finition / aciers</i>	184
	TOTURN™ VBET GF	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour les petites pieces</i>	184
	TOTURN™ VBET R/L-GW	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5° - Wiper, pour les petites pieces</i>	185
	TOTURN™ VBGT SA	Positive 35° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive rhombique 35° - depouille 5° - affûtée, pour finition</i>	185
	TOTURN™ VBMT FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 35°, depouille 5°, pour super-finition</i>	186
	TOTURN™ VBMT FG	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour finition</i>	186
	TOTURN™ VBMT FM	Positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 35°, depouille 5°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	187
	TOTURN™ VBMT FX	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour finition</i>	187















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ VBMT MT	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour semi-finition</i>	188
	TOTURN™ VBMT PC	Positive 35° insert - 5° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour semi-finition / aciers</i>	188
	TOTURN™ VCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 35° rhombic inserts, for aluminum machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7°, pour usinage aluminium</i>	189
	TOTURN™ VCGT SA	Positive 35° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive rhombique 35° - depouille 7°-affûtée, pour finition</i>	189
	TOTURN™ VCMT FM	Positive 35° Insert - 7° clearance, for semi-finishing and medium machining, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition</i>	190
	TOTURN™ VCMT PC	Positive 35° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, <i>Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers</i>	190
	MINITURN™ WBGT R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, <i>Plaquette positive trigone 80° - depouille 5°-affûtée, pour finition</i>	191
	TOTURN™ CNGA	Negative 80° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 80°</i>	191
	TOTURN™ CNGX	Negative 80° Ceramic Insert, with dimple, <i>Plaquettes céramique 80°, avec empreinte</i>	192
	TOTURN™ CNMG CE	Negative 80° Ceramic Insert, with chip breaker, <i>Plaquettes céramique 80°, avec brise-copeaux</i>	192
	TOTURN™ DNGA	Negative 55° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 55°</i>	193
	TOTURN™ DNGX	Negative 55° Ceramic Insert, with dimple, <i>Plaquettes céramique 55°, avec empreinte</i>	193
	TOTURN™ DNMG CE	Negative 55° Ceramic Insert, with chip breaker, <i>Plaquettes céramique 55°, avec brise-copeaux</i>	194
	TOTURN™ RCGX	Positive Ceramic Round Insert 120° Style - 7° clearance, <i>Plaquettes rondes céramique positives - Assise 120° - 7°</i>	194

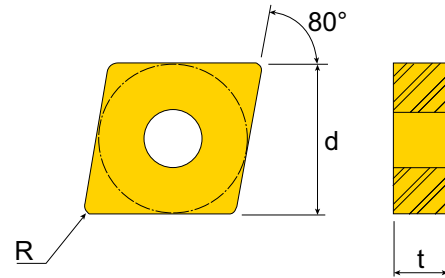
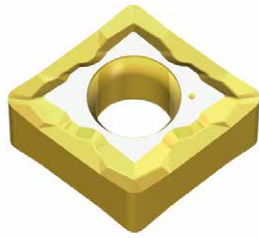
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN™ RPGX	Positive Ceramic Round Insert - 11° clearance, <i>Plaquettes rondes céramique positives - dépouille 11°</i>	195
	TOTURN™ RNGN	Negative Ceramic Round Insert, <i>Plaquettes rondes céramique</i>	196
	TOTURN™ SNGA	Negative 90° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 90°</i>	197
	TOTURN™ SNGN	Negative 90° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 90°</i>	198
	TOTURN™ SNGX	Negative 90° Ceramic Insert, with dimple, <i>Plaquettes céramique 90°, avec empreinte</i>	199
	TOTURN™ SNMG CE	Negative 90° Ceramic Insert, with chip breaker, <i>Plaquettes céramique 90°, avec brise-copeaux</i>	199
	TOTURN™ TNGA	Negative 60° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 60°</i>	200
	TOTURN™ TNGN	Negative 60° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 60°</i>	200
	TOTURN™ VNGA	Negative 35° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 35°</i>	201
	TOTURN™ WNGA	Negative 80° Ceramic Insert, <i>Plaquettes céramique 80°</i>	201
	TOTURN™ CCGW LS	Positive 80° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining, <i>Plaquettes CBN 80° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse</i>	202
	TOTURN™ CNMA LN/LS	Negative 80° CBN Insert, for high speed machi- ning, <i>Plaquettes CBN 80°, pour usinage haute vitesse</i>	202
	TOTURN™ DCGW LS	Positive 55° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining, <i>Plaquettes CBN positives 55° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse</i>	203
	TOTURN™ DNMA LN/LS	Negative 55° CBN Insert, for high speed machi- ning, <i>Plaquettes CBN 55°, pour usinage haute vitesse</i>	203

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



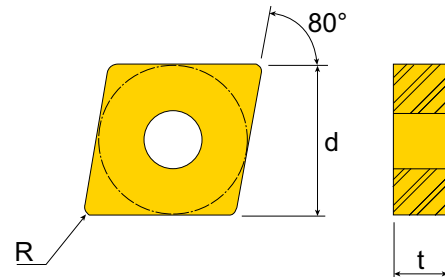
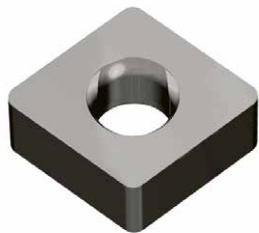
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 090401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	9,52	4,76	0,1			
CNGG 090402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	9,52	4,76	0,2			
CNGG 090404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4			
CNGG 090408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8			

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



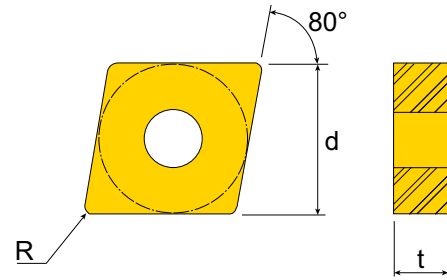
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
CNMA 090408	0,40 (0,15/0,60)	3,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8			
CNMA 090412	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	1,2			

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

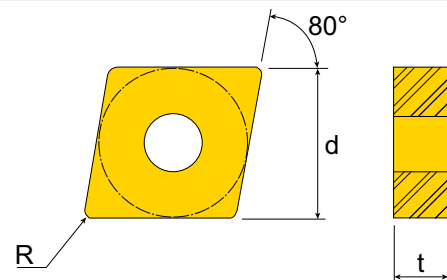
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
CNMG 090404	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	●
CNMG 090408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●
CNMG 090412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

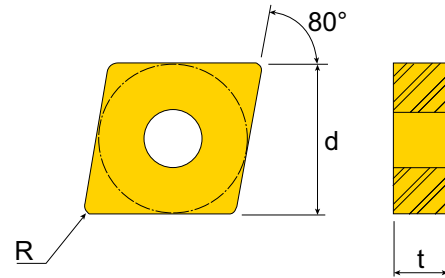
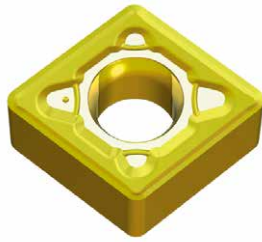
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
CNMG 090408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



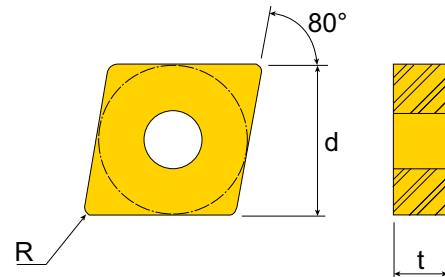
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
CNMG 090412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION



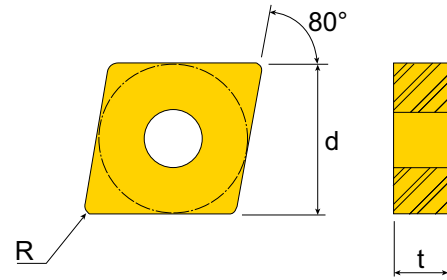
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●
CNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●
CNMG 090412 FG	0,34 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/2,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MOYENNE ÉBAUCHE

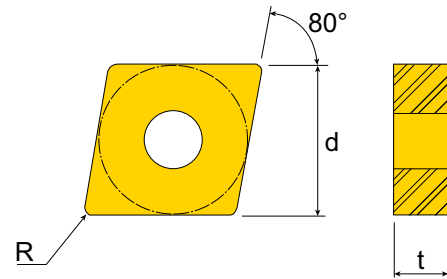
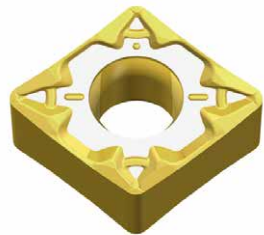


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
CNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SUPER-FINITION

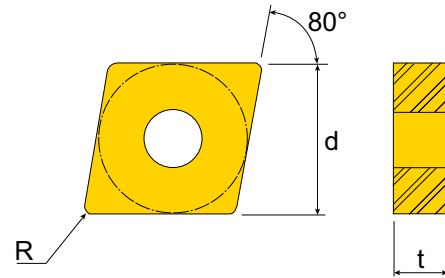
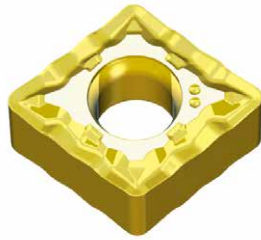


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
CNMG 090402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,6 (0,2/1,5)	9,52	4,76	0,2		●	●	●	●
CNMG 090404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/1,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
CNMG 090408 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR CHARIOTAGE ET COPIAGE



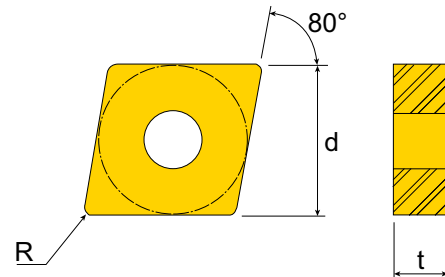
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
CNMG 090404 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
CNMG 090408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
CNMG 090412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



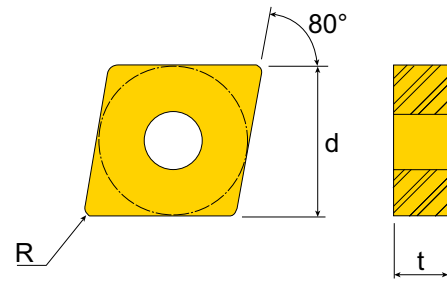
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
CNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
CNMG 090412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
CNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4
CNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8
CNMG 090412 MM	0,25 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2

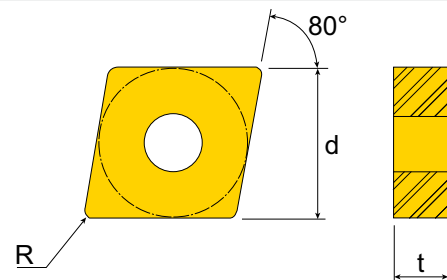
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT8135	TT9235				
CNMG 090404 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				
CNMG 090408 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				
CNMG 090412 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



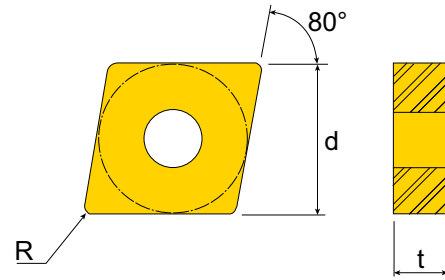
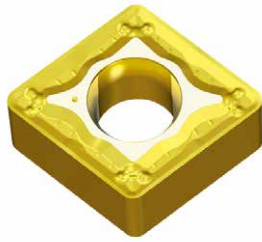
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135
CNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,4		●	●		●	●		●
CNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	9,52	4,76	1,2		●	●		●	●		●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



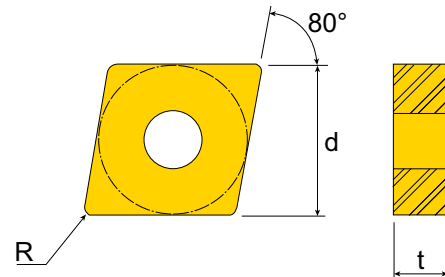
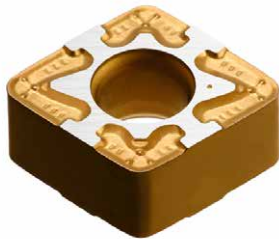
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135
CNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●

for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 090404 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,2/2,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090408 WA	0,22 (0,10/0,40)	1,5 (0,2/3,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 WA	0,35 (0,20/0,50)	2,2 (0,4/3,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●	●	●

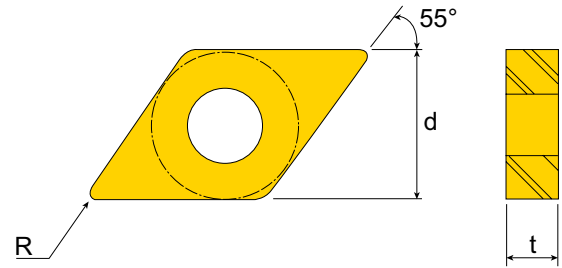
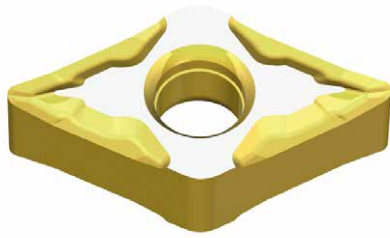
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 090404 WA		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090408 WA		●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 090412 WA		●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

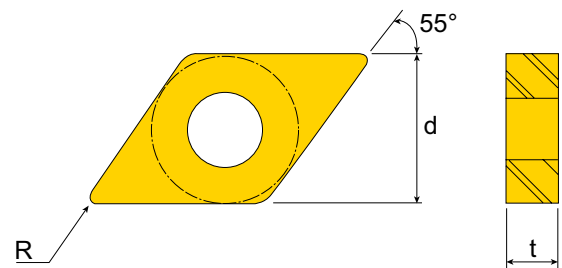
NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
DNGG 130501 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	11,11	5,56	0,1			
DNGG 130502 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	11,11	5,56	0,2			
DNGG 130504 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	11,11	5,56	0,4			
DNGG 130508 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	11,11	5,56	0,8			
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

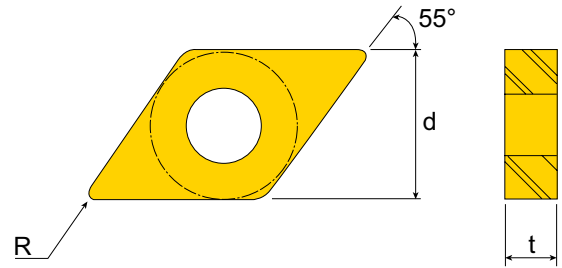
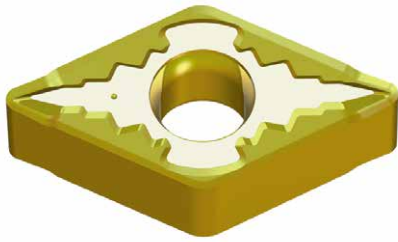
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
DNMG 130504	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,4			
DNMG 130508	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8			
DNMG 130512	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	1,2			
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

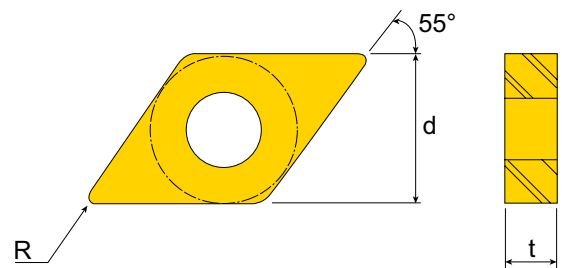
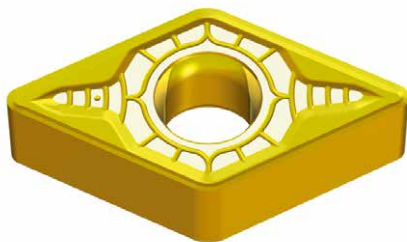
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATERIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130504 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNMG 130508 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

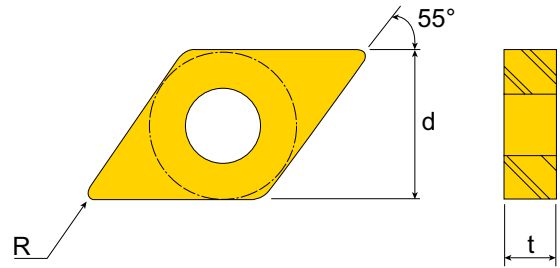
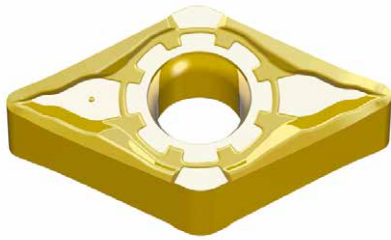
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130508 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
DNMG 130512 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

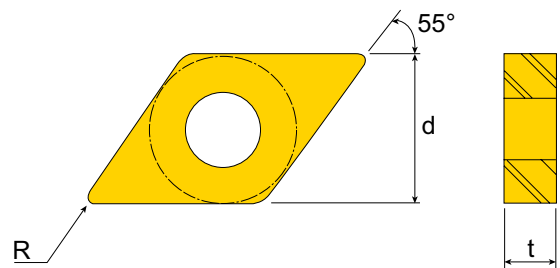
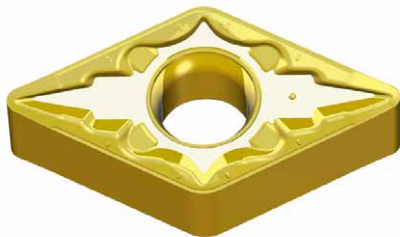
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 130504 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●
DNMG 130508 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●
DNMG 130512 FG	0,24 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/2,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

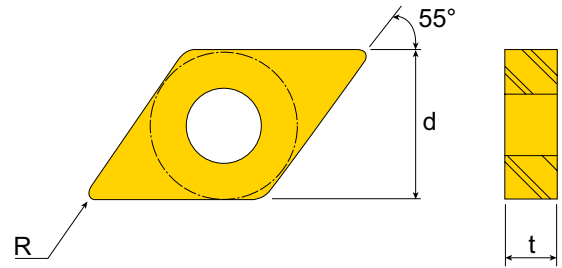
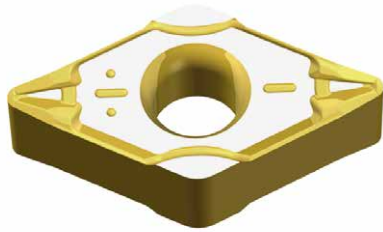
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / POUR MOYENNE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 130504 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●	●
DNMG 130508 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●	●
DNMG 130512 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,3/2,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION



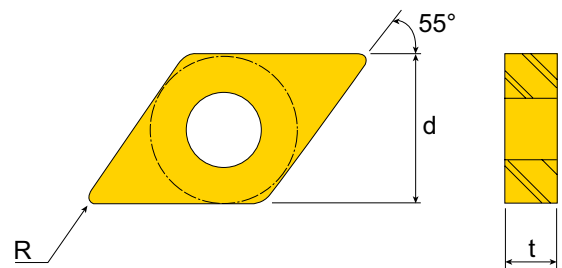
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
DNMG 130502 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,6 (0,2/2,0)	11,11	5,56	0,2		●	●	●	●
DNMG 130504 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/2,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●
DNMG 130508 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/2,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR COPIAGE



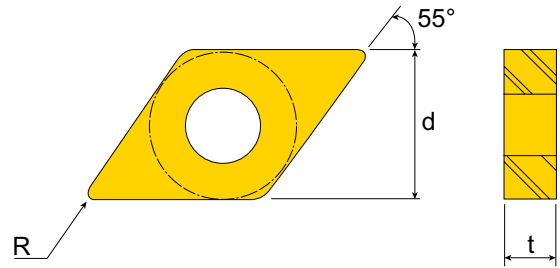
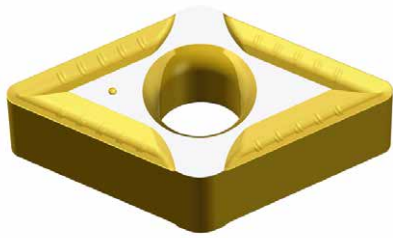
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 130504 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,2/2,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNMG 130508 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/3,5)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
DNMG 130512 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/3,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES

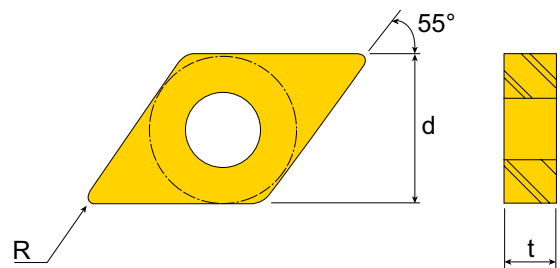
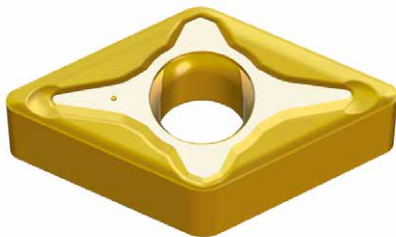


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130504 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/4,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●
DNMG 130508 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/4,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●
DNMG 130512 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/4,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



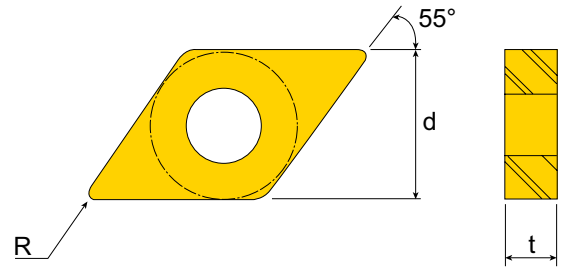
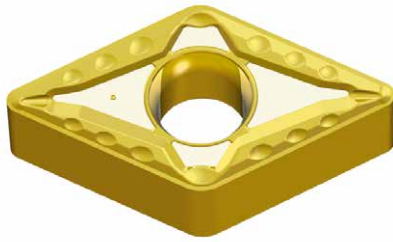
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
DNMG 130504 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,5)	11,11	5,56	0,4
DNMG 130508 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	11,11	5,56	0,8
DNMG 130512 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,5)	11,11	5,56	1,2

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT8135	TT9235
DNMG 130504 MM		●	●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG 130508 MM		●	●		●	●	●		●	●
DNMG 130512 MM		●	●		●	●	●		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



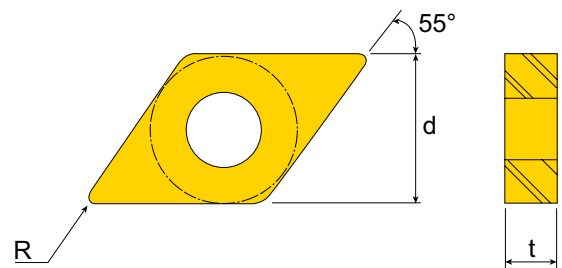
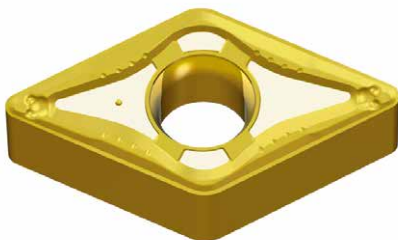
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 130504 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (1,0/4,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNMG 130508 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
DNMG 130512 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



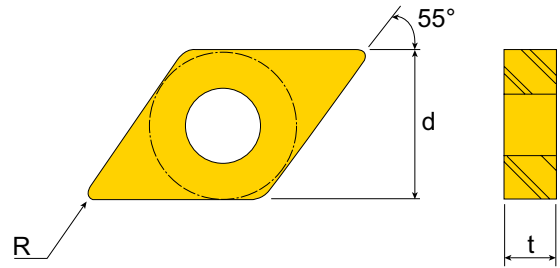
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 130504 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNMG 130508 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
DNMG 130512 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION



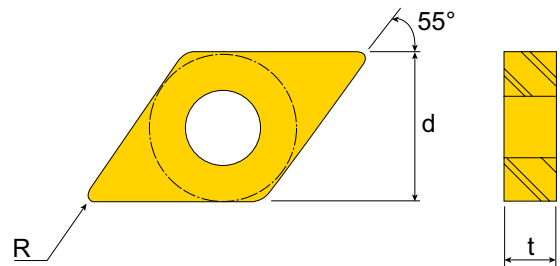
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
DNMG 130504 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,2/2,5)	11,11	5,56	0,4
DNMG 130508 WA	0,20 (0,10/0,35)	1,5 (0,2/3,0)	11,11	5,56	0,8
DNMG 130512 WA	0,30 (0,15/0,45)	2,2 (0,4/3,5)	11,11	5,56	1,2

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 130504 WA		●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG 130508 WA		●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG 130512 WA		●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR DE FAIBLES EFFORTS DE COUPE

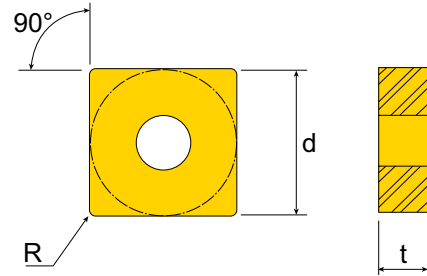


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080
DNUX 130504 L11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNUX 130504 R11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNUX 130508 L11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●
DNUX 130508 R11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	●	●

for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

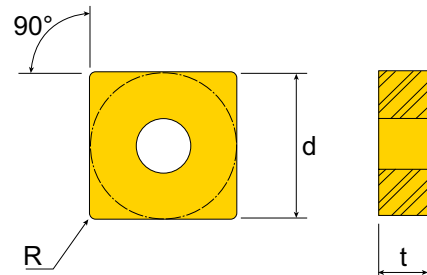


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
SNMG 090404	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	●
SNMG 090408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●
SNMG 090412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●

for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904
 Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATERIAUX EXOTIQUES

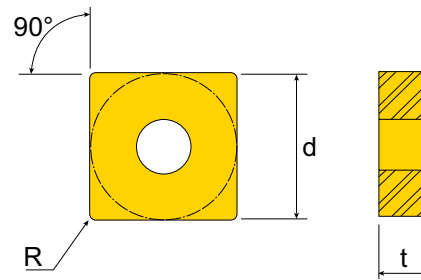


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 090404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
SNMG 090408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●

for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904
 Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

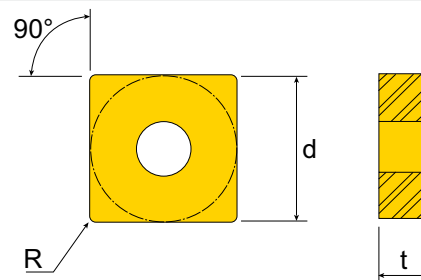
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 090408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
SNMG 090412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

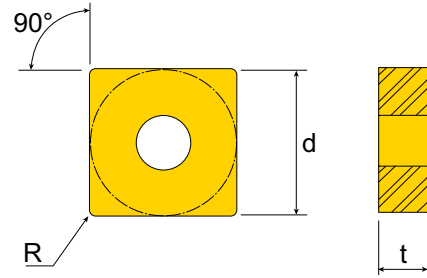
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT5100
SNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
SNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
SNMG 090412 FG	0,24 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/2,0)	9,52	4,76	1,2			●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

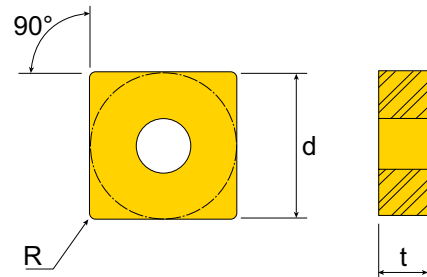
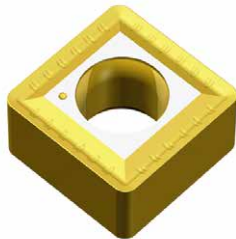
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
SNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
SNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
SNMG 090412 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904												
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

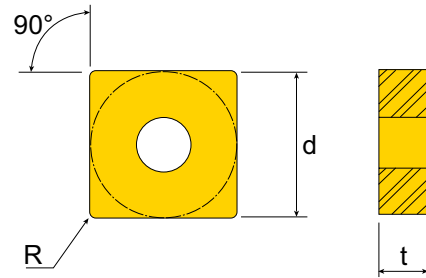
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIaux EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 090404 MK	0,20 (0,14/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
SNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
SNMG 090412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



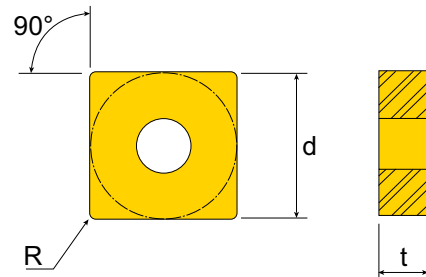
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
SNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4
SNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8
SNMG 090412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2

for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT8135	TT9235
SNMG 090404 MM		●	●		●	●	●	●	●	●
SNMG 090408 MM		●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNMG 090412 MM		●	●		●	●	●		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



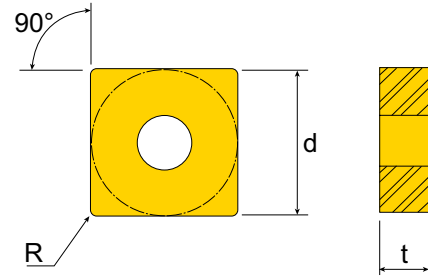
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8135
SNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,0)	9,52	4,76	4,0		●	●		●	●	●
SNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
SNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●		●	●	●

for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

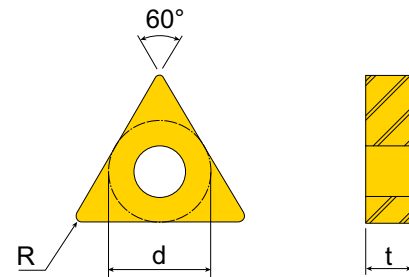
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
SNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
SNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
SNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

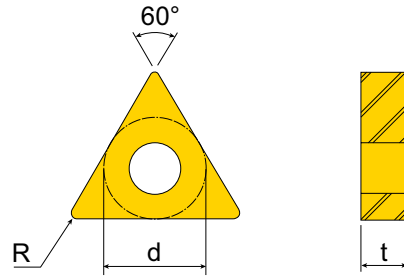
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000
TNGG 130404 L	0,15 (0,12/0,30)	2,5 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,4		●
TNGG 130408 L	0,20 (0,15/0,35)	2,5 (1,3/3,5)	7,94	4,76	0,8		●
TNGG 130404 R	0,15 (0,12/0,30)	2,5 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,4		●
TNGG 130408 R	0,20 (0,15/0,35)	2,5 (1,3/3,5)	7,94	4,76	0,8		●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

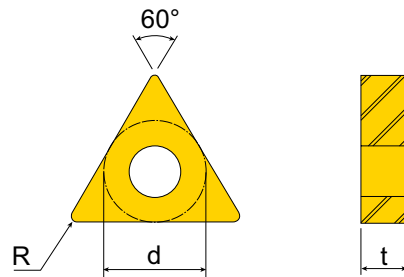
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
TNMG 130404	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,4		●	●
TNMG 130408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,8		●	●
TNMG 130412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	1,2		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

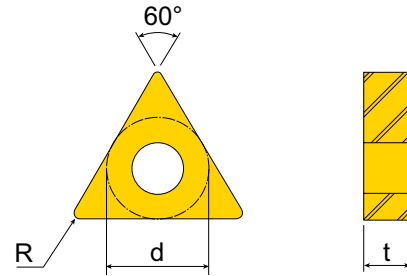
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 130404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●
TNMG 130408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304											
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

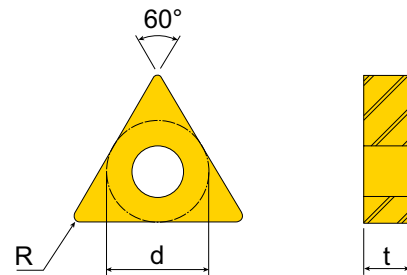


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 130408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,8						
TNMG 130412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	7,94	4,76	1,2						

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION

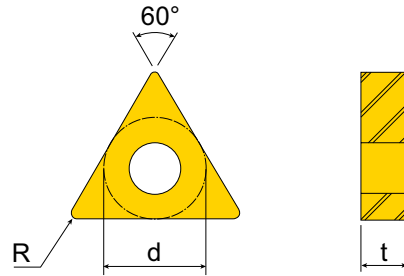


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 130404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4					
TNMG 130408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	7,94	4,76	0,8					
TNMG 130412 FG	0,24 (0,15/0,40)	1,2 (0,3/1,5)	7,94	4,76	1,2					

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_HT_NR/L 1304 & A_TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

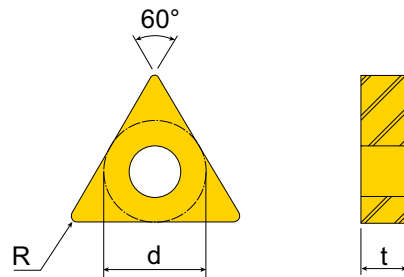
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
TNMG 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
TNMG 130408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
TNMG 130412 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,2 (0,3/1,5)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304												
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

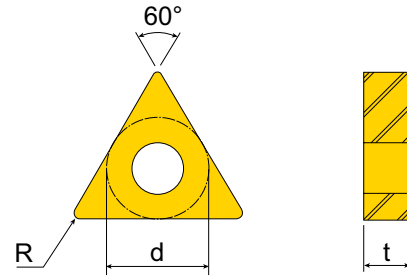
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
TNMG 130402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,4 (0,2/1,2)	7,94	4,76	0,2		●	●	●	●
TNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,6 (0,3/1,2)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●
TNMG 130408 FS	0,14 (0,10/0,30)	0,9 (0,5/1,2)	7,94	4,74	0,8		●	●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR COPIAGE



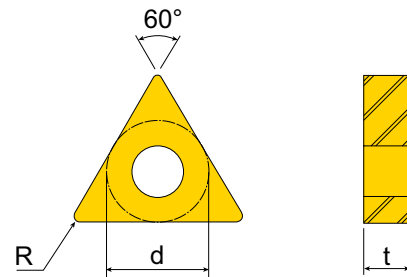
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
TNMG 130404 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,2/2,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●
TNMG 130408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/2,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●
TNMG 130412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/2,5)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



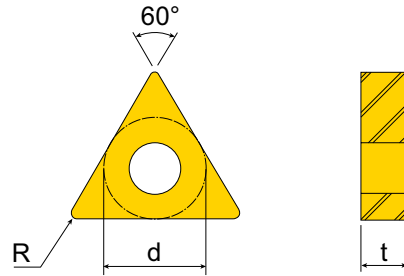
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 130404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●
TNMG 130408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●
TNMG 130412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,0)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



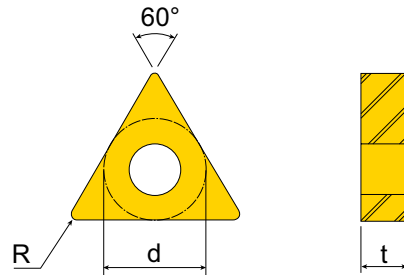
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
TNMG 130404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	7,94	4,76	0,4
TNMG 130408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/3,5)	7,94	4,76	0,8
TNMG 130412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/3,5)	7,94	4,76	1,2

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT8135	TT9235				
TNMG 130404 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				
TNMG 130408 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				
TNMG 130412 MM		●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



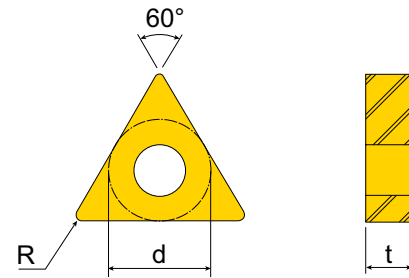
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
TNMG 130404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●
TNMG 130408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●
TNMG 130412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/3,5)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

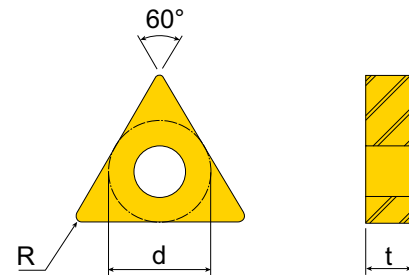


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135
TNMG 130404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
TNMG 130408 PC	0,35 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
TNMG 130412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,0)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION

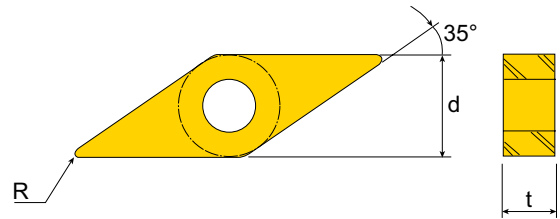


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 130404 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,3/2,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●
TNMG 130408 WA	0,20 (0,10/0,35)	1,5 (0,3/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●
TNMG 130412 WA	0,30 (0,15/0,45)	2,2 (0,4/3,5)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●	●	●

for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

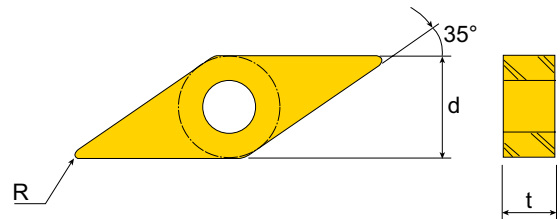
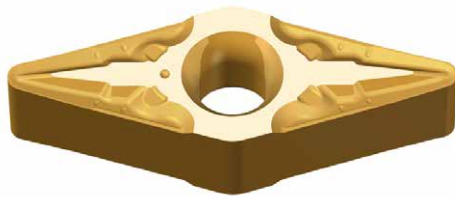


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9080
VNMX 130404 FG	0,14 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
VNMX 130408 FG	0,16 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR LES MOYENNES ÉBAUCHES ET SEMI-FINITION



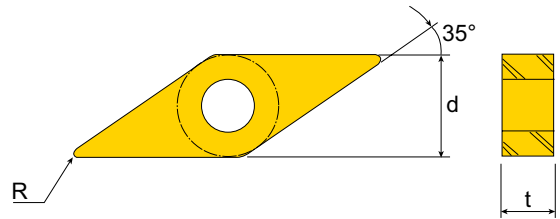
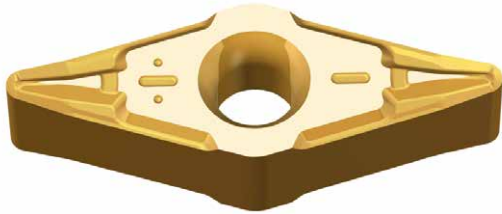
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
VNMX 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4
VNMX 130408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	7,94	4,76	0,8

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135				
VNMX 130404 FM		●	●	●	●	●	●	●	●				
VNMX 130408 FM		●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION



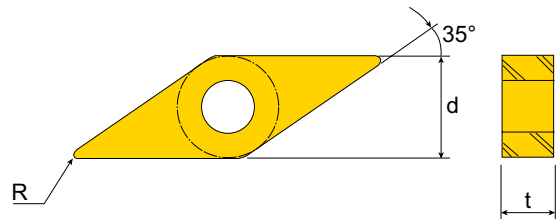
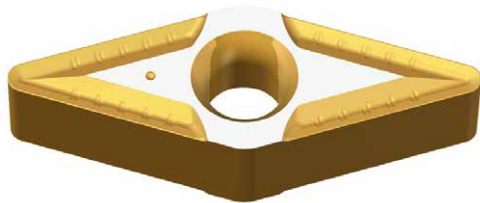
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125
VNMX 130402 FS	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,0)	7,94	4,76	0,2		●	●		●	●
VNMX 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,3/1,0)	7,94	4,76	0,4		●	●		●	●
VNMX 130408 FS	0,14 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/1,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



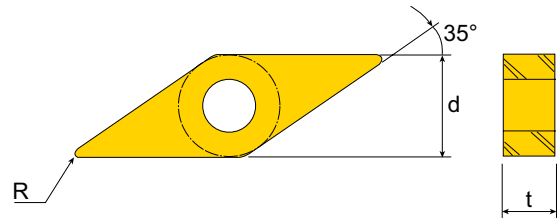
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
VNMX 130404 MK	0,22 (0,17/0,35)	1,3 (0,7/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●
VNMX 130408 MK	0,29 (0,20/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
VNMX 130404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,3 (0,8/3,0)	7,94	4,76	0,4
VNMX 130408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/3,0)	7,94	4,76	0,8
VNMX 130412 MT	0,29 (0,20/0,40)	2,0 (1,5/3,0)	7,94	4,76	1,2

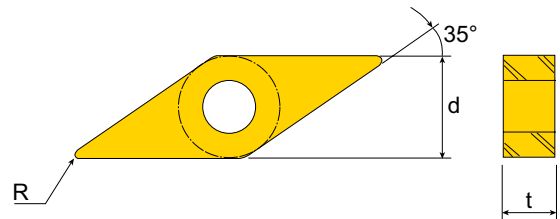
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135
VNMX 130404 MT		●			●	●	●	●	●	●	●
VNMX 130408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
VNMX 130412 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



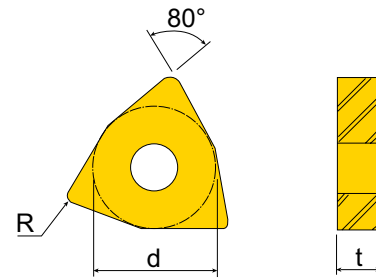
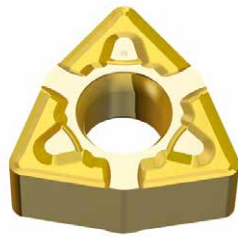
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9080	TT8135
VNMX 130404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,0 (0,4/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●	●
VNMX 130408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,2 (0,5/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●	●
VNMX 130412 PC	0,29 (0,20/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	7,94	4,76	1,2		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

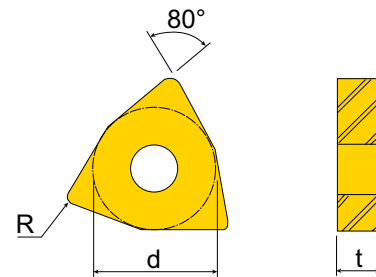
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 EM	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
WNMX 060408 EM	0,30 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
WNMX 060412 EM	0,30 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

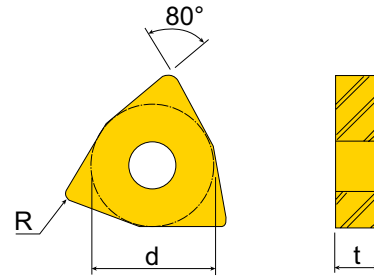
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
WNMX 060404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●	●
WNMX 060408 FG	0,17 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

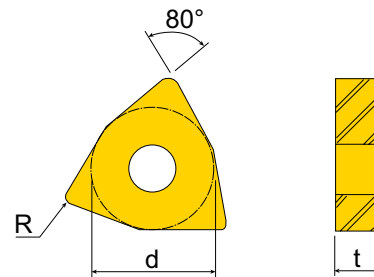
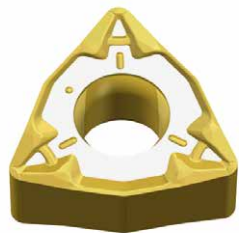
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
WNMX 060404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4						
WNMX 060408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8						
WNMX 060412 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	1,2						
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

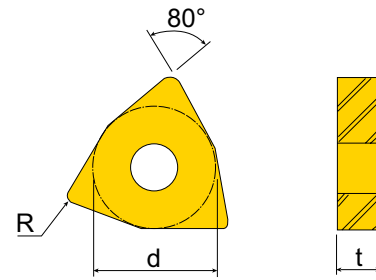
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
WNMX 060404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/1,5)	9,52	4,76	0,4					
WNMX 060408 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,8					
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

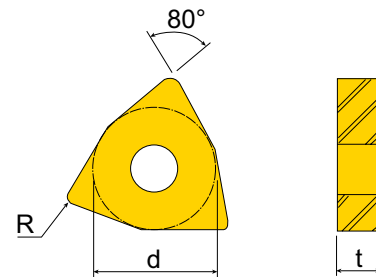
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIEAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
WNMX 060408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
WNMX 060412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

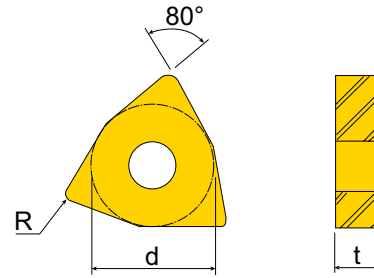
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020
WNMX 060404 MM	0,25 (0,10/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●			●	●	●	
WNMX 060408 MM	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●
WNMX 060412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●			●	●	●	
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604														
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



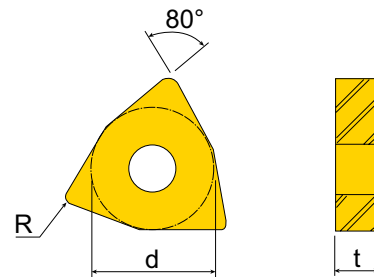
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
WNMX 060404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4
WNMX 060408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8
WNMX 060412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/3,5)	9,52	4,76	1,2

for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235			
WNMX 060404 MT				●	●	●	●	●	●	●	●			
WNMX 060408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
WNMX 060412 MT		●	●	●	●			●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



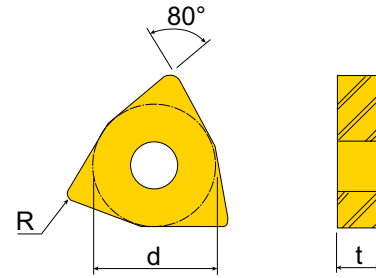
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT9080
WNMX 060404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	
WNMX 060408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
WNMX 060412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●

for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION



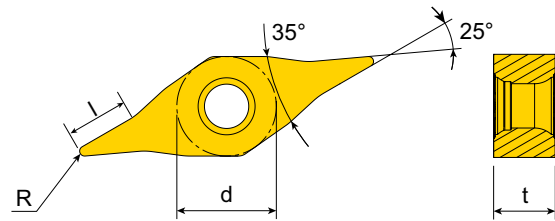
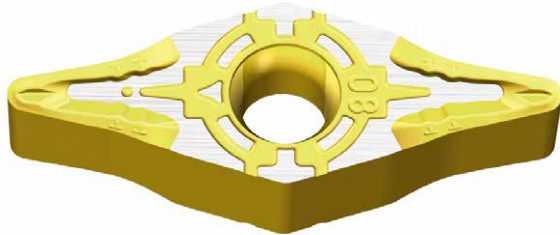
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R
WNMX 060404 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,3/2,5)	9,52	4,76	0,4
WNMX 060408 WA	0,22 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,0)	9,52	4,76	0,8
WNMX 060412 WA	0,35 (0,20/0,50)	2,2 (0,4/3,0)	9,52	4,76	1,2

for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
WNMX 060404 WA									
WNMX 060408 WA									
WNMX 060412 WA									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 25° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 25°, POUR SUPER-FINITION

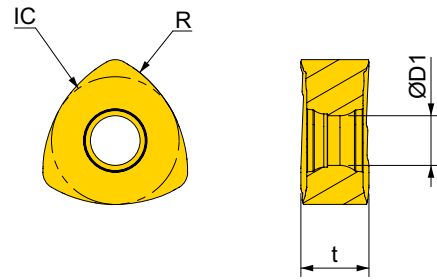


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080
YNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,6 (0,3/1,0)	9,52	4,76	0,1	4,7					
YNMG 130408 FS	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,2	4,2					

for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE POLYGON INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES, POUR ÉBAUCHE GRANDE AVANCE / ACIER

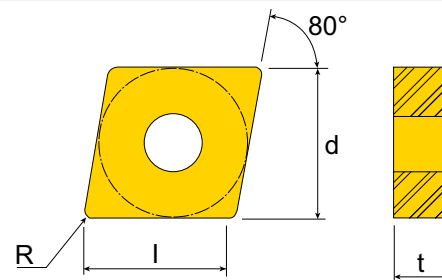
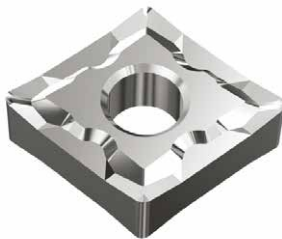


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	Grade Nuance	TT8115	TT8125
BNMX 150720L HF	1,5 (0,5/2,5)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2		●	●
BNMX 150720R HF	1,5 (0,5/2,5)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2		●	●

for tool holders HBXNR/L
Pour les porte-outils HBXNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

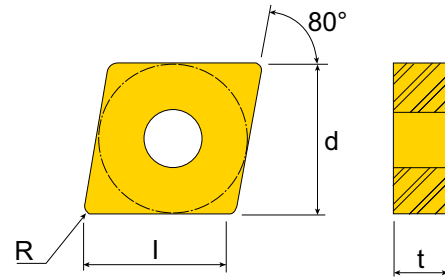
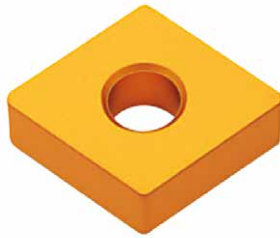


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 120401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	12,70	4,76	0,1	12,8		●	●
CNGG 120402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	12,70	4,76	0,2	12,7		●	●
CNGG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●
CNGG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE

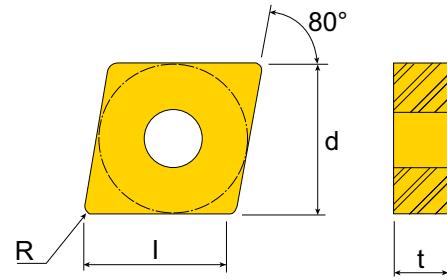


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	K10
CNMA 120404	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●		●
CNMA 120408	0,45 (0,15/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●		●
CNMA 120412	0,56 (0,15/0,70)	3,0 (1,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	
CNMA 120416	0,60 (0,20/0,80)	3,0 (2,0/6,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●	●	
CNMA 160612	0,56 (0,15/0,70)	4,0 (2,0/8,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●		
CNMA 160616	0,60 (0,20/0,80)	4,0 (2,0/8,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●		
CNMA 190608	0,45 (0,15/0,70)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	0,8	18,5		●	●		
CNMA 190612	0,56 (0,15/0,70)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●		
CNMA 190616	0,71 (0,15/1,00)	6,0 (3,0/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●		

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
CNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 120416	0,50 (0,30/0,60)	3,0 (2,5/5,5)	12,70	4,76	1,6	11,2
CNMG 160608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3
CNMG 190604	0,28 (0,20/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,4	18,9
CNMG 190608	0,40 (0,25/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616	0,57 (0,35/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7

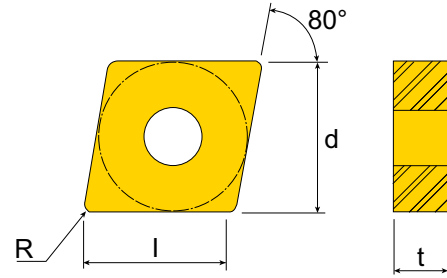
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135	TT8020	K10					
CNMG 120404		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120408		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120412		●	●	●	●	●								
CNMG 120416				●										
CNMG 160608				●	●	●								
CNMG 190604				●	●	●								
CNMG 190608		●	●	●	●	●								
CNMG 190612		●	●	●	●	●	●							
CNMG 190616				●	●	●	●							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

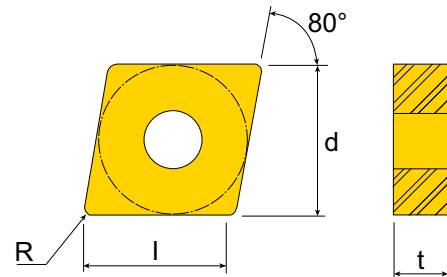


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235	TT8080
CNMG 120404 EA	0,10 (0,05/0,30)	0,50 (0,15/1,50)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,50 (0,15/1,50)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

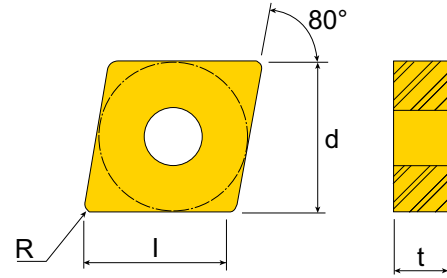


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
CNMG 120404 EM	0,28 (0,11/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●		●	●	●	
CNMG 120416 EM	0,40 (0,17/0,60)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●		●		●	
CNMG 160608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,2		●	●	●		●	
CNMG 160612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●		●	
CNMG 160616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●		●	
CNMG 190608 EM	0,30 (0,13/0,50)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5		●	●	●		●	
CNMG 190612 EM	0,35 (0,15/0,55)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●	●	●	
CNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●	●		●	

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES

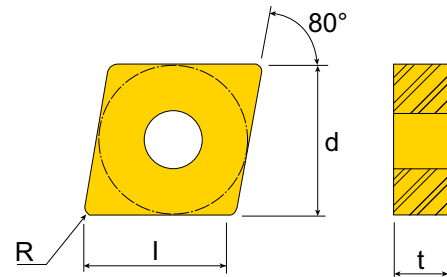


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 120408 ET	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,5)	12,70	4,76	0,8	12,4		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 ET	0,35 (0,20/0,60)	3,0 (1,2/5,5)	12,70	4,76	1,2	12,0		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 160612 ET	0,43 (0,25/0,60)	4,5 (2,5/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 190612 ET	0,42 (0,25/0,60)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 190616 ET	0,50 (0,30/0,65)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7			●		●	●		●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SUPER-FINITION

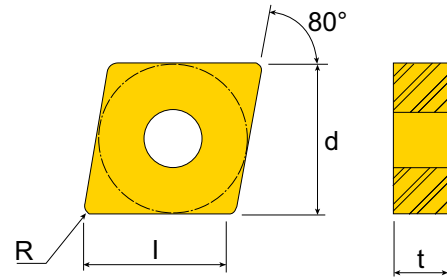


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
CNMG 120404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4			●	●	●
CNMG 120408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
CNMG 120404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,7	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 FC	0,22 (0,09/0,4)	0,8 (0,8/3,0)	12,7	4,76	1,2	11,6

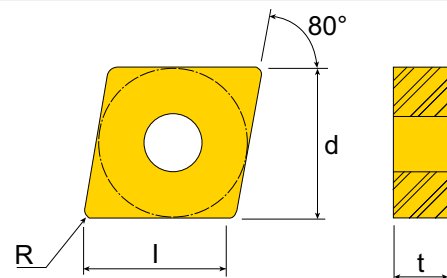
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235				
CNMG 120404 FC		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●				
CNMG 120408 FC		●●●		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●				
CNMG 120412 FC		●●●		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION



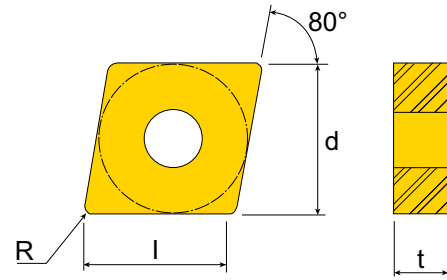
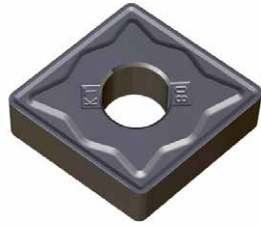
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
CNMG 120408 FG	0,14 (0,08/0,35)	0,8 (0,3/2,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

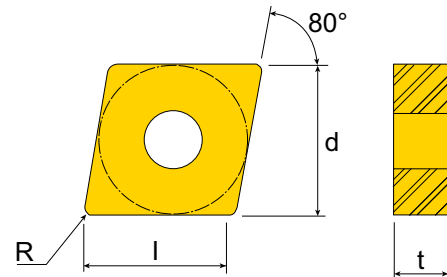


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125
CNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●		
CNMG 120412 KT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●			
CNMG 120416 KT	0,55 (0,28/0,85)	4,0 (0,7/7,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●		●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

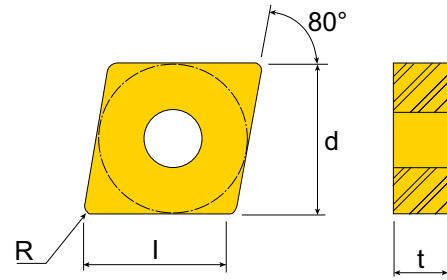


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8020
CNMG 120404 MC	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●
CNMG 120408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●
CNMG 120412 MC	0,35 (0,15/0,40)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	●	

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
-------------	-------------	--------------	---	---	---	---

CNMG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,6

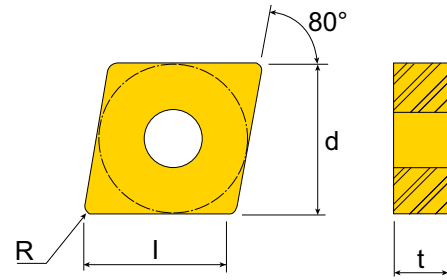
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Designation	Grade	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020	K10				
CNMG 120404 ML	Nuance	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
CNMG 120408 ML		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
CNMG 120412 ML		●		●		●		●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
CNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,50)	2,0 (1,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160612 MP	0,36 (0,15/0,50)	3,0 (2,5/6,0)	15,88	6,35	1,2	14,8

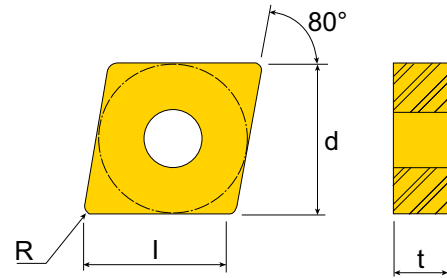
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT7100	TT9235	TT8080	TT8020		
CNMG 120404 MP		●	●	●	●	●	●			●	●	●		
CNMG 120408 MP		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG 120412 MP		●	●	●	●	●	●			●		●		
CNMG 160612 MP					●									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



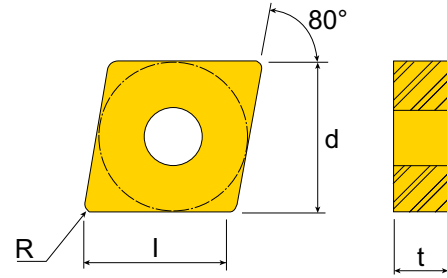
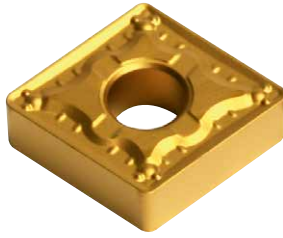
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
CNMG 120404 MT	0,25 (0,15/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160608 MT	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3
CNMG 160612 MT	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8
CNMG 160616 MT	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4
CNMG 190608 MT	0,35 (0,23/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612 MT	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616 MT	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/6,0)	19,05	6,35	1,6	17,7

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8135	TT9235	TT8020
CNMG 120404 MT			●	●	●	●		●	●	●				●
CNMG 120408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG 160608 MT			●	●	●	●		●	●					
CNMG 160612 MT			●	●	●	●		●	●	●				●
CNMG 160616 MT					●	●		●	●	●				
CNMG 190608 MT			●		●	●	●	●	●	●	●		●	●
CNMG 190612 MT			●		●	●		●	●	●	●	●	●	●
CNMG 190616 MT					●			●						●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
CNMG 120404 PC	0,25 (0,10/0,40)	2,5 (0,4/5,0)	12,7	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/5,0)	12,7	4,76	1,2	11,6
CNMG 120416 PC	0,40 (0,20/0,60)	2,5 (0,8/5,0)	12,7	4,76	1,6	11,2
CNMG 160608 PC	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3
CNMG 160612 PC	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8
CNMG 160616 PC	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4
CNMG 190608 PC	0,35 (0,23/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612 PC	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,5

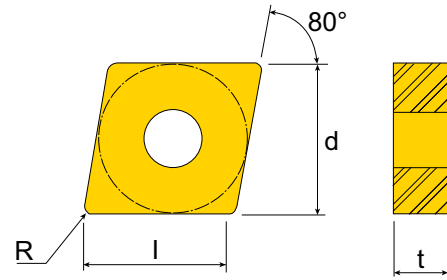
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235					
CNMG 120404 PC		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120408 PC		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120412 PC		●	●	●	●	●	●	●	●					
CNMG 120416 PC			●		●	●								
CNMG 160608 PC			●		●									
CNMG 160612 PC			●		●									
CNMG 160616 PC			●		●									
CNMG 190608 PC			●		●									
CNMG 190612 PC			●		●									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / WIDE TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	---

CNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160612 RT	0,56 (0,25/0,70)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,8
CNMG 160616 RT	0,64 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,6	14,4
CNMG 190608 RT	0,45 (0,25/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612 RT	0,56 (0,25/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616 RT	0,64 (0,30/0,85)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7

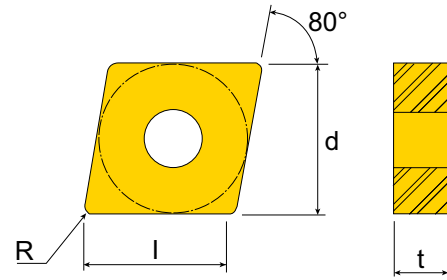
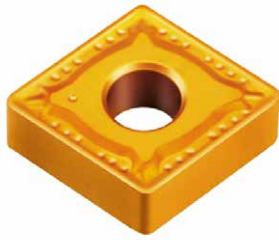
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8135	TT7100	TT9235	TT8020
CNMG 120408 RT		●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	
CNMG 120412 RT		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
CNMG 160612 RT		●	●	●	●		●	●	●		●	●		
CNMG 160616 RT		●	●	●	●			●	●					
CNMG 190608 RT		●		●				●	●		●			
CNMG 190612 RT		●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	
CNMG 190616 RT		●	●	●	●			●	●		●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

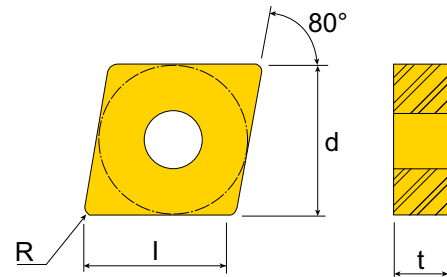
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT8115	TT9215	TT8125
CNMG 120408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0						
CNMG 120412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6						
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

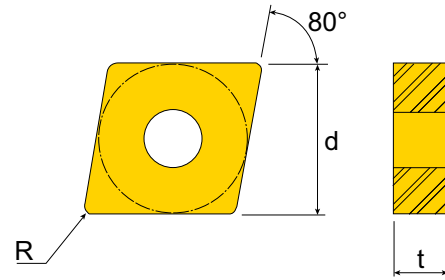
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 120404 WS	0,20 (0,05/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4					
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L											
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

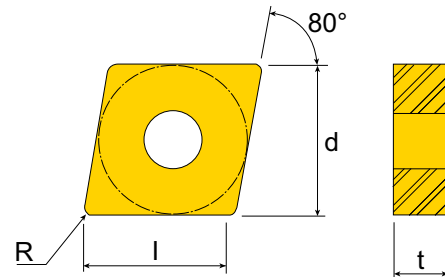
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT9225	TT9235	TT8020
CNMM 250924 EH	0,85 (0,45/1,20)	10 (2,5/15)	25,4	9,52	2,4		●	●	●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R										
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

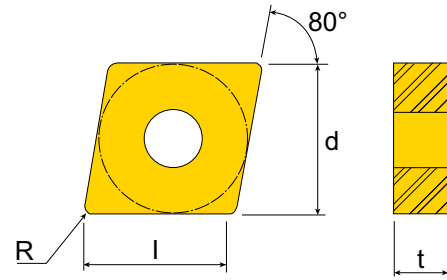
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135	TT7100
CNMM 190612 HT	0,60 (0,35/0,90)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●	●	●
CNMM 190616 HT	0,70 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●		●	●
CNMM 190624 HT	0,95 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,8		●	●		●	●
CNMM 250724 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,4	7,94	2,4	23,3				●		●
CNMM 250924 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,4	9,52	2,4	23,3		●	●		●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R												
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

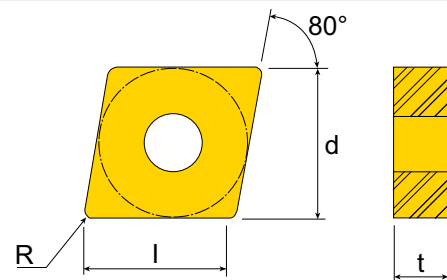
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SPECIAL HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225
CNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	19,05	6,35	2,4	16,8		●		●	
CNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	25,4	9,52	2,4	23,3		●	●	●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R											
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

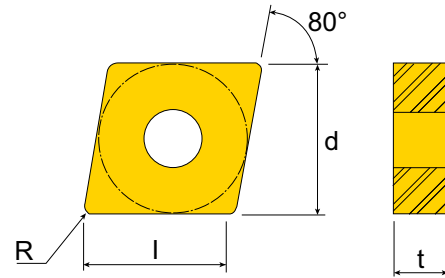
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9225
CNMM 250924 HZ	1,10 (0,60/1,50)	10,0 (3,5/16,0)	25,40	9,52	2,4	23,3		●	●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R										
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

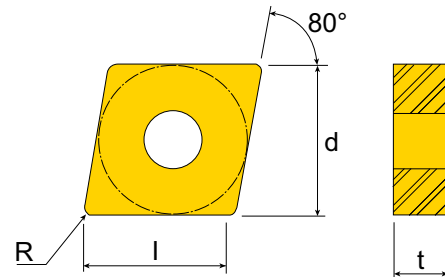


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
CNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0			●		●	
CNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6			●		●	
CNMM 160612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/8,0)	15,88	6,35	1,2	14,8			●	●	●	
CNMM 160616 RH	0,71 (0,45/1,00)	5,0 (4,0/8,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●	●	
CNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,6					●	
CNMM 190612 RH	0,63 (0,35/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1			●		●	
CNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7			●		●	
CNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,8			●		●	
CNMM 250924 RH	0,94 (0,55/1,20)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,3					●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

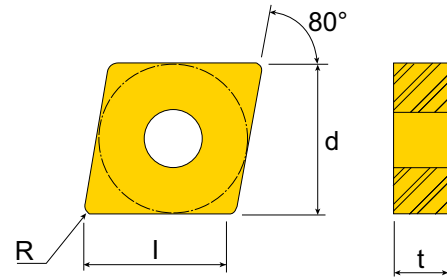
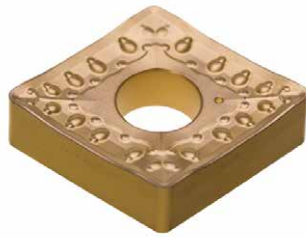


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●
CNMM 190612 RH(N)	0,55 (0,30/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1			●
CNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS



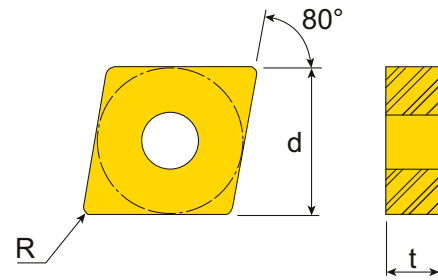
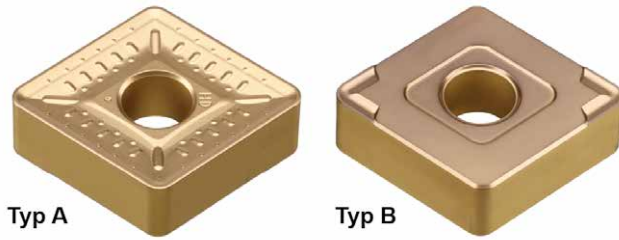
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
CNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●
CNMM 120412 RX	0,41 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●
CNMM 160612 RX	0,41 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●
CNMM 160616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,2 (1,5/9,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●
CNMM 160624 RX	0,85 (0,35/1,20)	5,5 (2,0/9,0)	15,88	6,35	2,4	13,8		●	●	●
CNMM 190608 RX	0,45 (0,20/0,70)	5,4 (0,7/10,0)	19,05	6,35	0,8	18,6		●	●	●
CNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●
CNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●	●
CNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	2,4	16,8		●	●	●
CNMM 250724 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (7,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,3		●	●	●
CNMM 250924 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,3		●	●	●

for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, NEGATIVE 80° DOUBLE SIDE INSERT, ONE SIDE FOR ROUGHING - ONE SIDE FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, AVEC UN CÔTÉ GROSSE ÉBAUCHE ET UN CÔTÉ FINITION

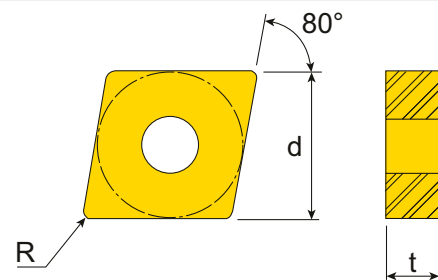
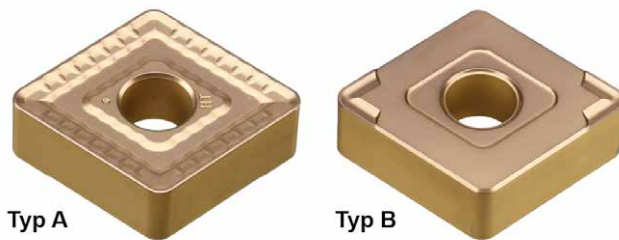


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
CNMD 250924 HD ¹⁾	1,00 (0,55/1,50)	9,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4		●	●	●
for tool holders PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									
Pour les porte-outils PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									

¹⁾ Typ A for roughing; Typ B for finishing / Type A pour ébauche; Type B pour finition

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, NEGATIVE 80° DOUBLE SIDE INSERT, ONE SIDE FOR ROUGHING - ONE SIDE FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, AVEC UN CÔTÉ GROSSE ÉBAUCHE ET UN CÔTÉ FINITION

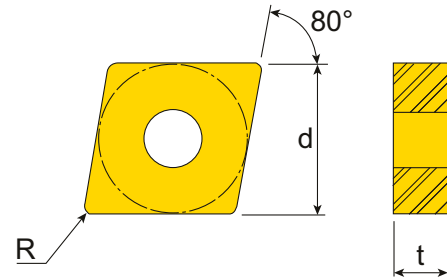
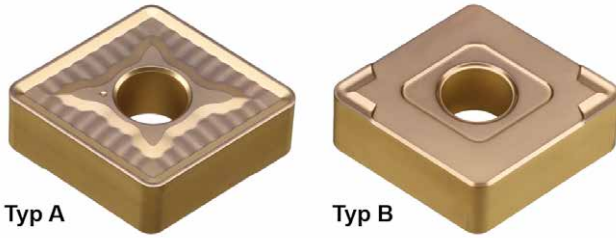


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMD 190624 HT ¹⁾	0,60 (0,35/0,90)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4		●	●
CNMD 250924 HT ¹⁾	0,90 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4		●	●
for tool holders PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D								
Pour les porte-outils PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D								

¹⁾ Typ A for roughing; Typ B for finishing / Type A pour ébauche; Type B pour finition

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, NEGATIVE 80° DOUBLE SIDE INSERT, ONE SIDE FOR ROUGHING - ONE SIDE FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, AVEC UN CÔTÉ GROSSE ÉBAUCHE ET UN CÔTÉ FINITION

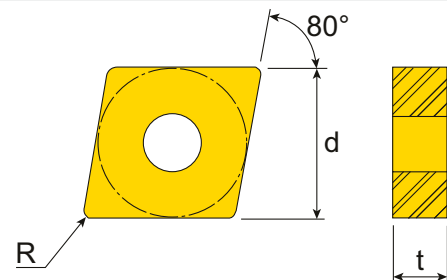
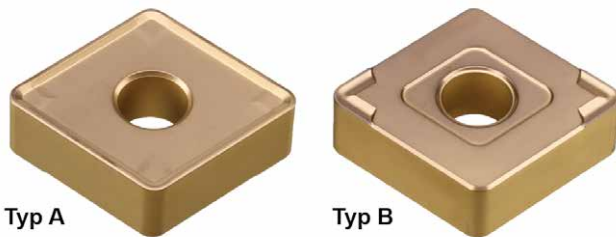


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
CNMD 190624 HY ¹⁾	0,80 (0,50/1,10)	8,0 (4,0/12,0)	19,05	6,35	2,4		●	●	
CNMD 250924 HY ¹⁾	0,90 (0,55/1,50)	9,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4		●	●	●
for tool holders PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									
Pour les porte-outils PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									

¹⁾Typ A for roughing; Typ B for finishing / Type A pour ébauche; Type B pour finition

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, NEGATIVE 80° DOUBLE SIDE INSERT, ONE SIDE FOR ROUGHING - ONE SIDE FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, AVEC UN CÔTÉ GROSSE ÉBAUCHE ET UN CÔTÉ FINITION

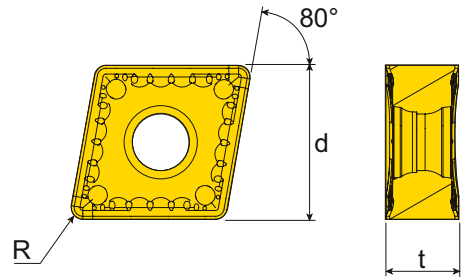


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
CNMD 250924 HZ ¹⁾	0,90 (0,55/1,50)	9,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4		●	●	●
for tool holders PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									
Pour les porte-outils PCBNR/L-D, PCLNR/L-D, PSBNR/L-D									

¹⁾Typ A for roughing; Typ B for finishing / Type A pour ébauche; Type B pour finition

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE

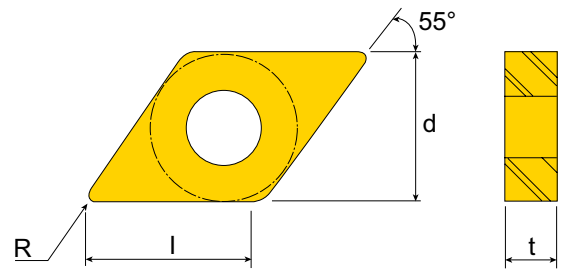


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT9080	TT8135
CNMX 120508 HB	0,40 (0,25/0,80)	4,0 (2,0/6,0)	12,7	5,56	0,8		●	●	●	●	●
CNMX 120512 HB	0,45 (0,25/0,80)	4,0 (2,0/6,0)	12,7	5,56	1,2		●	●	●	●	●
CNMX 160712 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,2		●	●	●		
CNMX 160716 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,6			●	●		

for tool holders HCBNL/R & HCLNL/R
Pour les porte-outils HCBNL/R & HCLNL/R

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

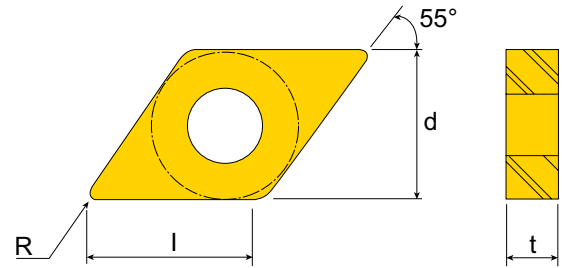
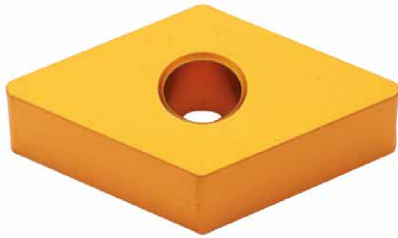


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT5080	K10
DNGG 150402 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,2	14,7		●	
DNGG 150404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	15,1		●	●
DNGG 150408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE

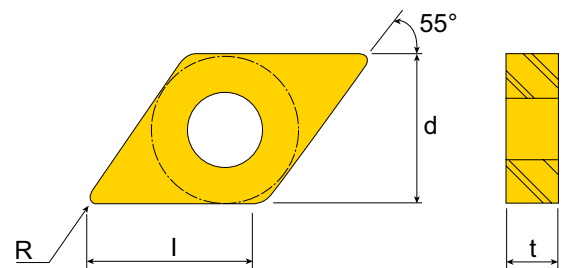


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015
DNMA 150408	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●
DNMA 150412	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	12,70	4,76	1,2	14,4		●	●
DNMA 150608	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●
DNMA 150612	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

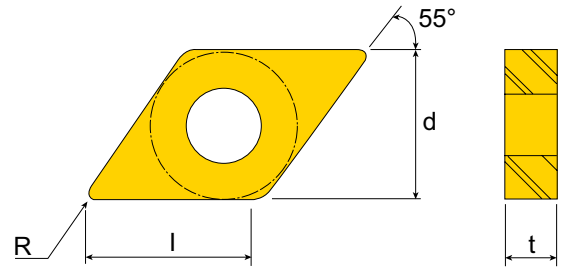


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 150604	0,28 (0,17/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150608	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150612	0,46 (0,25/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4			●	●	●	●	●	
DNMG 150616	0,55 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	12,70	6,35	1,6	14,0					●			

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES



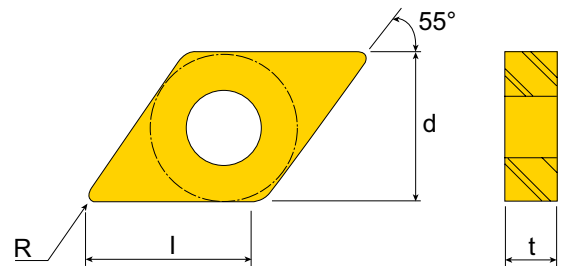
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
DNMG 150604 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●	●	●	●
DNMG 150608 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
DNMG 110408 EM¹⁾	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●	●	●		●	●
DNMG 150408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●	●	●	●	
DNMG 150412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	14,3		●	●	●		●	
DNMG 150608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	6,35	1,2	14,3		●	●	●		●	

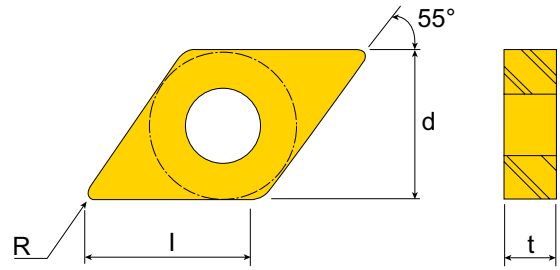
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

¹⁾ Insert with screw hole / Plaquette avec trou pour vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

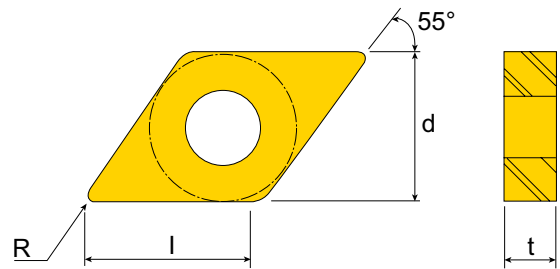
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 150608 ET	0,30 (0,20/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●
DNMG 150612 ET	0,35 (0,25/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

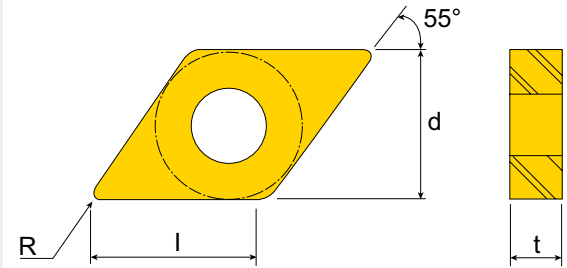
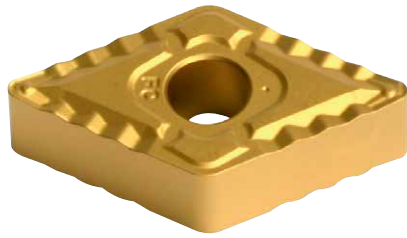
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115
DNMG 150608 FA	0,12 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION

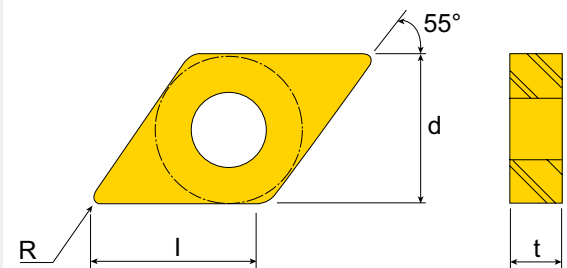


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 110404 FC¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	11,2			●		●			
DNMG 110408 FC¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	10,8			●		●		●	
DNMG 150604 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,7	6,35	0,4	15,1			●		●	●	●	●
DNMG 150608 FC	0,2 (0,05/0,30)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

¹⁾Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION

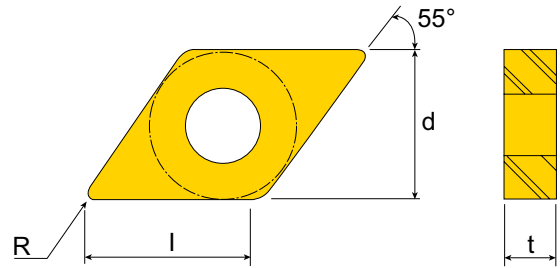
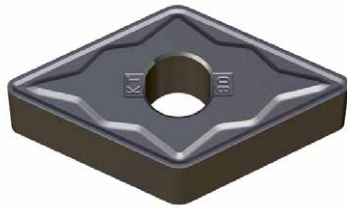


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
DNMG 110404 FG¹⁾	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	11,2		●	●		●	●	●	●
DNMG 110408 FG¹⁾	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150604 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●	●		●	●
DNMG 150608 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L														

¹⁾Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

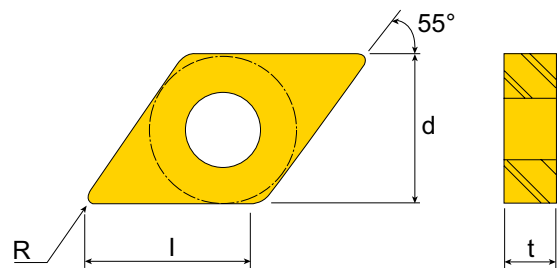
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015
DNMG 150608 KT	0,32 (0,17/0,47)	3,0 (0,3/7,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●
DNMG 150612 KT	0,38 (0,23/0,63)	3,5 (0,5/7,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

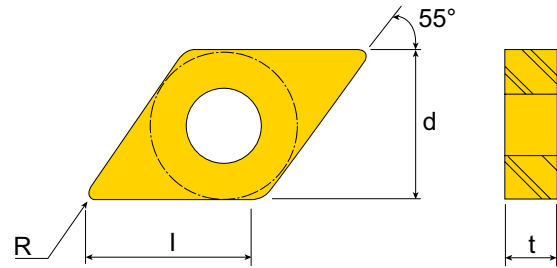
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 150604 MC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,4	15,1		●	●	●	●
DNMG 150608 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●
DNMG 150612 MC	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●		●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



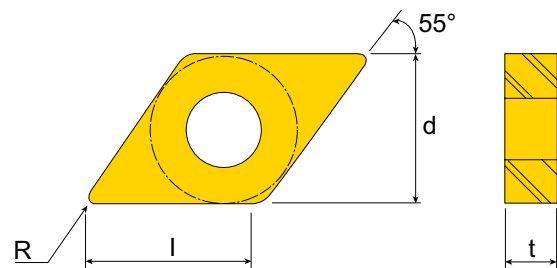
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8080	TT8020	K10
DNMG 150604 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●	●	●		
DNMG 150608 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING/ POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
DNMG 150604 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1		●		●	●	●	●	●	
DNMG 150608 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●	●

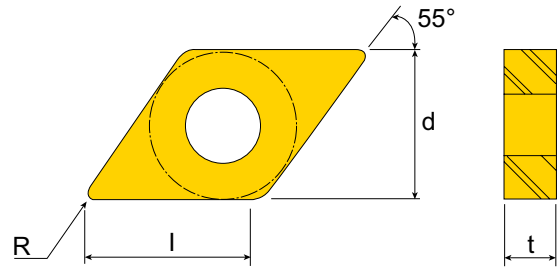
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
DNMG 150604 MP		●		●	●	●	●	●	
DNMG 150608 MP		●	●	●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM RHOUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
DNMG 110408 MT ¹⁾	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	10,8
DNMG 110412 MT ¹⁾	0,36 (0,20/0,45)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	1,2	10,5
DNMG 150604 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1
DNMG 150608 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7
DNMG 150612 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,5 (1,3/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L

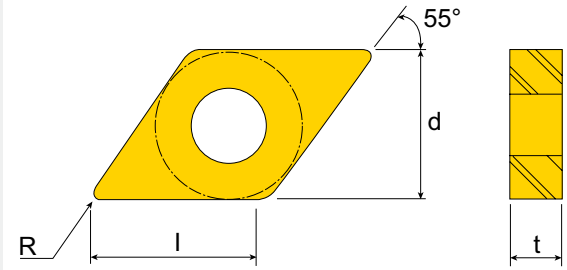
¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT7100	TT8020			
DNMG 110408 MT		●	●		●	●	●	●						
DNMG 110412 MT		●			●			●						
DNMG 150604 MT		●	●	●	●	●	●	●						
DNMG 150608 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
DNMG 150612 MT		●	●	●	●	●	●	●	●		●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

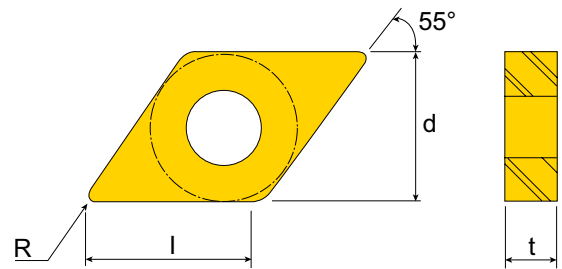


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 110408 PC	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●	●		●			
DNMG 150604 PC	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,4/4,0)	12,7	6,35	0,4	15,1			●	●	●	●	●	●
DNMG 150608 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	12,7	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	12,7	6,35	1,2	14,4		●	●		●	●	●	●

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

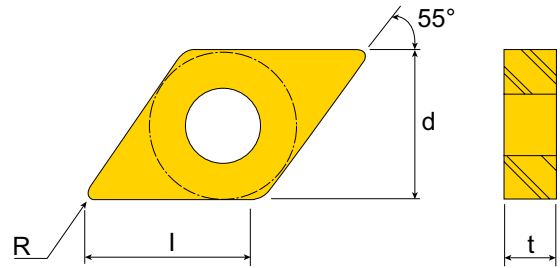


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
DNMG 150608 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●	●	●	●		
DNMG 150616 RT	0,55 (0,25/0,70)	3,5 (2,5/5,5)	12,70	6,35	1,6	14,0				●	●	●	●	

for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

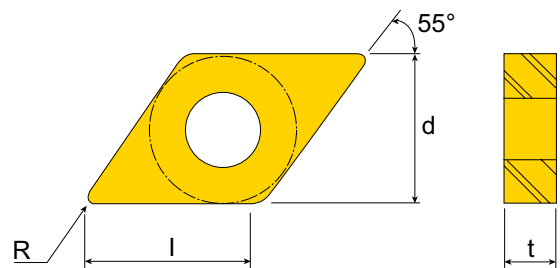
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW /MEDIUM CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE - RÉDUIT LES EFFORTS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 150604 L-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●
DNMG 150604 R-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●
DNMG 150608 L-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	
DNMG 150608 R-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

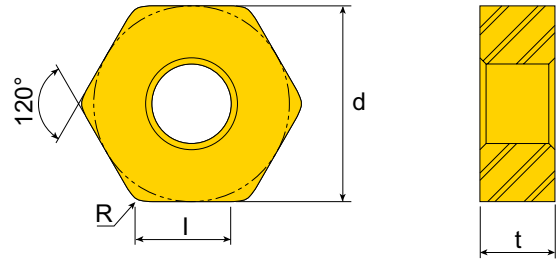
NEGATIVE 55° RHOMBIC WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55° -WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125
DNMG 150612 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



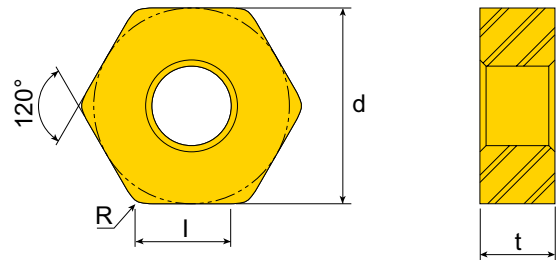
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
HNMG 050408 GU	0,35 (0,15/0,60)	2,0 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,8	6,2			●	●
HNMG 100612 GU	0,8 (0,4/1,0)	5 (3/8)	19,05	6,35	1,2	10		●	●	●

for tool holders THSNL/R & A_THSNL/R

Pour les porte-outils THSNL/R & A_THSNL/R

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



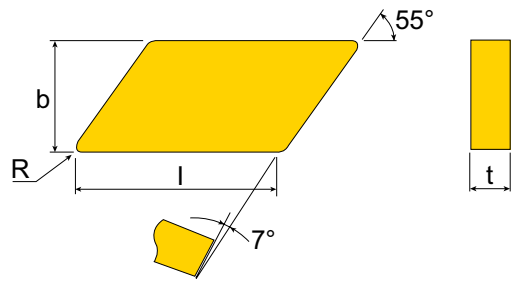
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080
HNMG 050408 SU	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,8	6,2		●	●
HNMG 100612 SU	0,5 (0,3/0,8)	3 (2/6)	19,05	6,35	1,2	10			●

for tool holders THSNL/R & A_THSNL/R

Pour les porte-outils THSNL/R & A_THSNL/R

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

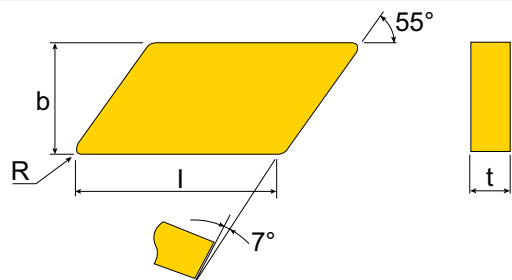
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	l	b	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225
KNUX 160405 L11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	●	●	●
KNUX 160405 R11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	●	●	●
KNUX 160410 L11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	4,76	1,0	18,8	9,52		●	●	●	●
KNUX 160410 R11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	9,52	4,76	1,0	18,8	9,52	●	●	●	●
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L											
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

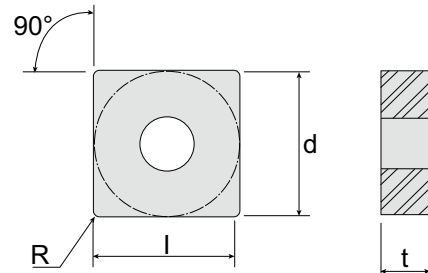
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	l	b	Grade Nuance	TT8125	TT5100
KNUX 160405 L12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	●
KNUX 160405 R12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	●
KNUX 160410 L12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	4,76	1,0	18,8	9,52		●	●
KNUX 160410 R12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	4,76	1,0	18,8	9,52		●	●
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L									
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE GROUND INSERT, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES - AFFÛTÉE EN PÉRIPHÉRIE 90°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

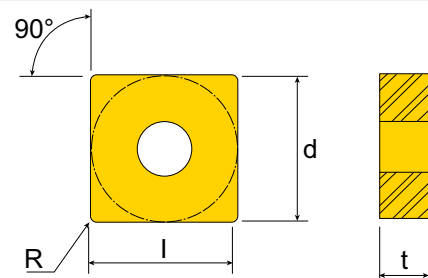


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000
SNGG 090304 L	0,18 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	3,18	0,4	9,1		
SNGG 120404 R	0,18 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	12,3		
SNGG 120408 R	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE

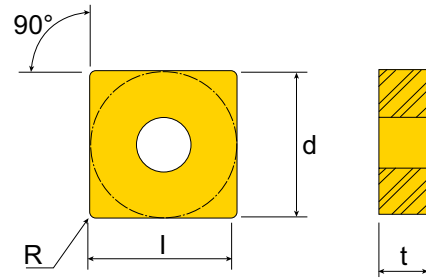


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115
SNMA 120408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	
SNMA 120412	0,56 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	
SNMA 120416	0,65 (0,30/1,00)	3,0 (2,0/6,0)	12,70	4,76	1,6	11,1		●	●	●
SNMA 150612	0,56 (0,20/0,80)	4,0 (2,0/8,0)	15,88	6,35	1,2	14,6		●		
SNMA 190612	0,56 (0,20/0,80)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●	
SNMA 250724	0,94 (0,40/1,20)	8,0 (3,0/13,0)	25,40	7,94	2,4	23,0			●	●

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

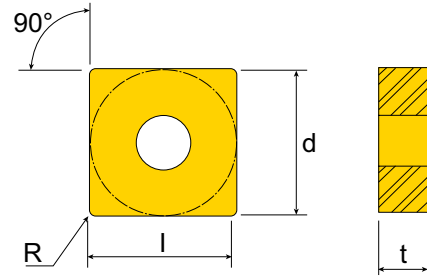


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125	TT7100	TT8020
SNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,3		●	●	●	●		
SNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●		●
SNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●		●		
SNMG 120416	0,57 (0,35/0,70)	3,0 (2,5/5,0)	12,70	4,76	1,6	11,1					●		
SNMG 150608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (1,5/6,0)	15,88	6,35	0,8	15					●		
SNMG 150612	0,50 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,0)	15,88	6,35	1,2	14,6					●		
SNMG 150616	0,57 (0,35/0,70)	4,0 (2,0/6,0)	15,88	6,35	1,6	14,2				●			
SNMG 190604	0,28 (0,17/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,4	18,6					●		
SNMG 190608	0,40 (0,25/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,2		●	●	●	●		
SNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●	●	●	●	
SNMG 190616	0,57 (0,35/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4				●	●		
SNMG 250716	0,57 (0,35/0,70)	8,0 (4,0/12,0)	25,40	7,94	1,6	23,8				●	●		
SNMG 250724	0,64 (0,50/1,00)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0				●	●		
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

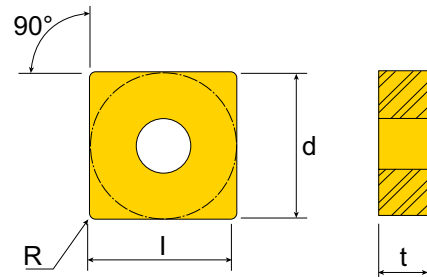


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080
SNMG 120404 EA	0,12 (0,05/0,12)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,4	12,3		●	●	●	●
SNMG 120408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

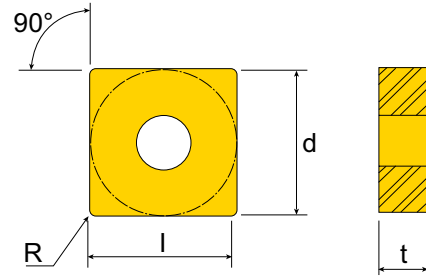


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,8/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●	●
SNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,8/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●	●
SNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,6		●		●		●
SNMG 150616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,8/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,2		●		●		●
SNMG 190612 EM	0,30 (0,15/0,55)	4,5 (0,8/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●		●		●
SNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,5 (0,8/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●		●		●

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

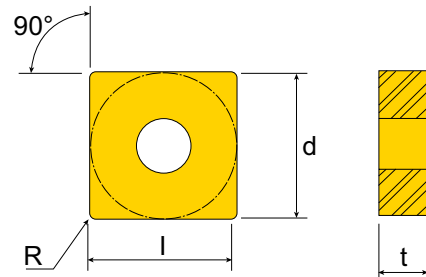
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 ET	0,30 (0,25/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●
SNMG 120412 ET	0,35 (0,30/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●
SNMG 190608 ET	0,30 (0,30/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,2		●	●	●	●
SNMG 190612 ET	0,35 (0,35/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

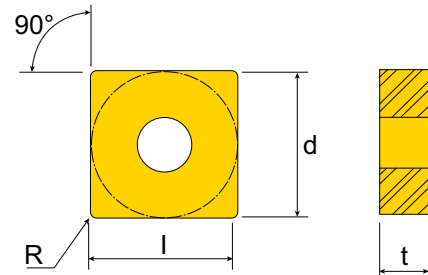
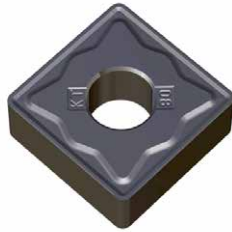
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125
SNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/3,0)	12,70	4,76	0,4	12,3		●			●
SNMG 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

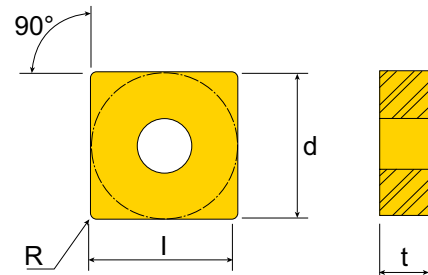
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015
SNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●
SNMG 120412 KT	0,45 (0,28/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

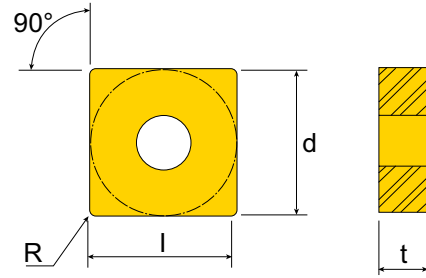
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
SNMG 120408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●
SNMG 120412 MC	0,35 (0,15/0,40)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

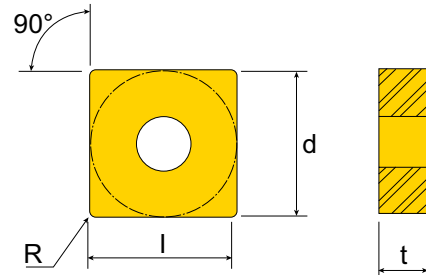


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT8020	K10
SNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●	●
SNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●		

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



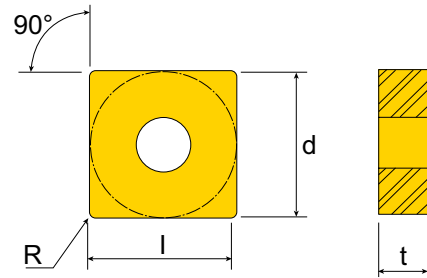
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
SNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	12,3
SNMG 120408 MP	03,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	11,9
SNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,5

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020
SNMG 120404 MP		●			●	●				●
SNMG 120408 MP		●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNMG 120412 MP		●		●	●	●	●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



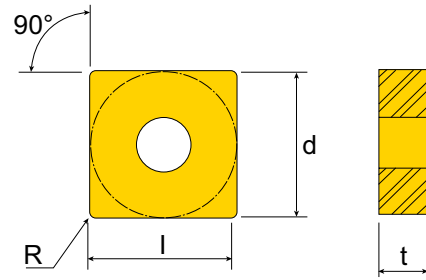
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
SNMG 120404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,3
SNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9
SNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5
SNMG 150612 MT	0,50 (0,30/0,65)	5,0 (2,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,6
SNMG 190608 MT	0,35 (0,17/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,2
SNMG 190612 MT	0,42 (0,20/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT8080	TT8020				
SNMG 120404 MT			●		●	●								
SNMG 120408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
SNMG 120412 MT			●	●	●	●	●	●	●	●				
SNMG 150612 MT		●			●									
SNMG 190608 MT					●		●							
SNMG 190612 MT					●	●	●			●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

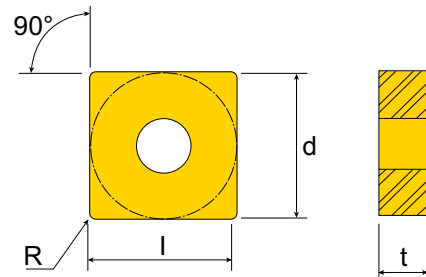


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120404 PC	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,7	4,76	0,4	12,3			●	●			
SNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●	●	
SNMG 120412 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●	●	●

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

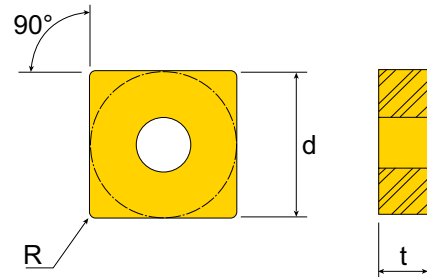


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT9215	TT8125	TT5100	TT9235
SNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●		●	●	
SNMG 120412 RT	0,56 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●	●		●
SNMG 120416 RT	0,65 (0,40/0,90)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,6	11,1				●		●		
SNMG 190612 RT	0,56 (0,30/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●		●	●	●	●	●
SNMG 190616 RT	0,65 (0,40/0,90)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4				●		●	●	●

for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

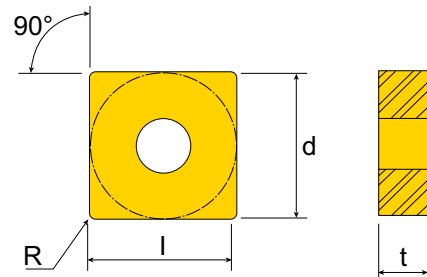
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9225	TT9235	TT8020
SNMM 250924 EH	0,85 (0,45/1,20)	10 (2,8/18)	25,4	9,52	2,4		●	●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

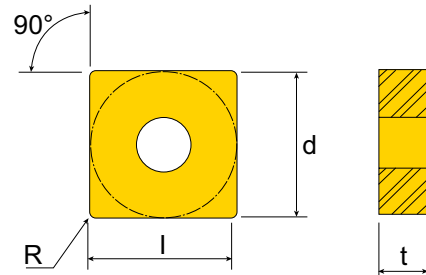
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE LOURDE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8125	TT5100	TT7100
SNMM 190612 HT	0,60 (0,35/0,90)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●	●
SNMM 190616 HT	0,70 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4				●
SNMM 190624 HT	0,95 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,6				●
SNMM 250724 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	●	●
SNMM 250924 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●		●
SNMM 250932 HT	1,00 (0,65/1,40)	9,0 (5,0/13,0)	25,40	9,52	3,2	22,2		●		
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L										
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR SPECIAL HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE

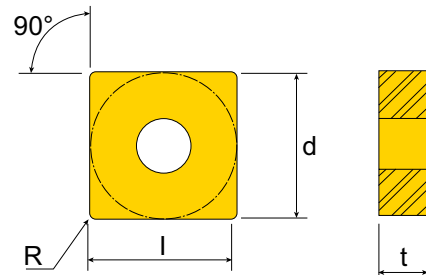


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8125
SNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
SNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE

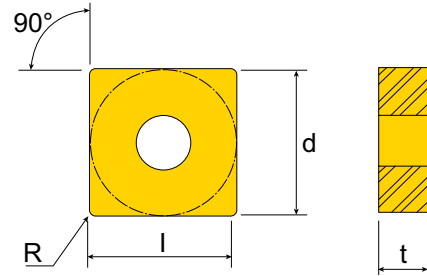


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8125
SNMM 250924 HZ	1,10 (0,60/1,50)	10,0 (3,5/16,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		<input checked="" type="radio"/>

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

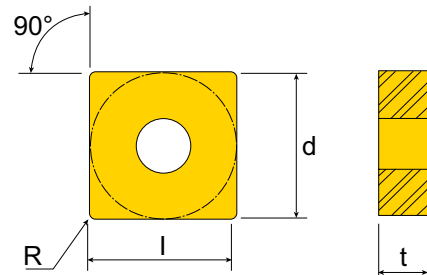


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
SNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●
SNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,40/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●	●	●

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

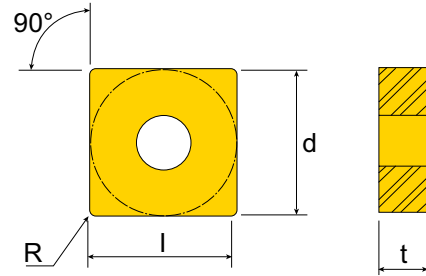
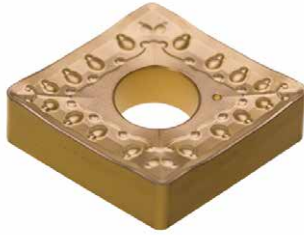


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT7100
SNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	
SNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	
SNMM 150612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,6		●	●	●	
SNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,2			●	●	
SNMM 190612 RH	0,63 (0,30/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●	●	●
SNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●	●	●	●
SNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	7,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,6			●		
SNMM 250716 RH	0,71 (0,55/1,00)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	1,6	23,8			●	●	
SNMM 250724 RH	0,94 (0,55/1,20)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	●	●	●
SNMM 250924 RH	0,94 (0,55/1,20)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●	●	●	

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS



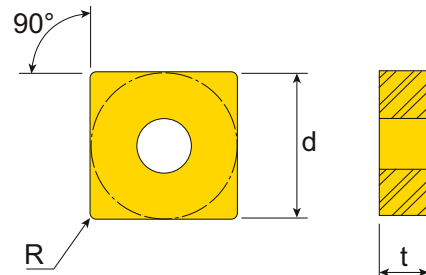
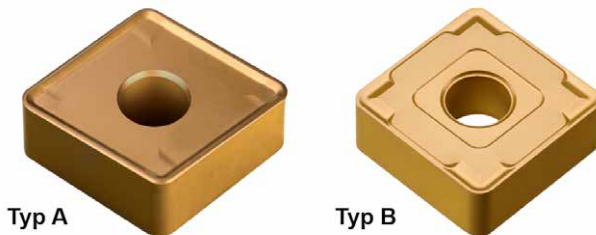
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●
SNMM 120412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●
SNMM 150612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	15,88	6,35	1,2	14,6		●	●
SNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●
SNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●	●
SNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		●	●
SNMM 250724 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	●
SNMM 250924 RX	0,47 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●	●

for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L

Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, NEGATIVE 90° DOUBLE SIDE INSERT, ONE SIDE FOR ROUGHING - ONE SIDE FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, AVEC UN CÔTÉ GROSSE ÉBAUCHE ET UN CÔTÉ FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMD 250924 HZ ¹⁾	0,90 (0,55/1,50)	9,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4		●	●

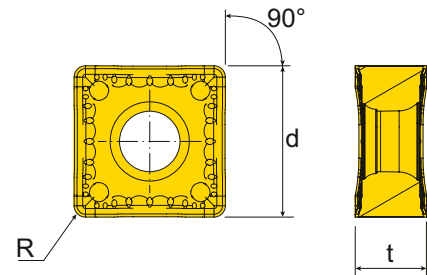
for tool holders PSBNR/L-D, PSDNN-D, PSKNR/L-D

pour les porte-outils PSBNR/L-D, PSDNN-D, PSKNR/L-D

¹⁾ Typ A for roughing; Typ B for finishing / Type A pour ébauche; Type B pour finition

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE



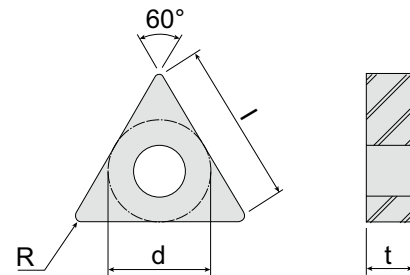
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMX 150712 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,2		●	●
SNMX 150716 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,6		●	●

for tool holders HSBNL/R, HSDNN & HSKNR/L
Pour les porte-outils HSBNL/R, HSDNN & HSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN™ TNGG R/L
TNGG R/L

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

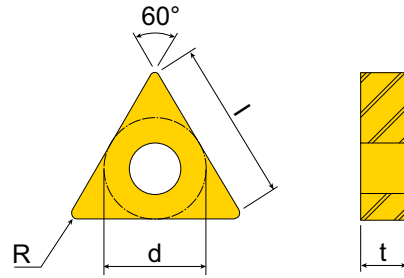


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000
TNGG 160404 L	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●●●
TNGG 160404 R	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●●●
TNGG 160408 L	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●●●
TNGG 160408 R	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●●●
TNGG 220404 L	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●●●
TNGG 220404 R	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●●●
TNGG 220408 L	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●●●
TNGG 220408 R	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●●●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE

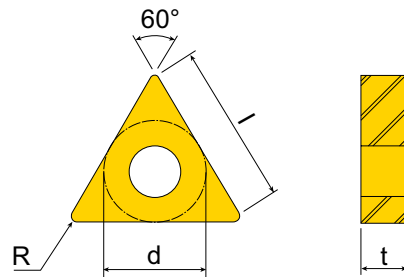


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115
TNMA 160404	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	
TNMA 160408	0,30 (0,10/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	
TNMA 160412	0,40 (0,10/0,50)	2,0 (1,5/4,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	
TNMA 220408	0,30 (0,10/0,40)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	●
TNMA 220412	0,40 (0,10/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

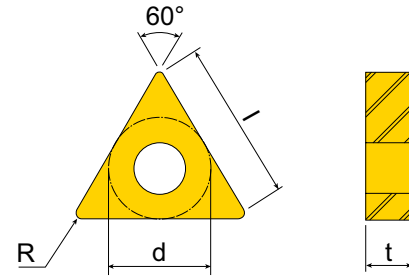


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT7100
TNMG 160404	0,28 (0,17/0,45)	2,5 (1,5/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	
TNMG 160408	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (2,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	
TNMG 160412	0,46 (0,25/0,55)	2,5 (2,0/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	
TNMG 220404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●	●	
TNMG 220408	0,38 (0,17/0,55)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	●
TNMG 220412	0,46 (0,25/0,55)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	
TNMG 220416	0,50 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,6	18,2		●	●	
TNMG 270612	0,46 (0,25/0,55)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	24,5		●	●	
TNMG 270616	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,6	23,5		●	●	
TNMG 330716	0,54 (0,35/0,70)	7,0 (3,0/9,0)	19,05	7,94	1,6	29,0		●	●	

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

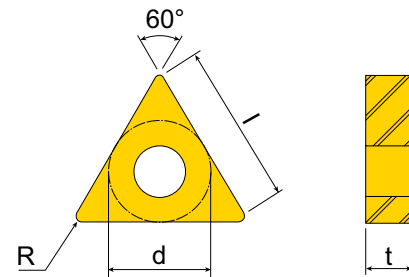


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
TNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●	●	●	●
TNMG 160408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

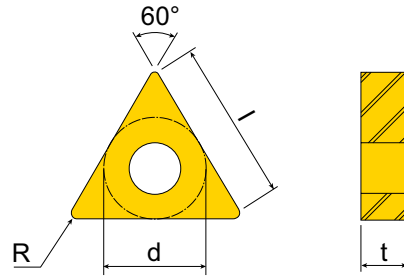


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
TNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●	●
TNMG 160412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,8/4,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	●	●	●	●
TNMG 220408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,8/6,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	●		●	
TNMG 220412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,0)	12,70	4,76	1,2	19,0			●	●		●	

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

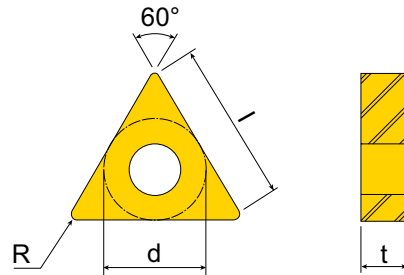
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 160408 ET	0,30 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●
TNMG 160412 ET	0,35 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	1,2	13,5			●			
TNMG 220408 ET	0,30 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	●	●	●
TNMG 220412 ET	0,35 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	●	●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

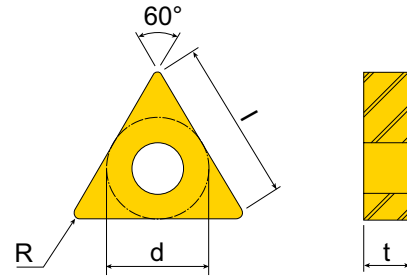
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 160404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●	●	●
TNMG 160408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,5			●	●	●	●
TNMG 160412 FC	0,22 (0,09/0,4)	0,8 (0,8/3,0)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	●	●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION

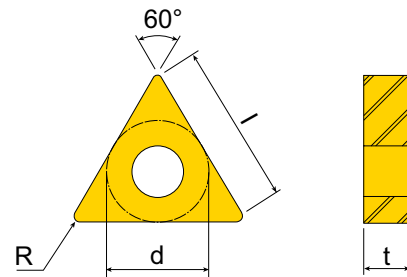


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115
TNMG 160404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●	●
TNMG 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●
TNMG 160412 FG	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

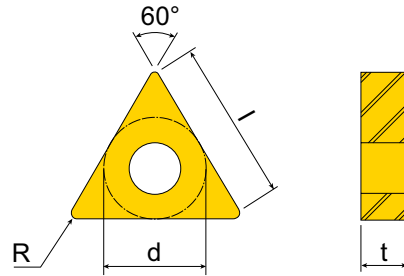


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015
TNMG 160408 KT	0,32 (0,17/0,42)	3,5 (0,3/6,2)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●
TNMG 160412 KT	0,40 (0,20/0,56)	3,5 (0,4/6,3)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●
TNMG 220408 KT	0,35 (0,19/0,53)	3,5 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●
TNMG 220412 KT	0,42 (0,25/0,70)	3,5 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

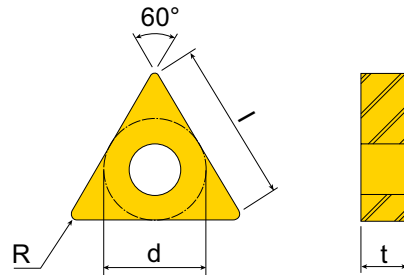
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT5100	TT8080	TT8020
TNMG 160404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●	●	●
TNMG 160408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●
TNMG 160412 ML	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●				
TNMG 220404 ML	0,18 (0,10/0,30)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●		●		
TNMG 220408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●		●		
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

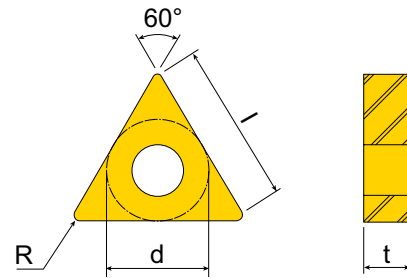
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020
TNMG 160404 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●	●	●	●	●
TNMG 160408 MP	0,30 (0,12/0,40)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5			●	●	●		●	●
TNMG 160412 MP	0,36 (0,15/0,40)	1,5 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5			●	●	●		●	
TNMG 220404 MP	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,4	21,0					●			
TNMG 220408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	20,0			●	●	●	●		●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L														
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

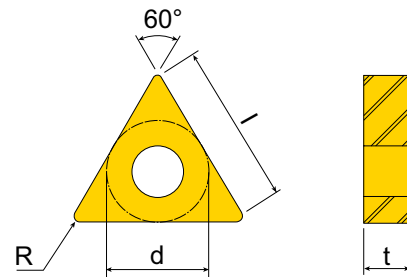


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225
TNMG 110308 MT	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	6,35	3,18	0,8	9,0					●	●	●	
TNMG 160404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5	●		●	●	●	●	●	
TNMG 160408 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,0 (1,2/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5	●	●	●	●	●	●	●	●
TNMG 160412 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5	●		●	●	●	●	●	●
TNMG 220404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0			●	●	●	●		
TNMG 220408 MT	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0	●		●	●	●	●	●	
TNMG 220412 MT	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	19,0			●	●	●	●		

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

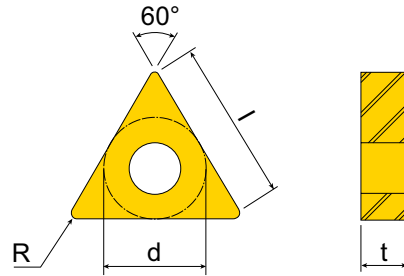


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225	TT9080
TNMG 160404 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●		●	●	●
TNMG 160408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●	●
TNMG 160412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/4,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●		●	●	●
TNMG 220408 PC	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	12,7	4,76	0,8	20,0		●	●		●		
TNMG 220412 PC	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	12,7	4,76	1,2	19,0		●	●		●		

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

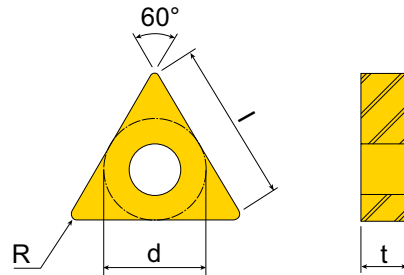


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125
TNMG 160408 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●			●
TNMG 160412 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●			●
TNMG 220408 RT	0,42 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0			●	●	●	●
TNMG 220412 RT	0,50 (0,25/0,65)	4,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	●	●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI-FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION

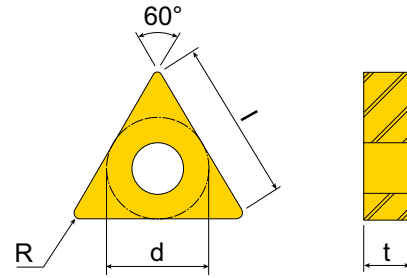


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 160404 L-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,5			●	●
TNMG 160404 R-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,5			●	●
TNMG 160408 L-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●
TNMG 160408 R-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM / LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE - RÉDUIT LES EFFORTS

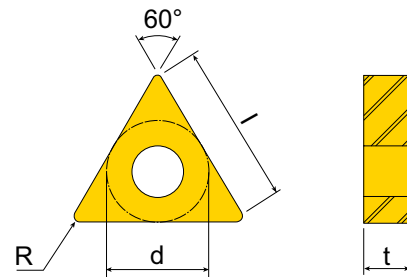


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 160404 L-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●
TNMG 160404 R-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●
TNMG 160408 L-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●
TNMG 160408 R-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS

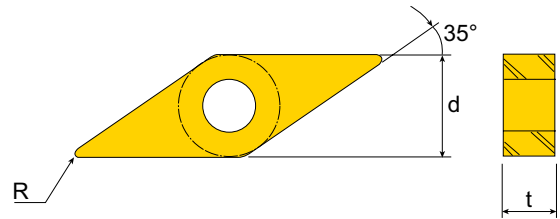
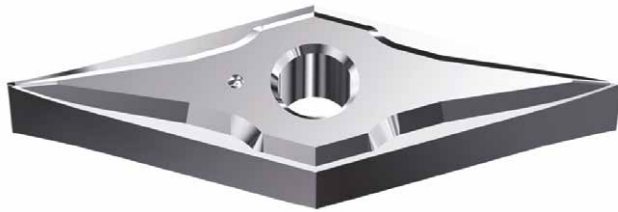


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8125	TT8135
TNMM 160408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,3 (0,7/6,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●
TNMM 160412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●
TNMM 220408 RX	0,37 (0,20/0,55)	4,2 (1,0/7,5)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●
TNMM 220412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,2 (1,0/7,5)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●
TNMM 220416 RX	0,60 (0,30/0,90)	4,5 (1,5/7,5)	12,70	4,76	1,6	18,0		●	●

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

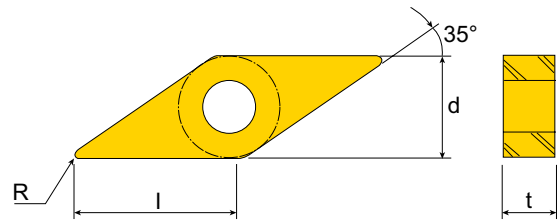
COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
VNGG 160401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	9,52	4,76	0,1			
VNGG 160402 ML	0,08 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	9,52	4,76	0,2			
VNGG 160404 ML	0,18 (0,10/0,27)	1,4 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4			
VNGG 160408 ML	0,21 (0,10/0,30)	1,6 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,8			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

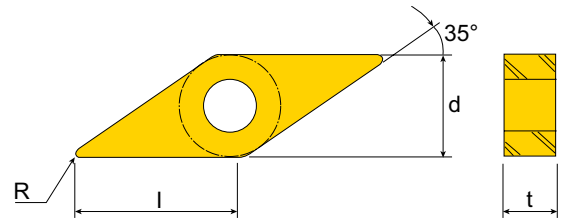
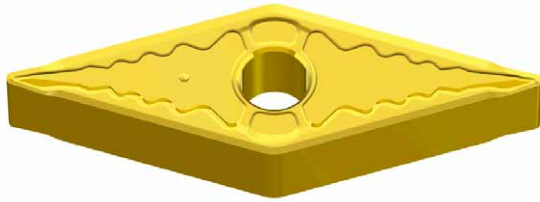
COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125
VNMG 160404	0,25 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6						
VNMG 160408	0,34 (0,17/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	0,8	14,6						
VNMG 160412	0,40 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2	13,6						
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

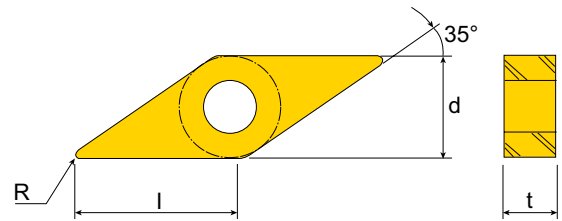


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9080
VNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,6		●	●	●
VNMG 160408 EA	0,18 (0,08/0,30)	0,9 (0,2/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	●

for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

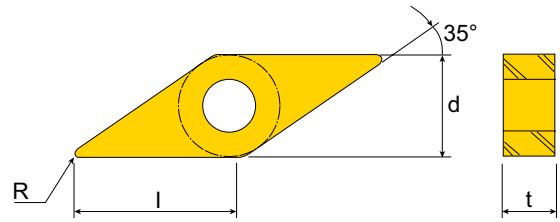


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT9225	TT9080	TT9235
VNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	●	●

for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION

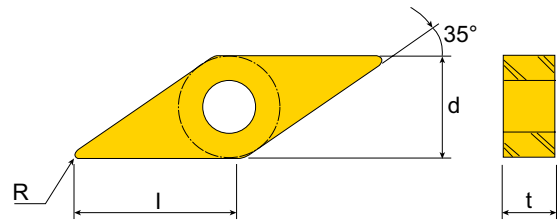
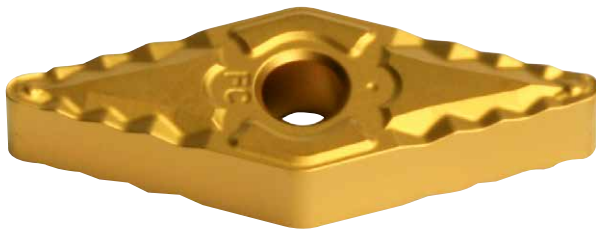


Designation	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade	Nuance				
VNMG 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100

for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

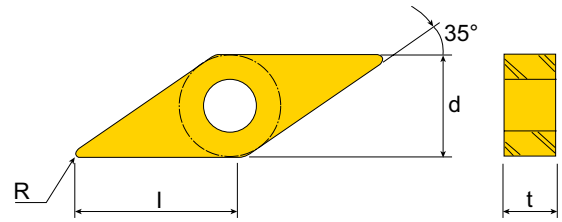


Designation	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade	Nuance	
VNMG 160408 FC	0,15 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6	TT8115	TT8125	TT9225

for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
VNMG 130404 FG ¹⁾	0,10 (0,08/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	7,94	4,76	0,4	10,8
VNMG 130408 FG ¹⁾	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,8	11,8
VNMG 160404 FG	0,10 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	15,6
VNMG 160408 FG	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6

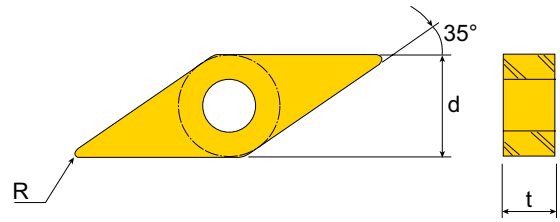
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8020				
VNMG 130404 FG			●		●	●	●	●						
VNMG 130408 FG					●	●	●							
VNMG 160404 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
VNMG 160408 FG		●	●	●	●	●	●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

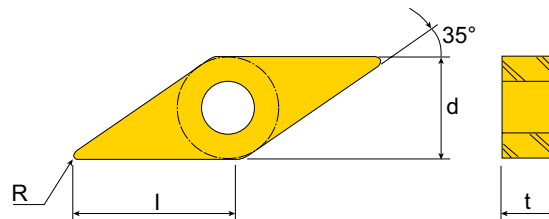


Designation	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135
Réf. de l'article						Nuance						
VNMG 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4							
VNMG 160408 FX	0,13 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,8							
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
VNMG 130404 MT ¹⁾	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/2,5)	7,94	4,76	0,4	10,8
VNMG 130408 MT ¹⁾	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	7,94	4,76	0,8	11,8
VNMG 160404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6
VNMG 160408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6

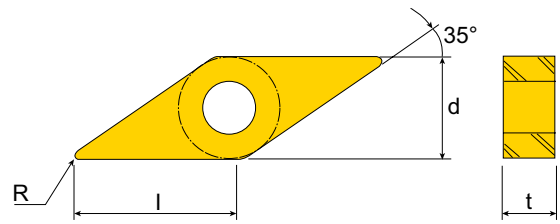
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN

¹⁾ Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
VNMG 130404 MT			●	●		●		●						
VNMG 130408 MT			●			●	●	●						
VNMG 160404 MT		●			●	●	●	●	●					
VNMG 160408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

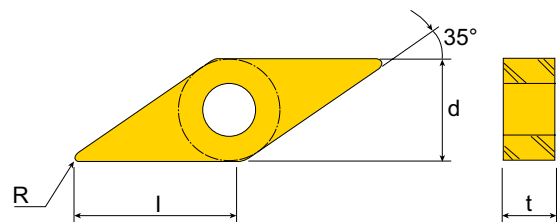
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225
VNMG 160404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6			●	●	●	●
VNMG 160408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●		●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

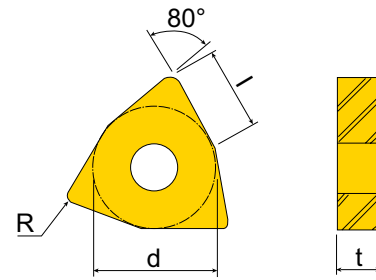
CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT5100	K10
VNMM 160404 ML	0,16 (0,10/0,27)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		●	●
VNMM 160408 ML	0,22 (0,12/0,32)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	14,6			●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

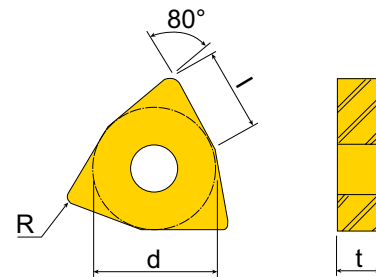
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° SANS BRISE COPEAUX, POUR ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015
WNMA 060408	0,45 (0,15/0,70)	2,5 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8	6,1		●	●
WNMA 080408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●
WNMA 080412	0,50 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

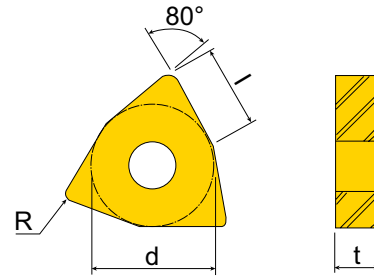
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT8080
WNMG 080404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,4	8,4		●	●	●	●	●
WNMG 080408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L												
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

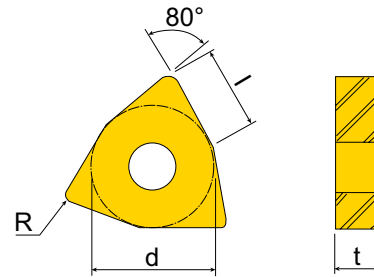
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
WNMG 060408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1		●	●	●	●	●	
WNMG 060412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,0 (0,8/3,0)	9,52	4,76	1,2	6,0		●	●	●	●	●	
WNMG 080404 EM	0,25 (0,15/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	8,4		●	●	●	●	●	●
WNMG 080408 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●	●
WNMG 080412 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWNLR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWNLR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

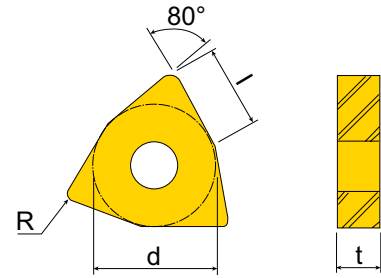
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMG 080408 ET	0,30 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/4,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●
WNMG 080412 ET	0,35 (0,20/0,50)	3,5 (0,8/4,5)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWNLR/L & MWLNR/L												
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWNLR/L & MWLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

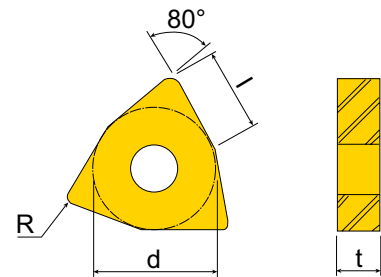
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	PV3010	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
WNMG 060404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	6,2							
WNMG 060408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	6,1							
WNMG 080404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	8,4							
WNMG 080408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	12,70	4,76	0,8	8,3							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

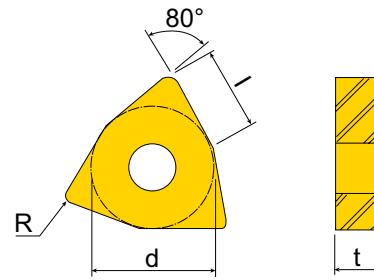
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225
WNMG 080408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	4,76	0,8	8,3							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

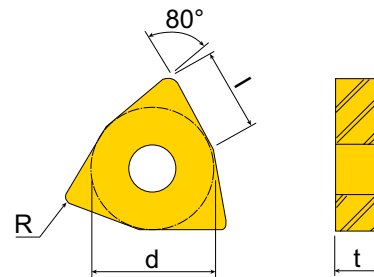


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105
WNMG 080408 KT	0,35 (0,17/0,47)	4,0 (0,3/5,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	
WNMG 080412 KT	0,45 (0,23/0,63)	4,0 (0,4/5,5)	12,70	4,76	1,2	8,3		●	●	●

for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

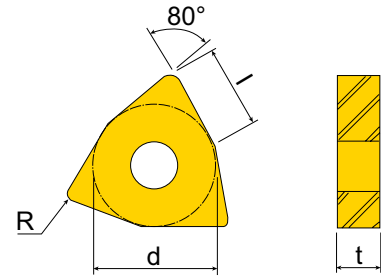


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
WNMG 080408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●

for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

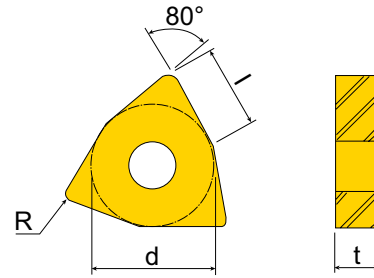


Designation	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
WNMG 080408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	8,3
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						

Designation	Grade	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020	K10				
WNMG 080408 ML	Nuance	●	●	●	●	●	●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
WNMG 060408 MP	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1
WNMG 060412 MP	0,36 (0,15/0,40)	1,5 (1,3/3,0)	9,52	4,76	1,2	6,0
WNMG 080404 MP	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	8,4
WNMG 080408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3
WNMG 080412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2

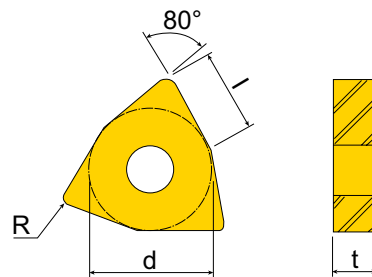
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020				
WNMG 060408 MP		●		●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 060412 MP		●				●								
WNMG 080404 MP					●									
WNMG 080408 MP		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
WNMG 080412 MP		●	●	●	●	●	●		●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l
----------------------------------	-------------	--------------	---	---	---	---

WNMG 060404 MT	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,4	6,2
WNMG 060408 MT	0,35 (0,15/0,45)	2,0 (1,2/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1
WNMG 060412 MT	0,42 (0,23/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2	6,0
WNMG 080404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	8,4
WNMG 080408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3
WNMG 080412 MT	0,42 (0,25/0,55)	3,0 (1,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2

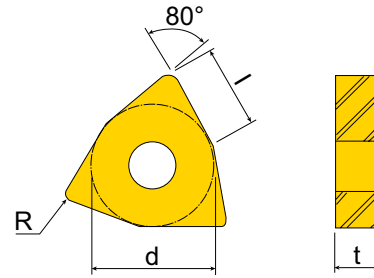
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020		
WNMG 060404 MT		●		●	●	●	●	●	●					
WNMG 060408 MT		●		●	●	●	●	●	●		●	●		
WNMG 060412 MT		●		●	●		●							
WNMG 080404 MT		●		●	●	●	●	●	●			●		
WNMG 080408 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
WNMG 080412 MT		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

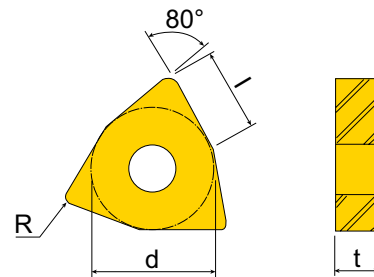


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225	TT9235
WNMG 060408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	6,1			●		●	●	
WNMG 080408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	12,7	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●	●
WNMG 080412 PC	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (0,6/4,0)	12,7	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●	●	●

for tool holders TWLNR/L; PwLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PwLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

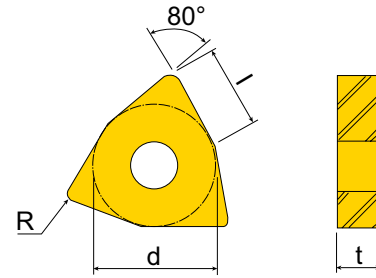


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100
WNMG 080408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●	●	●	●
WNMG 080412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●	●	●	●
WNMG 080416 RT	0,60 (0,30/0,75)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	1,6	8,1		●		●	●	●	●	

for tool holders TWLNR/L; PwLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PwLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

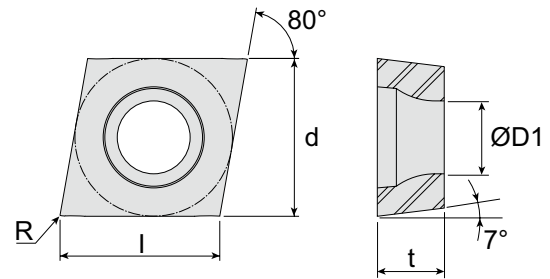


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125
WNMG 060408 WT	0,45 (0,15/0,60)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,8	6,1		●		●	●
WNMG 080408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●
WNMG 080412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●

for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION

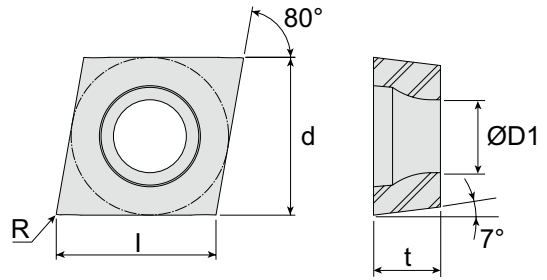


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
CCET 060201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	6,3		●
CCET 060202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		●
CCET 060204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●
CCET 09T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	9,5		●
CCET 09T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4		●
CCET 09T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2		●

for tool holders SCLCR/L & SCACR
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR FINITION

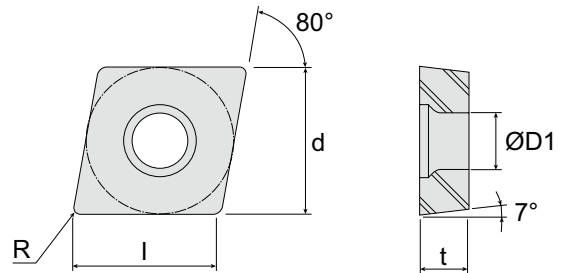
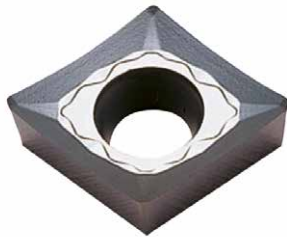


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
CCET 0602003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	6,4		
CCET 09T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	9,6		

for tool holders SCLCR/L & SCACR
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

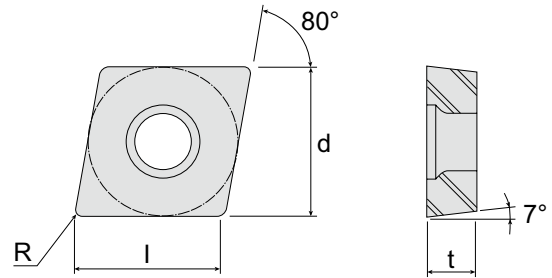


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	K10
CCGT 060202 FL	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		●
CCGT 060204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●
CCGT 09T302 FL	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4		●
CCGT 09T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2		●
CCGT 09T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	8,8		●
CCGT 120402 FL	12,70	4,76	0,2	5,5	12,6		●
CCGT 120404 FL	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4		●
CCGT 120408 FL	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0		●

for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 80°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



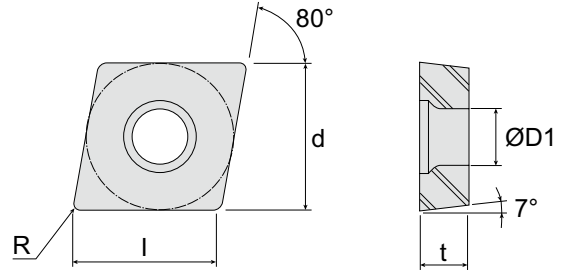
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000
CCGT 0301003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,5	1,4	0,03	3,5		
CCGT 0301003 R-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,5	1,4	0,03	3,5		
CCGT 030101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,5	1,4	0,1	3,4		
CCGT 030101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,5	1,4	0,1	3,4		
CCGT 030102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,2	3,3		
CCGT 030102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,2	3,3		
CCGT 030104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,4	3,1		
CCGT 030104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,4	3,1		
CCGT 0401003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,22 (0,05/0,40)	4,3	1,8	0,03	4,3		
CCGT 0401003 R-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,22 (0,05/0,40)	4,3	1,8	0,03	4,3		
CCGT 040101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,1	4,2		
CCGT 040101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,1	4,2		
CCGT 040102 L-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,2	4,1		
CCGT 040102 R-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,2	4,1		
CCGT 040104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,40)	4,3	1,8	0,4	3,9		
CCGT 040104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,4	3,9		

for tool holders C-SCLCR/L & S-SCLCR/L

Pour les porte-outils C-SCLCR/L & S-SCLCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 80°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

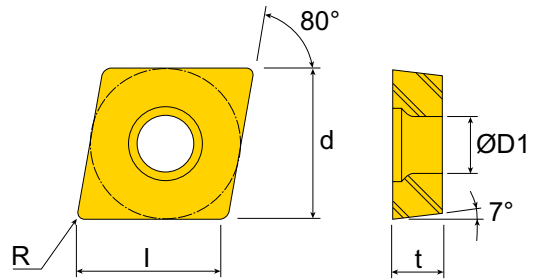


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT5080	TT9020
CCGT 060201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	6,3			
CCGT 060202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2			
CCGT 060204 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,2 (0,1/2,4)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0			
CCGT 09T301 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	9,5			
CCGT 09T302 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4			
CCGT 09T304 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2			

for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION

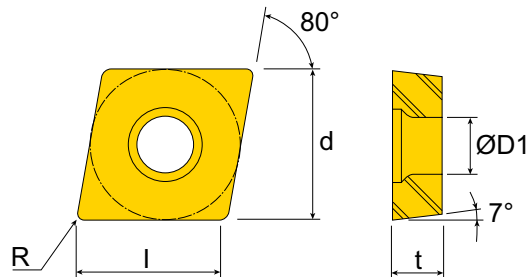


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2							
CCMT 060204 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0							
CCMT 09T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	9,4							
CCMT 09T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,1/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2							
CCMT 09T308 FA	0,15 (0,10/0,25)	0,5 (0,2/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8							

for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
CCMT 060204 FG	0,07 (0,05/0,15)	0,5 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0
CCMT 09T304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2
CCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8
CCMT 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0

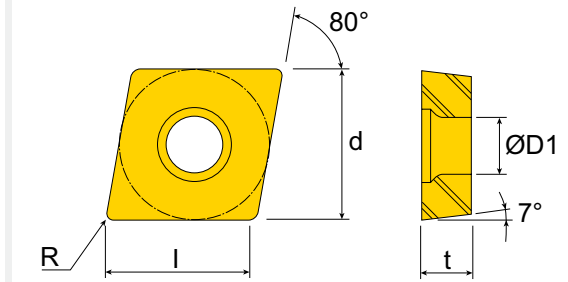
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020		
CCMT 060204 FG		●	●			●	●	●	●	●	●	●		
CCMT 09T304 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CCMT 09T308 FG		●	●	●	●	●	●	●	●		●			
CCMT 120408 FG				●		●	●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

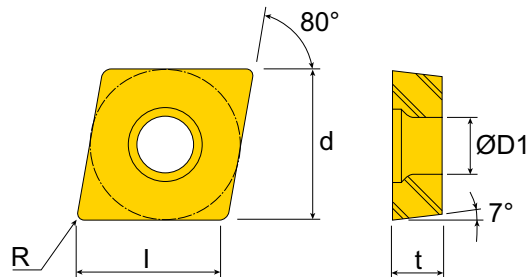


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		●	●	●	●	●	●	●
CCMT 060204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●	●	●	●	●	●	●
CCMT 09T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	9,4		●	●	●	●	●	●	●
CCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●	●	●
CCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L															
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
CCMT 060204 MT	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0
CCMT 060208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	5,6
CCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2
CCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8
CCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4
CCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0
CCMT 120412 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,6

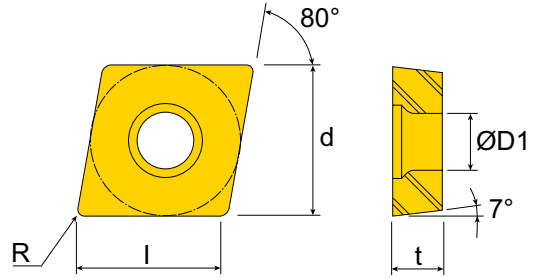
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
CCMT 060204 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 060208 MT			●	●	●		●	●	●	●			●
CCMT 09T304 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 09T308 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 120404 MT			●	●	●		●	●	●	●			●
CCMT 120408 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CCMT 120412 MT				●			●		●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

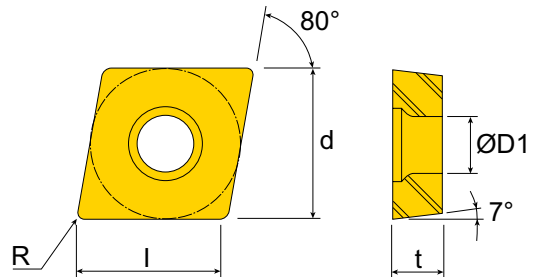


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
CCMT 060204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●	●	●	●	●	●
CCMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,1 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	5,6		●	●	●	●	●	●
CCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●	●
CCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●	●
CCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4		●	●	●	●	●	●
CCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0		●	●	●	●	●	●
CCMT 120412 PC	0,22 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,6		●	●	●	●	●	●

for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC WIPER INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR SEMI-FINITION

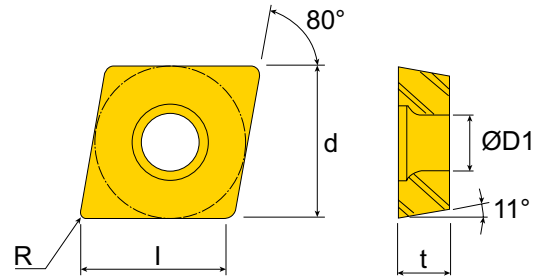
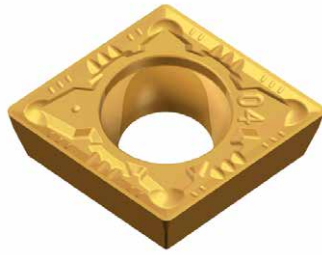


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT7005	TT8115	TT8125	TT5100
CCMT 09T308 WT	0,30 (0,10/0,40)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●

for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 11° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 11°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

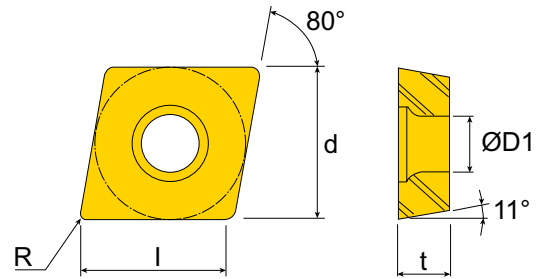


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CPMT 080204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	7,94	2,38	0,4	3,4	7,6		●	●	●	●	●	●	●
CPMT 080208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	7,94	2,38	0,8	3,4	7,2		●	●	●	●	●	●	●
CPMT 090304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,18	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●	●	●
CPMT 090308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,18	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L
Pour les porte-outils A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

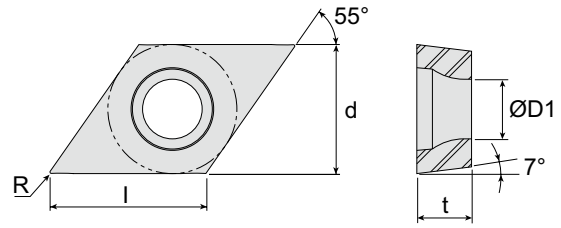


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225
CPMT 060204 PC	0,12 (0,006/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	4,4	6,0		●	●		●	●
CPMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	4,4	5,6			●		●	●
CPMT 090304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,18	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●
CPMT 090308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,18	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●
CPMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2			●	●		●
CPMT 09T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8			●	●	●	●

for tool holders SCLPR
Pour les porte-outils SCLPR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIÈCES

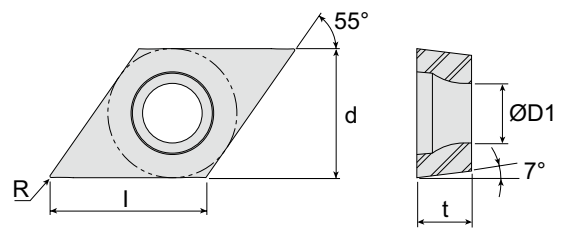
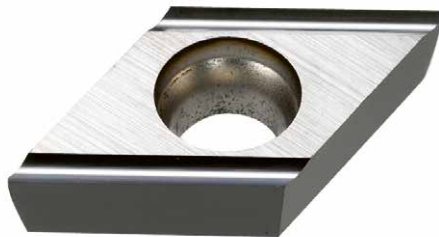


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
DCET 070201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	7,6	●●	
DCET 070202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5	●●	
DCET 070204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3	●●	
DCET 11T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	11,4	●●	
DCET 11T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	11,3	●●	
DCET 11T304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2	●●	
DCET 11T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2	●●	

for tool holders BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_
Pour les porte-outils BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR LES PETITES PIÈCES

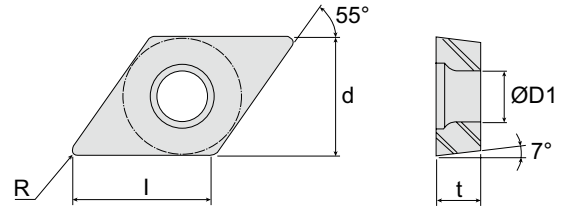


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
DCET 0702003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	7,5	●●	
DCET 0702003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	7,5	●●	
DCET 11T3003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	11,4	●●	
DCET 11T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	11,4	●●	

for tool holders BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_
Pour les porte-outils BDJC_ ; BDUC_ ; SDJC_ ; SDNC_ ; SDUC_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

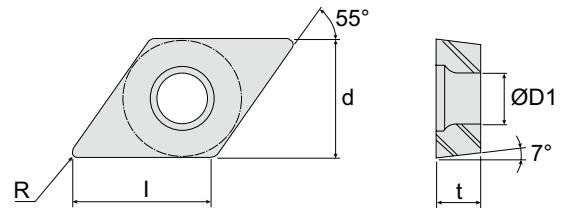


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	K10
DCGT 070202 FL	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●
DCGT 070204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●
DCGT 11T302 FL	9,53	3,97	0,2	4,4	11,4		●
DCGT 11T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2		●
DCGT 11T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	10,8		●

for tool holders BDJ_ ; BDU_ ; SDJ_ ; SDN_ ; SDU_
Pour les porte-outils BDJ_ ; BDU_ ; SDJ_ ; SDN_ ; SDU_

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 55° - DEPOUILLE 7° - AFFÛTÉE, POUR FINITION

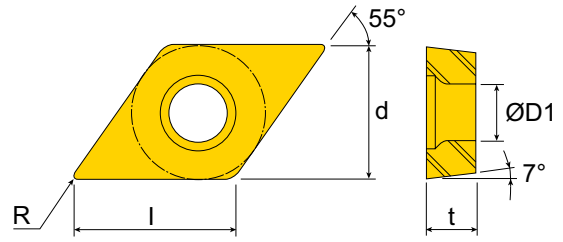


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	TT5080	TT9020
DCGT 070201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	7,6			●	●
DCGT 070202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5			●	●
DCGT 070204 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3			●	●
DCGT 11T301 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	11,5			●	●
DCGT 11T302 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	11,4		●	●	●
DCGT 11T304 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2			●	●

for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION

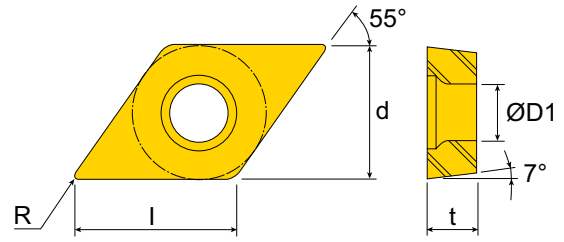
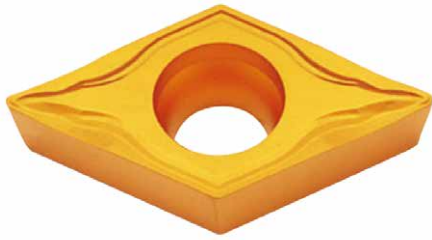


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT9215	TT5080	TT5100	TT8020
DCMT 070202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●	●			●	●	
DCMT 070204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●	●	●		●		●
DCMT 11T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	9,52	3,97	0,2	4,4	11,3		●	●		●	●	●	
DCMT 11T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●		●	●	
DCMT 11T308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,2/1,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●		●		●
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L															
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
DCMT 070204 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3
DCMT 070208 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0
DCMT 11T304 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2
DCMT 11T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8

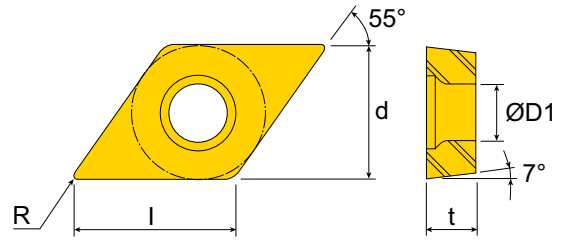
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L

Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
DCMT 070204 FG		●	●	●	●		●	●	●	●	●			
DCMT 070208 FG		●			●		●	●	●		●			
DCMT 11T304 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
DCMT 11T308 FG		●		●	●		●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

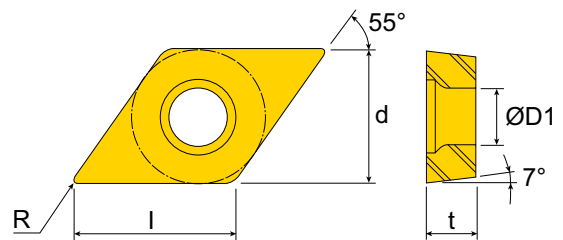


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
DCMT 070202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 070204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 070208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	11,3		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



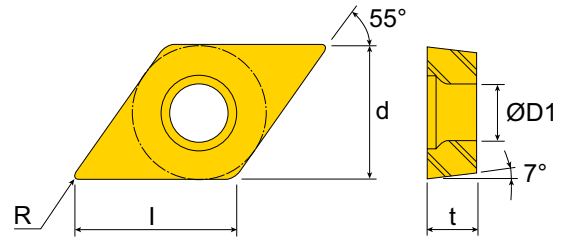
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
DCMT 11T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2
DCMT 11T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8
DCMT 11T312 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	10,5

for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
DCMT 11T304 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T308 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T312 MT			●	●	●				●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

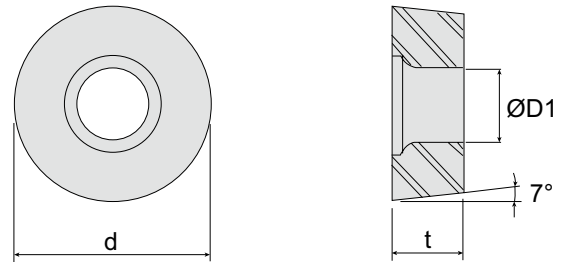
POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
DCMT 070204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●		●	●	●	●
DCMT 070208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0		●		●	●	●	●
DCMT 11T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●	●	●	●
DCMT 11T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●	●	●	●
DCMT 11T312 PC	0,22 (0,12/0,32)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	10,5		●		●	●	●	●
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L														
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

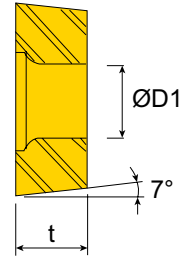
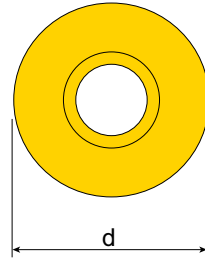
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	d	t	ØD1	Grade Nuance	K10
RCGT 0803MO FL	8,00	3,18	3,4		●
RCGT 1003MO FL	10,00	3,18	4,4		●
RCGT 10T3MO FL	10,00	3,97	4,4		●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L					
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

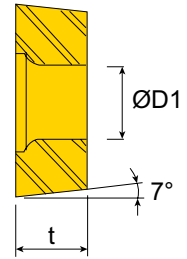
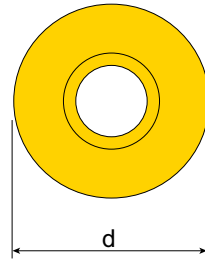
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125
RCMT 080300 MT	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/3,0)	8,00	3,18	4,4					●	●
RCMT 10T300 MT	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (1,0/4,0)	10,00	3,97	4,4		●		●	●	●
RCMT 120400 MT	0,40 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,00	4,76	4,4		●	●		●	●
RCMT 160600 MT	0,60 (0,40/0,80)	4,0 (3,0/7,0)	16,00	6,35	5,5			●			●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L											
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

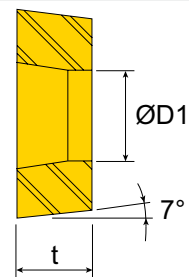
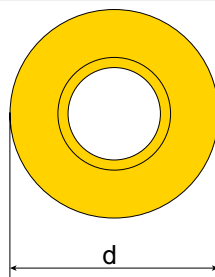
POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT9225	TT9235
RCMT 120400 PC	0,4 (0,2/0,6)	2,1 (1,3/4,5)	12,00	4,76	4,4		●	●	●	●	●	●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L												
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR ÉBAUCHE

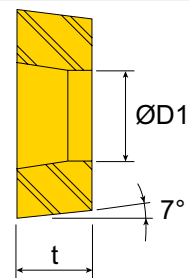
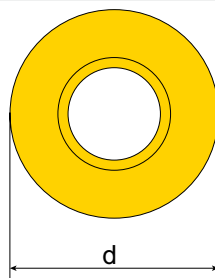


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
RCMX 100300	0,35 (0,25/0,50)	2,5 (1,5/4,0)	10,00	3,18	3,6		●	●		●	●	●
RCMX 120400	0,45 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	12,00	4,76	4,2		●	●		●	●	●
RCMX 160600	0,55 (0,40/0,75)	5,0 (3,0/7,0)	16,00	6,35	5,2		●	●	●	●	●	●
RCMX 200600	0,70 (0,48/0,90)	6,0 (3,5/9,0)	20,00	6,35	6,5		●	●		●	●	●
RCMX 250700	0,85 (0,55/1,20)	8,0 (4,0/12,0)	25,00	7,94	7,2		●	●	●	●	●	●
RCMX 320900	1,00 (0,65/1,50)	10,0 (5,0/15,0)	32,00	9,52	9,5		●			●	●	

for tool holders PRDCN & PRGCR/L
Pour les porte-outils PRDCN & PRGCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE / ACIERS

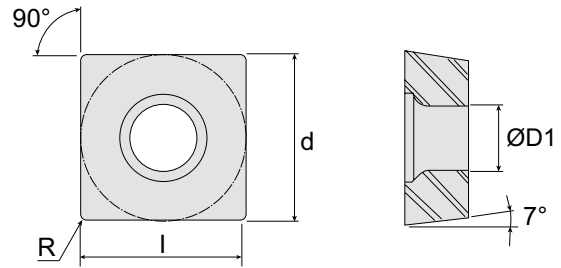


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135
RCMX 100300 RA	0,35 (0,20/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	10,0	3,18	3,61			●	●	●
RCMX 120400 RA	0,42 (0,25/0,60)	3,5 (2,0/5,0)	12,0	4,76	4,19			●	●	●
RCMX 160600 RA	0,55 (0,35/0,75)	4,7 (2,5/7,0)	16,0	6,35	5,21			●	●	●
RCMX 200600 RA	0,65 (0,40/0,90)	3,0 (6,0/9,0)	20,0	6,35	6,20		●	●	●	●
RCMX 250700 RA	0,85 (0,50/1,20)	7,7 (3,5/12,0)	25,0	7,94	7,18			●	●	●
RCMX 320900 RA	1,05 (0,60/1,50)	9,5 (4,0/15,0)	32,0	9,52	9,50			●	●	●

for tool holders PRDCN & PRGCR/L
Pour les porte-outils S12M STFGR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

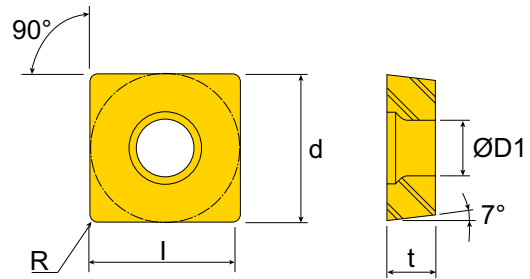


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	K10
SCGT 09T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	8,7		●
SCGT 120404 FL	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3		●
SCGT 120408 FL	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9		●

for tool holders SSSCR/L & SSDCN
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION

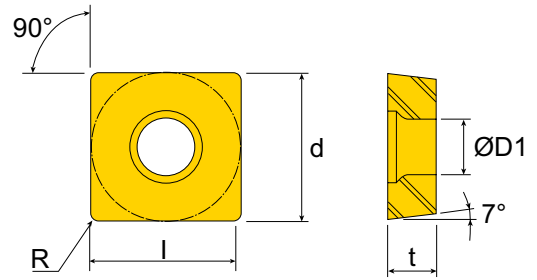
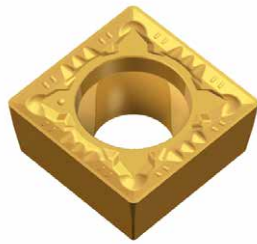


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8020
SCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7		●	●	●	●	●	●

for tool holders SSSCR/L & SSDCN
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



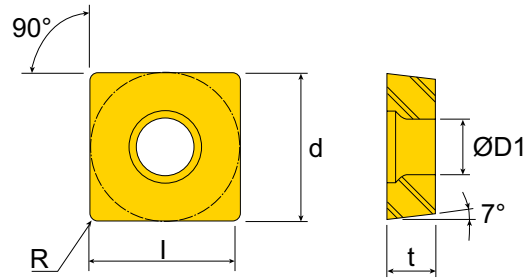
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
SCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1								
SCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7								

for tool holders SSSCR/L & SSDCN

Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
SCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1
SCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7
SCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3
SCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9
SCMT 120412 MT	0,20 (0,15/0,35)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,5

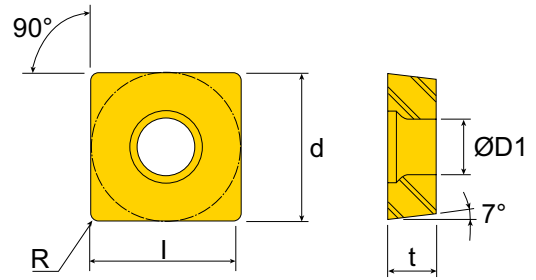
for tool holders SSSCR/L & SSDCN
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT7100	TT9235	TT8020
SCMT 09T304 MT		●	●	●	●	●		●	●	●			●
SCMT 09T308 MT		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
SCMT 120404 MT		●	●			●		●	●				
SCMT 120408 MT		●	●	●		●	●	●	●	●		●	●
SCMT 120412 MT			●	●				●					●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



POSITIVE 90° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES 90° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

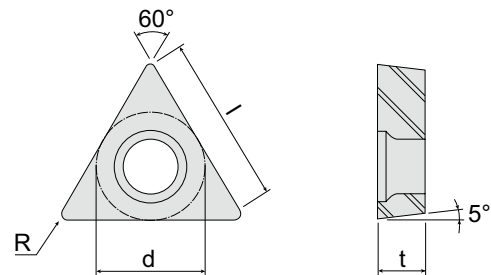
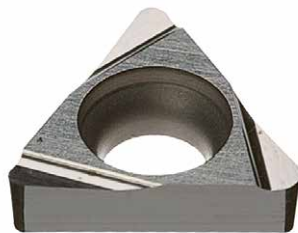


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
SCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1						
SCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	12,70	3,97	0,8	4,4	8,7						
SCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3						
SCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9						
SCMT 120412 PC	0,23 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,5						
for tool holders SSSCR/L & SSDCN													
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINIOTURN™ TBGT R-FF/L-FF
TBGT R-FF/L-FF

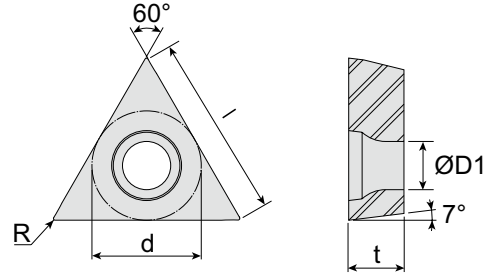
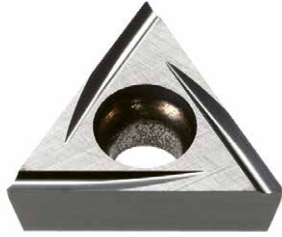
POSITIVE 60° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIANGULAIRE 60° - DEPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000
TBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	6,8		
TBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	6,8		
TBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	6,6		
TBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	6,6		
TBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	6,4		
TBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	6,4		
TBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	5,9		
TBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	5,9		
for tool holders C-STUBR/L & S-STUBR/L								
Pour les porte-outils C-STUBR/L & S-STUBR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIÈCES

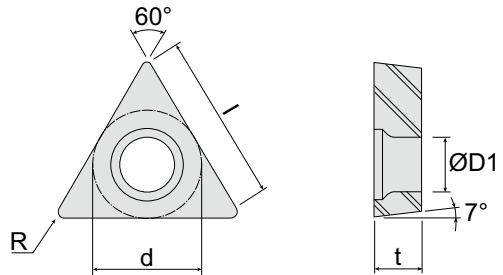


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
TCET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,7		●●
TCET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		●●
TCET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		●●

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

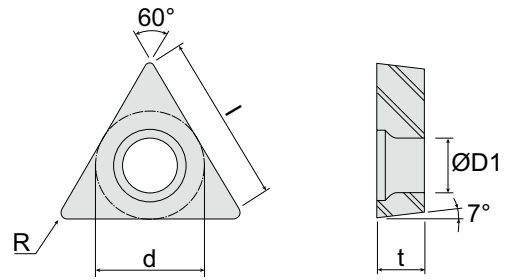


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	K10
TCGT 090204 FL	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●
TCGT 110204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●
TCGT 16T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	15,5		●
TCGT 16T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	14,5		●

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIANGULAIRE 60°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



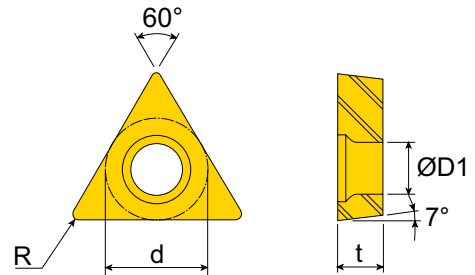
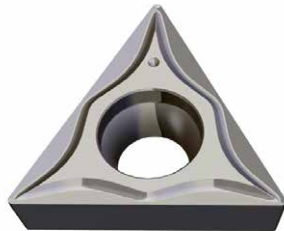
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT5080	TT9020
TCGT 110201 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	10,7			
TCGT 110202 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,2/2,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	10,5			
TCGT 110204 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0			

for tool holders STGCR/L & STFCR/L

Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION



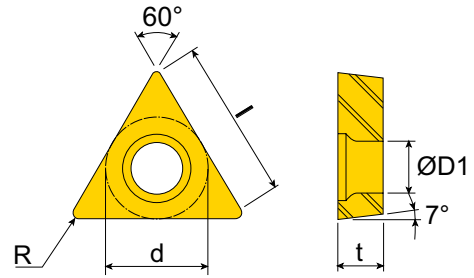
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125	TT9080
TCMT 110202 FA	0,08 (0,03/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8						
TCMT 110204 FA	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8						

for tool holders STGCR/L & STFCR/L

Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION

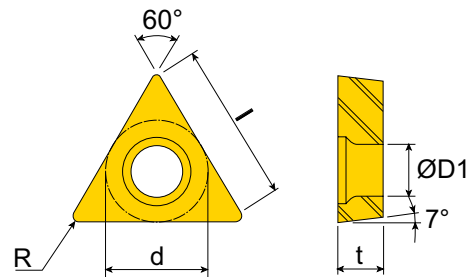


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
TCMT 090208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6		●	●	●		●	●
TCMT 110204 FG	0,11 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	●		●	●	●
TCMT 110208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0		●	●	●	●	●	●
TCMT 16T304 FG	0,10 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5			●			●	●
TCMT 16T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	●	●	●	●	●

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

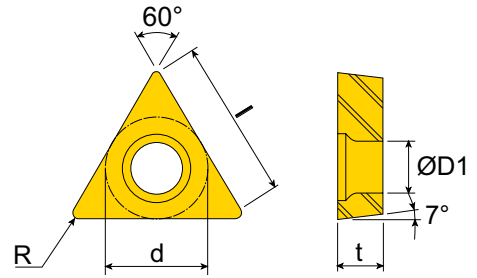
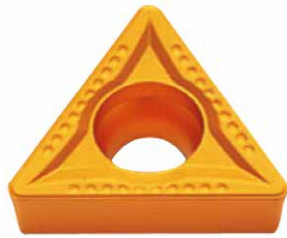


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
TCMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,2	2,5	9,1		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	10,5		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 110208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,6		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	●	●	●	●	●	●
TCMT 16T312 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (1,0/2,5)	9,52	3,97	1,2	4,4	13,5		●	●	●	●	●	●	●

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



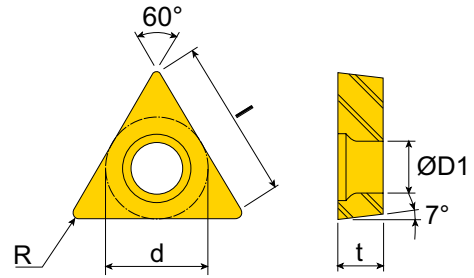
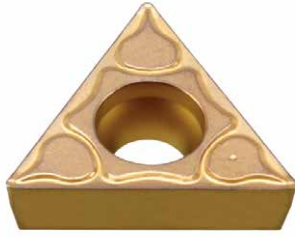
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
TCMT 090204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6
TCMT 090208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,8/2,0)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6
TCMT 110204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,6/3,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0
TCMT 110208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,8/3,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0
TCMT 16T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (0,8/5,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5
TCMT 16T308 MT	0,18 (0,10/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020	K10		
TCMT 090204 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●			
TCMT 090208 MT			●	●	●		●	●	●	●				
TCMT 110204 MT			●	●	●		●	●	●	●	●	●		
TCMT 110208 MT		●	●		●	●	●	●	●	●	●			
TCMT 16T304 MT			●	●	●	●	●	●	●	●				
TCMT 16T308 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

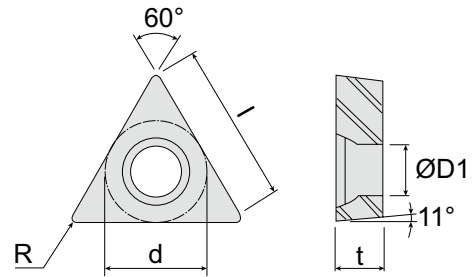
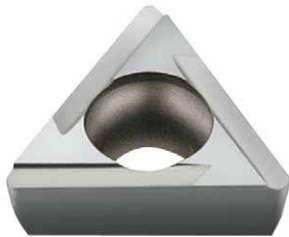


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
TCMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	●	●	●	●
TCMT 090208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6		●	●	●	●	●
TCMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,3/2,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	●	●	●	●
TCMT 110208 PC	0,13 (0,09/0,26)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0		●	●	●	●	●
TCMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5		●	●	●	●	●
TCMT 16T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	●	●	●	●
TCMT 16T312 PC	0,24 (0,12/0,36)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	13,5		●	●	●	●	●

for tool holders STGCR/L & STFCR/L
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11° - AFFÛTÉE, POUR FINITION

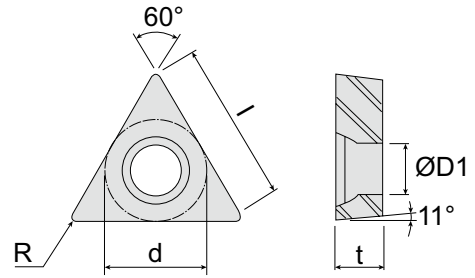
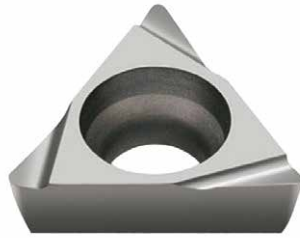


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000
TPGT 090204 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,6 (0,3/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●
TPGT 110304 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		●
TPGT 110304 R-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		●
TPGT 110308 L-C	0,10 (0,07/0,25)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,8	3,4	9,0		●
TPGT 160404 L-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,5		●
TPGT 160404 R-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,5		●

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11° - AFFÛTÉE, POUR FINITION

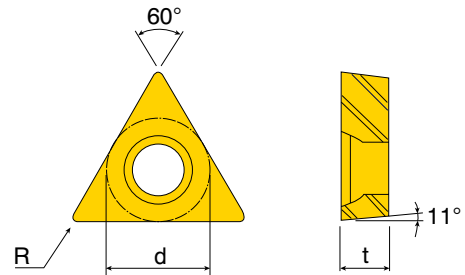


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000
TPGX 090202 L	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,4/1,5)	5,56	2,38	0,2	3,0	9,1		
TPGX 090204 L	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,6/1,5)	5,56	2,38	0,4	3,0	8,6		
TPGX 110302 L	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,5	10,5		
TPGX 110304 L	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,5	10,0		
TPGX 110302 R	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,5	10,5		
TPGX 110304 R	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,5	10,0		

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR SUPER-FINITION

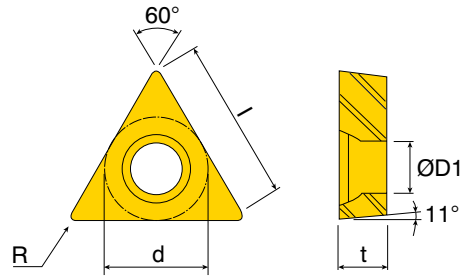


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT8020
TPMT 090202 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,2)	5,56	2,38	0,2		●	●	●	●	●	●
TPMT 090204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,2)	5,56	2,38	0,4		●	●	●	●	●	●
TPMT 110302 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,2		●	●	●	●	●	●
TPMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4		●	●	●	●	●	●
TPMT 110308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,8		●	●	●	●	●	●
TPMT 16T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	3,97	0,4		●	●	●	●	●	●
TPMT 16T308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	3,97	0,8		●	●	●	●	●	●

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

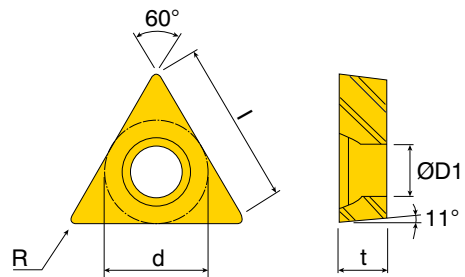
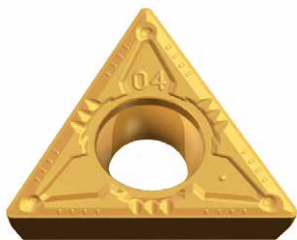
CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT8115	TT8125	TT5100
TPMT 110304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0						
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

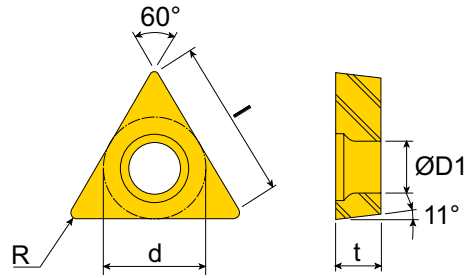
POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
TPMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,2	2,5	9,1								
TPMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6								
TPMT 110302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,4	10,5								
TPMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0								
TPMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	6,35	3,18	0,8	3,4	9,0								
TPMT 160302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,18	0,2	4,4	16,0								
TPMT 160304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,18	0,4	4,4	15,5								
TPMT 160308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,18	0,8	4,4	14,5								
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L															
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 60° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DEPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

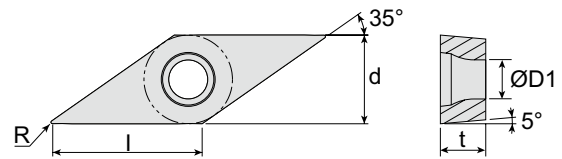


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000	TT5080	TT9225
TPMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	5,56	2,38	0,4	7,6		●	●	●
TPMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	2,38	0,4	10,0		●	●	●
TPMT 110208 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	6,35	2,38	0,8	9,0		●	●	●
TPMT 110304 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	3,18	0,4	10,0		●	●	●
TPMT 110308 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	6,35	3,18	0,8	9,0		●	●	●
TPMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,4	15,5		●	●	●
TPMT 16T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	14,5		●	●	●

for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR LES PETITES PIÈCES

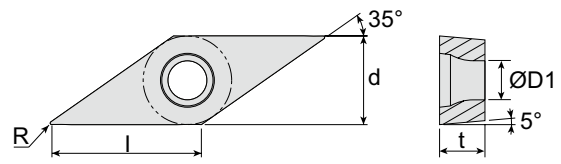


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
VBET 110301 L-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		●
VBET 110304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●
VBET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		●
VBET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,6		●
VBET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5° - WIPER, POUR LES PETITES PIÈCES

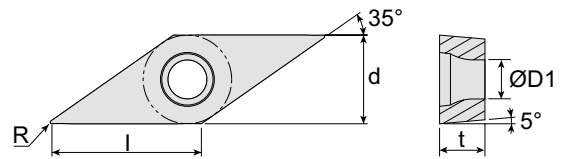


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT9020
VBET 1103003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,03	2,8	10,6		●●
VBET 1103003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,03	2,8	10,6		●●

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDING), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 35° - DEPOUILLE 5° - AFFÛTÉE, POUR FINITION

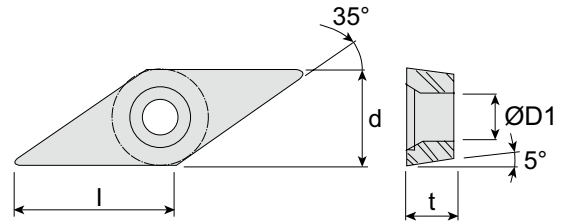


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VBGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		●●	●●
VBGT 110302 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,6		●●	●●
VBGT 110304 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●●	●●
VBGT 160401 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,1	4,4	15,6		●●	●●
VBGT 160402 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	9,52	4,76	0,2	4,4	15,6		●●	●●
VBGT 160404 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●●	●●

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DEPOUILLE 5°, POUR SUPER-FINITION

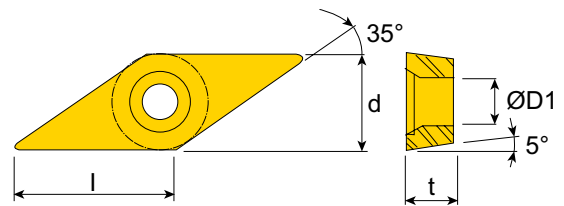


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8020
VBMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●	●	●	●	●
VBMT 160404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●	●
VBMT 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●	●

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR FINITION



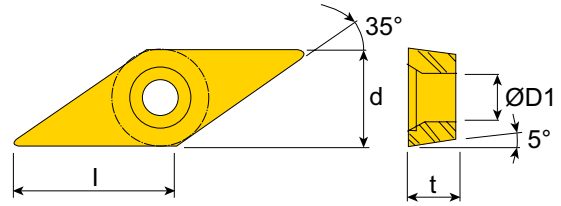
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
VBMT 160404 FG	0,10 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6
VBMT 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8020
VBMT 160404 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160408 FG			●	●	●	●	●	●	●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

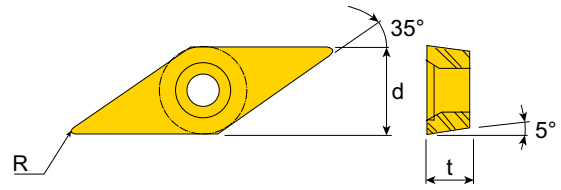
POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DEPOUILLE 5°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
VBMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●	●	●	●	●	●	●
VBMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,8	2,8	8,9		●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●	●	●	●
VBMT 160412 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (1,0/2,5)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN															
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

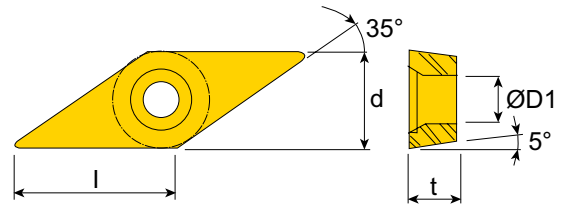
CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125
VBMT 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●		●	●
VBMT 160408 FX	0,12 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION



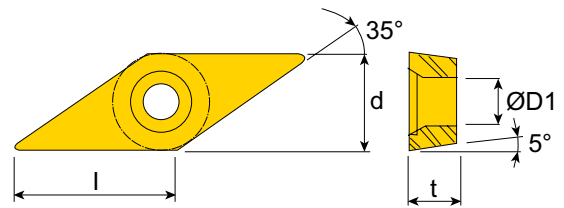
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l
VBMT 160404 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6
VBMT 160408 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,9/3,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6
VBMT 160412 MT	0,22 (0,15/0,30)	1,5 (1,2/3,0)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8020		
VBMT 160404 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
VBMT 160408 MT			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
VBMT 160412 MT				●			●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

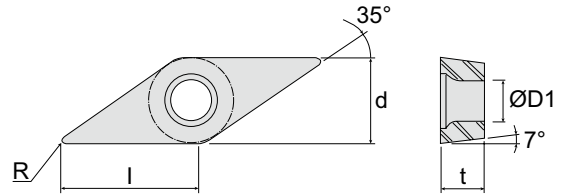


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
VBMT 160404 PC	0,15 (0,07/0,22)	1,8 (0,8/2,8)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●	●	●
VBMT 160408 PC	0,18 (0,10/0,27)	1,8 (0,5/2,8)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●	●	●
VBMT 160412 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/2,8)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6		●	●	●	●	●	●

for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

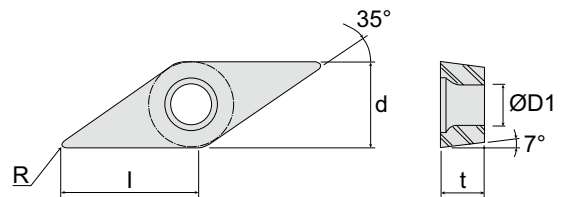


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	K10
VCGT 110302 FL	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		●
VCGT 110304 FL	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		●
VCGT 160402 FL	9,53	4,76	0,2	4,4	16,1		●
VCGT 160404 FL	9,53	4,76	0,4	4,4	15,6		●
VCGT 160408 FL	9,53	4,76	0,8	4,4	14,6		●
VCGT 160412 FL	9,53	4,76	1,2	4,4	13,6		●
VCGT 220530 FL	12,70	5,56	3,0	5,5	14,6		●

for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 35° - DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

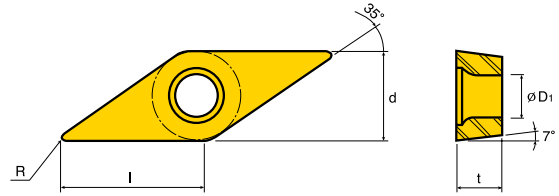


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VCGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	11,2		●	●
VCGT 110302 SA	0,10 (0,02/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		●	●
VCGT 110304 SA	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		●	●

for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

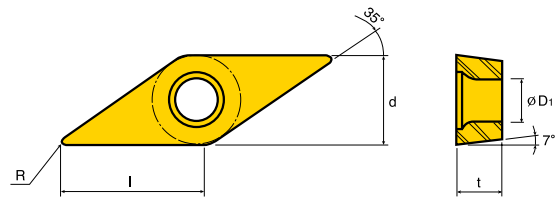
POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR SEMI-FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
VCMT 080202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	4,76	2,38	0,2	2,4	7,8		●	●	●	●	●	●	●
VCMT 080204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	4,76	2,38	0,4	2,4	7,3		●	●	●	●	●	●	●
VCMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		●	●	●	●	●	●	●
VCMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●	●	●	●
VCMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L															
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

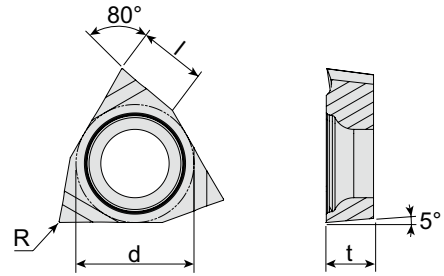
POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
VCMT 080202 PC	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	4,96	2,38	0,2	2,4	7,8			●		●	●	●	
VCMT 080204 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	4,86	2,38	0,4	2,4	7,3		●	●		●	●	●	
VCMT 110304 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,1/1,7)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0			●		●	●	●	●
VCMT 160408 PC	0,12 (0,05/0,20)	1,1 (0,3/2,0)	9,53	4,76	0,8	4,4	14,6		●		●	●	●	●	●
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L															
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIGONE 80°- DEPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

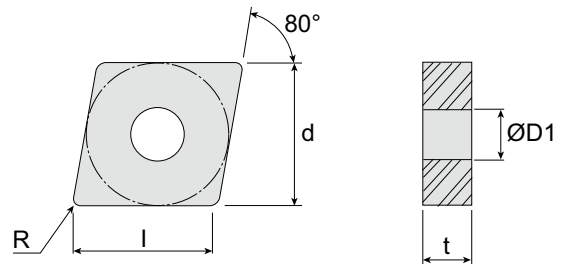


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	l	Grade Nuance	CT3000
WBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	3,4		
WBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	3,4		
WBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	3,4		
WBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	3,4		
WBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	3,4		
WBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	3,4		
WBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	3,4		
WBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	3,4		

for tool holders C-SWUBR/L & S-SWUBR/L
Pour les porte-outils C-SWUBR/L & S-SWUBR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°

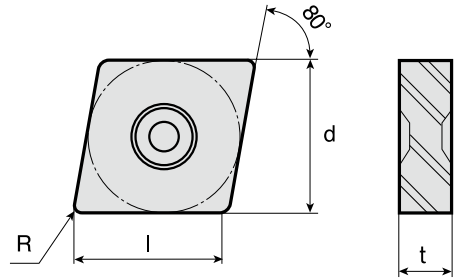


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AW120	AB2010	AB20	AB30	SC10	AS10
CNGA 120404	12,70	4,76	0,4	5,2	12,4							
CNGA 120408	12,70	4,76	0,8	5,2	12,0		●	●	●	●	●	●
CNGA 120412	12,70	4,76	1,2	5,2	11,6			●	●	●	●	●
CNGA 120416	12,70	4,76	1,6	5,2	11,2				●	●	●	●
CNGA 190608	19,05	6,35	0,8	7,9	18,5					●		

for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

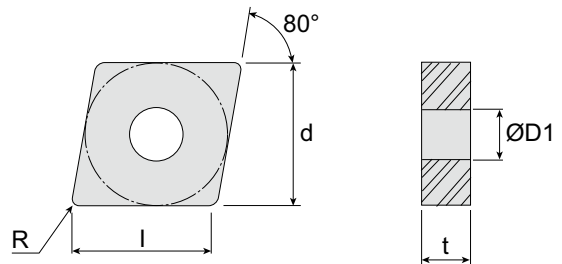
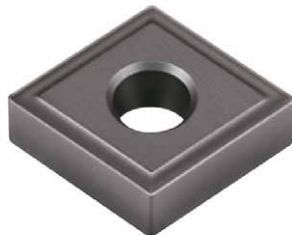
NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°, AVEC EMPREINTE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	AS500	SC10	AS10
CNGX 120712 CH	12,70	4,76	1,2	12,0				●
CNGX 120712 T7-CH	12,70	4,76	1,2	12,0		●		●
CNGX 120716 CH	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●	●
CNGX 120716 T7-CH	12,70	4,76	1,6	11,2		●		●
Tool holders on request								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

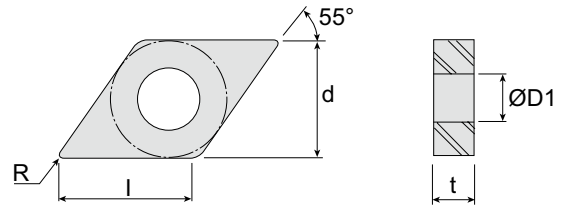
NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°, AVEC BRISE-COPEAUX



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB20	AB30
CNMG 120404 CE	12,70	7,94	0,4	5,2	12,4			●
CNMG 120408 CE	12,70	7,94	0,8	5,2	12,0		●	●
for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L								
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

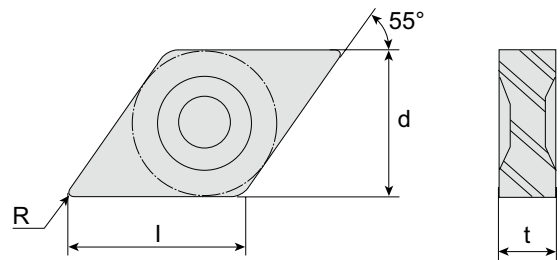
NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
DNGA 150604	12,70	6,35	0,4	5,2	15,1		●	●	●
DNGA 150608	12,70	6,35	0,8	5,2	14,7		●	●	●
DNGA 150612	12,70	6,35	1,2	5,2	14,4		●	●	●
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

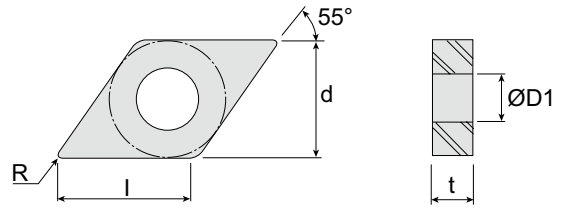
NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°, AVEC EMPREINTE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	AS500	AS10
DNGX 150712 CH	12,70	7,94	1,2	14,4			●
DNGX 150712 T7-CH	12,70	7,94	1,2	14,4		●	●
DNGX 150716 CH	12,70	7,94	1,6	14,0			●
DNGX 150716 T7-CH	12,70	7,94	1,6	14,0		●	
Tool holders on request							
-							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

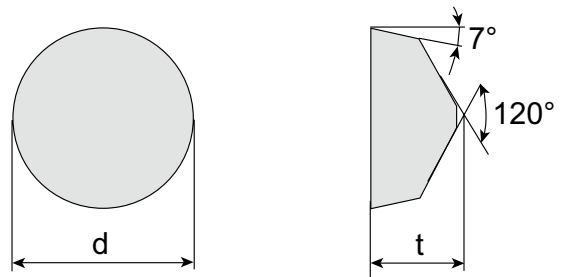
NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°, AVEC BRISE-COPEAUX



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB30
DNMG 150608 CE	12,70	6,35	0,8	5,2	14,7		
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

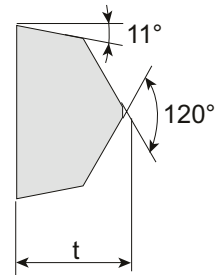
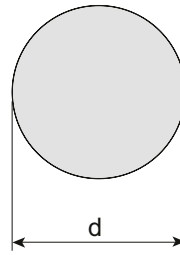
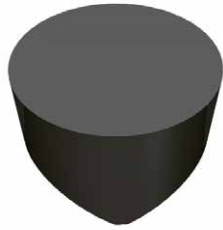
POSITIVE CERAMIC ROUND INSERT 120° STYLE - 7° CLEARANCE
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE POSITIVES - ASSISE 120° - 7°



Designation Réf. de l'article	d	t	Grade Nuance	AB20	AB30
RCGX 090700 U1	9,52	8,00			
RCGX 120700 U2	12,70	8,00			
RCGX 151000 U2	15,88	10,00			
RCGX 191000 U2	19,05	10,00			
for tool holders CRDCN 120° & CRGCR 120°					
Pour les porte-outils CRDCN 120° & CRGCR 120°					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE CERAMIC ROUND INSERT - 11° CLEARANCE
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE POSITIVES - DÉPOUILLE 11°

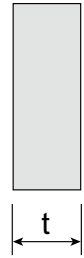
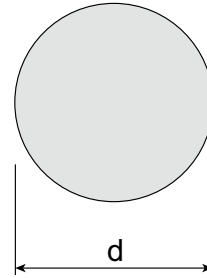


Designation Réf. de l'article	d	t	Grade Nuance	TC430
RPGX 090700 T6	9,52	7,94		<input checked="" type="radio"/>
RPGX 120700 T6	12,67	7,94		<input checked="" type="radio"/>
tool holders on request				
Pour les porte-outils				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



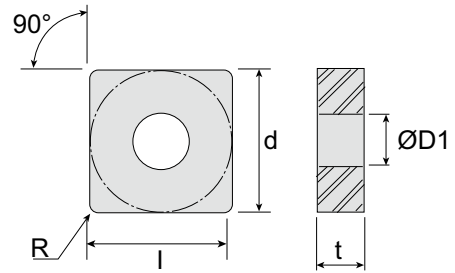
NEGATIVE CERAMIC ROUND INSERT
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE



Designation Réf. de l'article	d	t	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	TC430	AS20
RNGN 090300	9,52	3,18			◐	◐		
RNGN 090300 T6	9,52	3,18					●	
RNGN 120400	12,70	4,76		◐	◐	◐		
RNGN 120400 E	12,70	4,76						●
RNGN 120400 T6	12,70	4,76					●	
RNGN 120700	12,70	7,94		◐	◐	◐		
RNGN 120700 E	12,70	7,94						●
RNGN 120700 T6	12,70	7,94					●	●
RNGN 150700	15,88	7,94			◐			
RNGN 190700	19,05	7,94				◐		
RNGN 190700 T6	19,05	7,94					●	
for tool holders CRDNN _CE; CRGNR _CE _CEA; TRDNN-F & TRGNR/L-F								
Pour les porte-outils CRDNN _CE; CRGNR _CE _CEA; TRDNN-F & TRGNR/L-F								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°

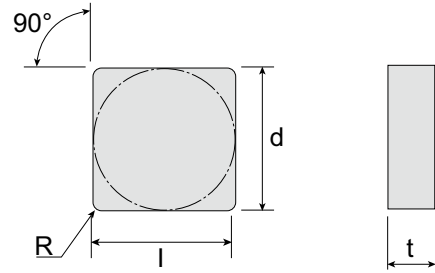


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	SC10	AS10
SNGA 120404	12,70	4,76	0,4	5,2	12,3		●	●	●		
SNGA 120408	12,70	4,76	0,8	5,2	11,9		●	●	●		
SNGA 120412	12,70	4,76	1,2	5,2	11,5		●	●	●		
SNGA 120416	12,70	4,76	1,6	5,2	11,5			●		●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



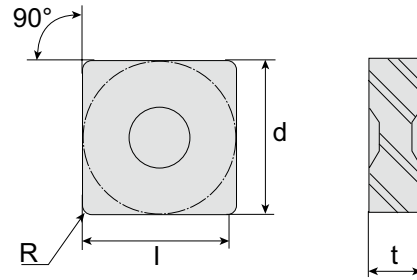
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	AW120	AB2010	AB20	AB30	TC430	SC10	AS10
SNGN 120404	12,70	4,76	0,4	12,3			●	●	●			
SNGN 120408	12,70	4,76	0,8	11,9			●	●	●			
SNGN 120408 T6	12,70	4,76	0,8	12,3						●		
SNGN 120412	12,70	4,76	1,2	11,5			●	●	●		●	●
SNGN 120412 T6	12,70	4,76	1,2	11,9						●		
SNGN 120412 T7	12,70	4,76	1,2	11,9								●
SNGN 120416	12,70	4,76	1,6	11,1		●	●	●			●	●
SNGN 120708	12,70	7,94	0,8	11,9		●	●	●	●			
SNGN 120708 T6	12,70	7,94	0,8	11,9						●		
SNGN 120712	12,70	7,94	1,2	11,5			●		●			
SNGN 120712 T6	12,70	7,94	1,2	11,5						●		
SNGN 120716	12,70	7,94	1,6	11,1				●	●			
for tool holders TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F												
Pour les porte-outils TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

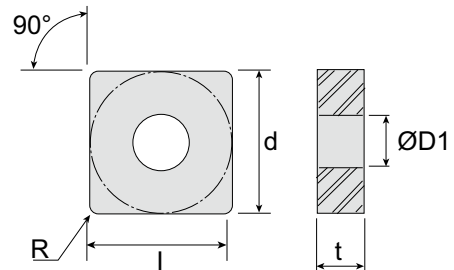
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC EMPREINTE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	AS500	SC10	AS10
SNGX 120712 CH	12,70	7,94	1,2	11,5			●	●
SNGX 120712 T7-CH	12,70	7,94	1,2	11,5		●		●
SNGX 120716 CH	12,70	7,94	1,6	11,1				●
SNGX 120716 T7-CH	12,70	7,94	1,6	11,1		●		●
SNGX 150716 T7-CH	15,88	7,94	1,6	15,0				●
Tool holders on request								
-								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

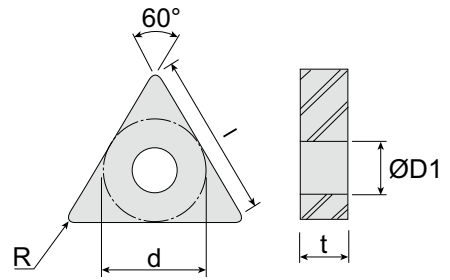
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC BRISE-COPEAUX



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB30
SNMG 120408 CE	12,70	4,76	0,8	5,2	11,9		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L							
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°



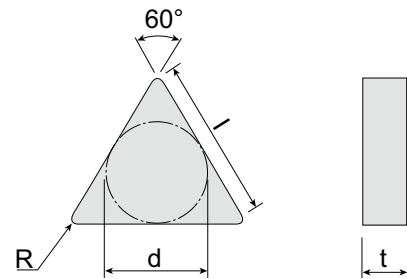
Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	SC10	AS10
TNGA 160404	9,52	4,76	0,4	3,8	15,5		●	●	●		
TNGA 160408	9,52	4,76	0,8	3,8	14,5		●	●	●	●	●
TNGA 220408	12,70	4,76	0,8	3,8	20,0		●	●	●		

for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L

Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°



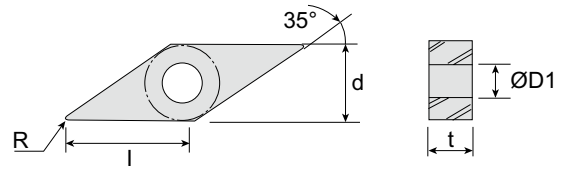
Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
TNGN 160404	9,52	4,76	0,4	15,5				●
TNGN 160408	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●
TNGN 160412	9,52	4,76	1,2	13,5				●

for tool holders TTJNR-F

Pour les porte-outils TTJNR-F

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

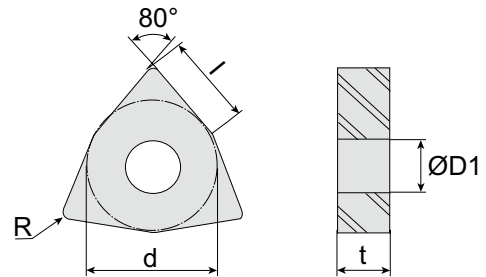
NEGATIVE 35° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 35°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
VNGA 160404	9,52	4,76	0,4	3,8	15,5				
VNGA 160408	9,52	4,76	0,8	3,8	14,5				
for tool holders TVSNR/L & MVVNN									
Pour les porte-outils TVSNR/L & MVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

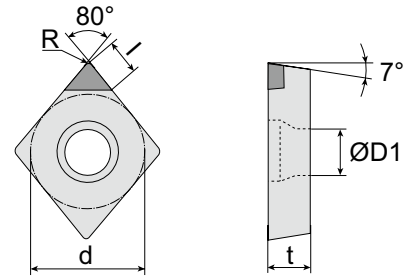
NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	AS10
WNGA 080408	12,70	4,76	0,8	5,2	8,3					
WNGA 080408 T7-WZ	12,70	4,76	0,8	5,2	8,3					
WNGA 080412	12,70	4,76	1,2	5,2	8,2					
WNGA 080412 T7-WZ	12,70	4,76	1,2	5,2	8,2					
for tool holders TWLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

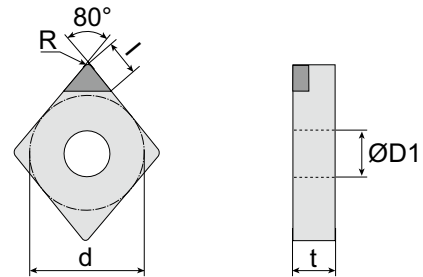


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
CCGW 060202 LS	6,35	2,38	0,2	2,8	2,4			●		
CCGW 060202 LS2	6,35	2,38	0,2	2,8	2,2				○	○
CCGW 060204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4			●		
CCGW 060204 LS2	6,35	2,38	0,4	2,8	2,1		○		○	○
CCGW 09T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,4			●		
CCGW 09T304 LS2	9,52	3,97	0,4	4,4	2,4		○		○	○
CCGW 09T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,4			●		
CCGW 09T308 LS2	9,52	3,97	0,8	4,4	2,3		○		○	○
CCGW 120408 LS2	12,70	4,76	0,8	5,5	2,1					○

LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SCLCR/L & SCACR
 LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

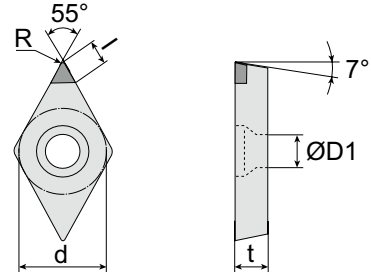
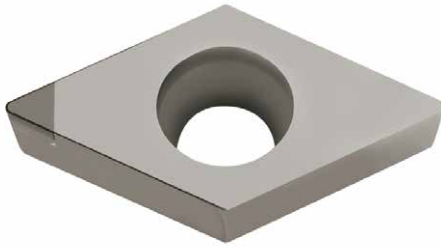


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNMA 120404 LS2	12,70	4,76	0,4	5,2	2,6		○	●	○	○	●
CNMA 120408 LN	12,70	4,76	0,8	5,2	3,9		○	●	○	○	●
CNMA 120408 LS	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5			●			●
CNMA 120408 LS2	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5		○	●	○	○	●
CNMA 120408 LS4	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5		○	●	○	○	●
CNMA 120412 LN	12,70	4,76	1,2	5,2	3,8		○	●	○		●
CNMA 120412 LS	12,70	4,76	1,2	5,16	2,5			●			●
CNMA 120412 LS2	12,70	4,76	1,2	5,2	2,4			●	○	○	●

LN/LS = 1 CBN blank, LN2/LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks, for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L
 LN/LS = 1 insert CBN, LN2/LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN, pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

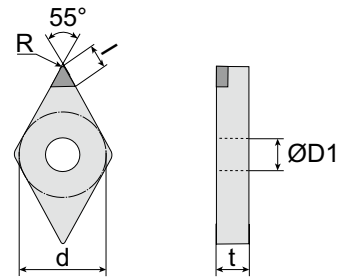


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
DCGW 070202 LS	6,35	2,38	0,2	2,8	2,6			●		
DCGW 070202 LS2	6,35	2,38	0,2	2,8	2,6		○		○	○
DCGW 070204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4			●		
DCGW 070204 LS2	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4		○		○	○
DCGW 11T304 LN	9,52	3,97	0,4	4,4	3,8			●		
DCGW 11T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,6			●		
DCGW 11T304 LS2	9,52	3,97	0,4	4,4	2,6		○		○	○
DCGW 11T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,2			●		
DCGW 11T308 LS2	9,52	3,97	0,8	4,4	2,2		○		○	○

LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SDJCR
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SDJCR

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 55°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

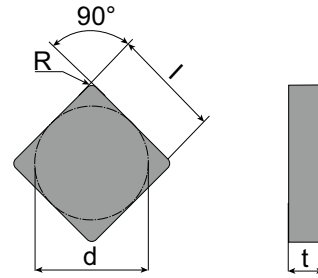


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
DNMA 150604 LN	12,70	6,35	0,4	5,2	4,1		○	●	○	○	●
DNMA 150604 LS	12,70	6,35	0,4	5,2	3,0			●			
DNMA 150604 LS2	12,70	6,35	0,4	5,2	3,0		○	●	○	○	
DNMA 150608 LN	12,70	6,35	0,8	5,2	3,8		○	●	○	○	
DNMA 150608 LS2	12,70	6,35	0,8	5,16	2,3		○		○	○	●
DNMA 150612 LS2	12,70	6,35	1,2	5,16	2,2				○		

LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders TDJNR/L & PDSNR/L
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils TDJNR/L & PDSNR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

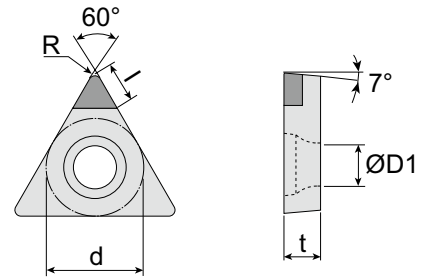
NEGATIVE 90° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 90° - MONOBLOC, POUR USINAGE HAUTE VITESSE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	KB90A
SNMN 090308 SD	9,52	3,18	0,8	8,7		
SNMN 090312 SD	9,52	3,18	1,2	8,3		
SNMN 090316 SD	9,52	3,18	1,6	7,9		
SNMN 120316 SD	12,70	3,18	1,6	11,1		
for tool holders TS_NR/L-F & TSDNN-F						
Pour les porte-outils TS_NR/L-F & TSDNN-F						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

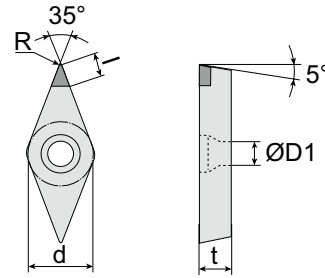
POSITIVE 60° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 60° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
TCGW 110204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,6					
TCGW 110204 LS3	6,35	2,38	0,4	2,8	2,3		○		○	○
TCGW 110208 LS	6,35	2,38	0,8	2,8	2,3					
TCGW 110208 LS3	6,35	2,38	0,8	2,8	2,1				○	○
TCGW 16T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,8					
TCGW 16T304 LS3	9,52	3,97	0,4	4,4	2,8		○		○	○
TCGW 16T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,5					
TCGW 16T308 LS3	9,52	3,97	0,8	4,4	2,5		○		○	○
LS = 1 CBN blank, LS3 = 3 CBN blanks, for tool holders STGCR/L & STFCR/L										
LS = 1 insert CBN, LS3 = 3 insert CBN, pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° CBN INSERT - 5° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

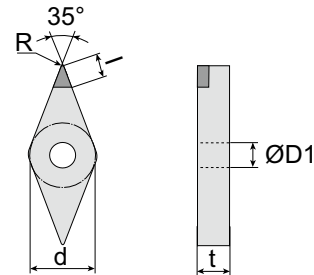


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
VBGW 110304 LS2	6,35	3,18	0,4	2,8	3,2					○
VBGW 110308 LS2	6,35	3,18	0,8	2,8	2,4					○
VBGW 160402 LS2	9,52	4,76	0,2	4,4	3,6					○
VBGW 160404 LN	9,52	4,76	0,4	4,4	5,0			●		
VBGW 160404 LS	9,52	4,76	0,4	4,4	3,2			●		
VBGW 160404 LS2	9,52	4,76	0,4	4,4	3,2		○		○	○
VBGW 160408 LS	9,52	4,76	0,8	4,4	2,6			●		
VBGW 160408 LS2	9,52	4,76	0,8	4,4	2,3		○		○	○

LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SVJBR/L
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SVJBR/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 35°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

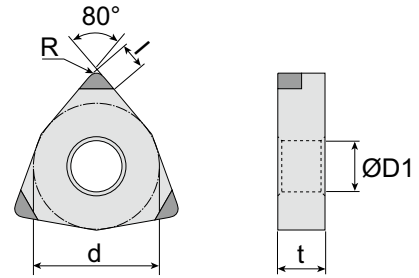


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
VNGA 160404 LN	9,52	4,76	0,4	3,8	4,8			●	○		
VNGA 160404 LS	9,52	4,76	0,4	3,8	3,2			●			●
VNGA 160408 LN	9,52	4,76	0,8	3,8	3,9			●	○		●
VNGA 160404 LS2	9,52	4,76	0,4	3,81	3,2		○		○	○	
VNGA 160408 LS	9,52	4,76	0,8	3,8	2,3			●			●
VNGA 160408 LS2	9,52	4,76	0,8	3,81	2,4		○		○	○	
VNGA 160408 LS4	9,52	4,76	0,8	3,81	2,4				○		●

LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks, for tool holders TVJNR/L & MVVNN
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN, pour les porte-outils TVJNR/L & MVVNN

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

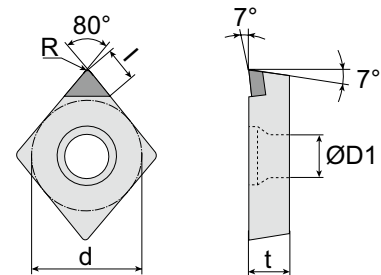
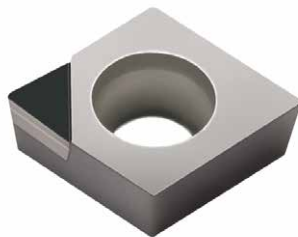
NEGATIVE 80° CBN INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - GÉOMÉTRIE WIPER, USINAGE À GRANDE VITESSE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670
WNGA 060408 WZ-LS6	9,52	4,76	0,8	3,81	2,1				○
WNGA 080408 WZ-LS3	12,70	4,76	0,8	5,16	2,1		○	◐	○
WNGA 080408 WZ-LS6	12,70	4,76	0,8	5,16	2,1				○
WNGA 080412 WZ-LS3	12,70	4,76	1,2	5,16	2,1				○
WZ-LS3 = 3 CBN blanks, WZ-LS6 = 6 CBN blanks, WZ = Wiper geometry, for tool holders TWLNR/L & MWLNR/L									
WZ-LS3 = 3 insert CBN, WZ-LS6 = 6 insert CBN, WZ = Géométrie Wiper, pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

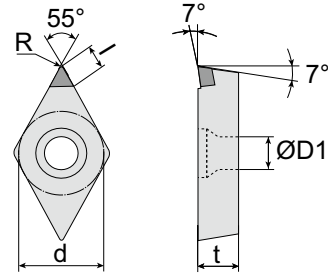
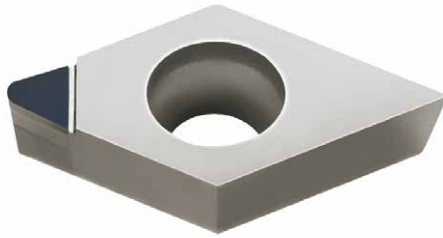
POSITIVE 80° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TD810	KP300
CCGW 060202 LN-7	6,35	2,38	0,2	2,8	3,1		●	●
CCGW 060204 LN-7	6,35	2,38	0,4	2,8	3,1		●	●
CCGW 09T304 LN-7	9,52	3,97	0,4	4,4	4,0		●	●
CCGW 09T308 LN-7	9,52	3,97	0,8	4,4	3,9		●	●
CCGW 120404 LN-7	12,70	4,76	0,4	5,5	4,0		●	●
CCGW 120408 LN-7	12,70	4,76	0,8	5,5	3,9		●	●
for tool holders SCLCR/L & SCACR								
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 55° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM































Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	l	Grade Nuance	TD810	KP300
DCGW 070202 LN-7	6,35	2,38	0,2	2,8	3,3		●	
DCGW 070204 LN-7	6,35	2,38	0,4	2,8	3,3		●	●
DCGW 11T302 LN-7	9,52	3,97	0,2	4,4	3,9		●	●
DCGW 11T304 LN-7	9,52	3,97	0,4	4,4	3,7		●	●
DCGW 11T308 LN-7	9,52	3,97	0,8	4,4	3,3		●	●
for tool holders SDJCR								
Pour les porte-outils SDJCR								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H































TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Page
	GOLD RHINO™ HCBNR/L 0904		CN_0904_	222
	GOLD RHINO™ HCBNR/L-RS 0904		CN_0904_	222
	GOLD RHINO™ HCKNR/L 0904		CN_0904_	223
	GOLD RHINO™ HCLNR/L-RS 0904		CN_0904_	223
	GOLD RHINO™ HCLNR/L 0904		CN_0904_	224
	GOLD RHINO™ TCBNR/L 0904		CN_0904_	224
	GOLD RHINO™ TCKNR/L 0904		CN_0904_	225
	GOLD RHINO™ TCLNR/L 0904		CN_0904_	226
	GOLD RHINO™ HDJNR/L 1305		DN_1305_	227
	GOLD RHINO™ HDNNR/L 1305		DN_1305_	227
	GOLD RHINO™ HDQNR/L 1305		DN_1305_	228
	GOLD RHINO™ HDUNR/L 1305		DN_1305_	228
	GOLD RHINO™ TDJNR/L 1305		DN_1305_	229
	GOLD RHINO™ TDNNR/L 1305		DN_1305_	230





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Seite
	GOLD RHINO™ TDQNR/L 1305		DN_1305_	230
	GOLD RHINO™ HSBNR/L 0904		SN_0904_	231
	GOLD RHINO™ HSDNN 0904		SN_0904_	231
	GOLD RHINO™ HSKNR/L 0904		SN_0904_	232
	GOLD RHINO™ HSSNR/L 0904		SN_0904_	232
	GOLD RHINO™ TSBNR/L 0904		SN_0904_	233
	GOLD RHINO™ TSDNN 0904		SN_0904_	233
	GOLD RHINO™ TSSNR/L 0904		SN_0904_	234
	GOLD RHINO™ HTFNR/L 1304		TN_1304_	234
	GOLD RHINO™ HTGNR/L 1304		TN_1304_	235
	GOLD RHINO™ TTGNR/L 1304		TN_1304_	236
	GOLD RHINO™ TTFNR/L 1304		TN_1304_	237
	GOLD RHINO™ TTJNR/L 1304		TN_1304_	237
	GOLD RHINO™ WTENN 1304		TN_1304_	238





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Page
	GOLDRHINO™ WTGNR/L 1304		TN_1304_	238
	GOLDRHINO™ WTJNR/L 1304		TN_1304_	239
	GOLDRHINO™ WTQNR/L 1304		TN_1304_	239
	GOLDRHINO™ HWLNR/L 0604		WNMX 0604_	240
	GOLDRHINO™ TWLNR/L 0604		WNMX 0604_	240
	GOLDRHINO™ HVJNR/L 1304		VN_X 1304_	241
	GOLDRHINO™ HVQNR/L 1304		VN_X 1304_	241
	GOLDRHINO™ HVVNN 1304		VN_X 1304_	242
	GOLDRHINO™ TVJNR/L 1304		VN_X 1304_	242
	GOLDRHINO™ TVQNR/L 1304		VN_X 1304_	243
	GOLDRHINO™ TVVNN 1304		VN_X 1304_	243
	GOLDRHINO™ C-HCLNR/L 0904		CN_0904_	244
	GOLDRHINO™ C-HDJNR/L 1305		DN_1305_	244
	GOLDRHINO™ C-HSSNR/L 0904		SN_0904_	245





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Seite
	GOLD RHINO™ C-HTGNR/L 1304		TN_1304_	245
	GOLD RHINO™ C-HTJNR/L 1304		TN_1304_	246
	GOLD RHINO™ S-WTFNR/L 1304		TN_1304_	246
	GOLD RHINO™ A-HCLNR/L 0904		CN_0904_	247
	GOLD RHINO™ A-TCLNR/L 0904		CN_0904_	247
	GOLD RHINO™ A-SCLNR/L 0904		CN_0904_	248
	GOLD RHINO™ A-HDUNR/L 1305		DN_1305_	248
	GOLD RHINO™ A-HDZNR/L 1305		DN_1305_	249
	GOLD RHINO™ A-TDUNR/L 1305		DN_1305_	249
	GOLD RHINO™ A-TDZNR/L 1305		DN_1305_	250
	GOLD RHINO™ A-HSKNR/L 0904		SN_0904_	250
	GOLD RHINO™ A-TSKNR/L 0904		SN_0904_	251
	GOLD RHINO™ A-HTFNR/L 1304		TN_0904_	251
	GOLD RHINO™ A-STFNR/L 1304		TN_0904_	252









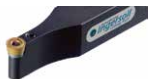



















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Page
	GOLDRHINO™ A-HTUNR/L 1304		TN_0904_	252
	GOLDRHINO™ A-TTUNR/L 1304		TN_0904_	253
	GOLDRHINO™ A-STUNR/L 1304		TN_0904_	253
	GOLDRHINO™ A-TTFNR/L 1304		TN_0904_	254
	GOLDRHINO™ A-SVLNR/L 1304		VN_X 1304_	254
	GOLDRHINO™ A-SVPNR/L 1304		VN_X 1304_	255
	GOLDRHINO™ A-HWLNRL 0604		WNMX 0604_	255
	GOLDRHINO™ A-SWLNRL 0604		WNMX 0604_	256
	GOLDRHINO™ A-TWLNRL 0604		WNMX 0604_	256
	TOTURN™ CKJNR/L		KNUX_	257
	TOTURN™ PCBNR/L		CN_	258
	TOFORCE™ PCBNR/L-D		CN_	258
	TOTURN™ PCLNR/L		CN_	259
	TOTURST™ PCLNR/L-TB		CN_	260







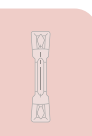


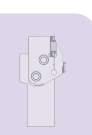



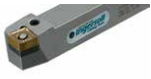











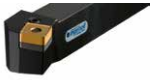











Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Seite
	TOFORCE™ PCLNR/L-D		CN_	260
	TOTURN™ PDJNR/L		DN_	261
	TOBURST™ PDJNR/L-TB		DN_	262
	TOTURN™ PDNNR/L		DN_	262
	TOTURN™ PRDCN		RC_X_	263
	TOTURN™ PRGCR/L		RC_X_	264
	TOTURN™ PRGNR/L		RNMG_	265
	TOTURN™ PSBNR/L		SN_	265
	TOFORCE™ PSBNR/L-D		SN_	266
	TOTURN™ PSDNN		SN_	266
	TOFORCE™ PSDNN-D		SN_	267
	TOTURN™ PSKNR/L		SN_	267
	TOFORCE™ PSKNR/L-D		SN_	268
	TOTURN™ PSSNR/L		SN_	269











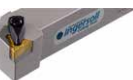

















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Page
	 TOTURN™ PTFNR/L		TN_	270
	 TOTURN™ PTGNR/L		TN_	271
	 TOBURST™ PWLNR/L-TB		WN_	272
	 TOFEED™ HBXNR/L		BNMX_	272
	 GOLD DUTY™ HCBNR/L		CNMX_	273
	 GOLD DUTY™ HCLNR/L		CNMX_	273
	 GOLD DUTY™ HCKNR/L		CNMX_	274
	 GOLD DUTY™ HSBNR/L		SNMX_	274
	 GOLD DUTY™ HSBNR/L		SNM_	275
	 GOLD DUTY™ HSDNN		SNMX_	275
	 GOLD DUTY™ HSDNN		SNM_	276
	 GOLD DUTY™ HSKNR/L		SNMX_	276
	 TOTURN™ TCBNR/L		CN_	277
	 TOTURN™ TCLNR/L		CN_	278





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Seite
	TOTURN™ TDJNR/L	 55° DN_	279
	TOTURN™ THSNR/L	 120° HN_	279
	TOTURN™ TSKNR/L	 SN_	280
	TOTURN™ TSSNR/L	 SN_	280
	TOTURN™ TSDNN	 SN_	281
	TOTURN™ TTGNR/L	 TN_	281
	TOTURN™ TTJNR/L	 TN_	282
	TOTURN™ TWLNR/L	 80° WN_	282
	TOTURN™ TVJNR/L	 35° VN_	283
	TOTURN™ WTENN	 TN_	283
	TOTURN™ WTGNR/L	 TN_	284
	TOTURN™ WTJNR/L	 TN_	284
	MINITURN™ BCLCR/L-SH	 80° CC_	285
	MINITURN™ BDJCR/L-SH	 55° DC_	285





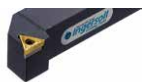























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	MINI TURN™ BDCN-SH	 DC_	286
	MINI TURN™ BVJBR/L-SH	 VB_	286
	MINI TURN™ BVJCR/L-SH	 VC_	287
	TOTURN™ SCACR/L-SH	 CC_	287
	TOTURN™ SCLCR/L	 CC_	288
	TOTURN™ SCLCR-SH	 CC_	289
	TOTURN™ SDJCR/L	 DC_	290
	TOTURN™ SDJCR/L-SH	 DC_	291
	TOTURN™ SDNCN	 DC_	291
	TOTURN™ SDNCN-SH	 DC_	292
	TOTURN™ SRDCN	 RC_	292
	TOTURN™ SRGCR/L	 RC_	293
	TOTURN™ SRGCR/L-TB	 RC_	293
	TOTURN™ SSSCR/L	 SC_	294

















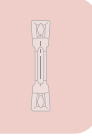


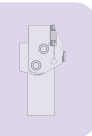


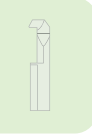













Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Seite
	TOTURN™ SSDCN	 SC_	294
	TOTURN™ STFCR/L	 TC_	295
	TOTURN™ STGCR/L	 TC_	295
	TOTURN™ STGCR-SH	 TC_	296
	TOTURN™ SVJBR/L	 35° VB_	296
	TOTURN™ SVJBR/L-SH	 35° VB_	297
	TOBURST™ SVJBR/L-TB	 35° VB_	297
	TOTURN™ SVVBN	 35° VB_	298
	TOTURN™ SVVBN-SH	 35° VB_	298
	TOTURN™ SVJCR/L	 35° VC_	299
	TOTURN™ SVVCN	 35° VC_	299
	TOTURN™ SVJNR/L	 35° VN_	300
	COMBI-CLAMP™ TCLNR/L-F	 80° CN_N_	300
	COMBI-CLAMP™ TDJNR-F	 55° DN_N	301





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation		Code / Série	Page
	 COMBI-CLAMP™ TRDNN-F		RN_N_	301
	 COMBI-CLAMP™ TRGNR/L-F		RN_N_	302
	 COMBI-CLAMP™ TRDNN-F		SN_N_	302
	 COMBI-CLAMP™ TSKNR/L-F		SN_N_	303
	 COMBI-CLAMP™ TSRNR/L-F		SN_N_	303
	 COMBI-CLAMP™ TSSNR-F		SN_N_	304
	 COMBI-CLAMP™ TTJNR-F		TN_N	304
	 TOTURN™ S-PCLNR/L		CN_	305
	 TOTURN™ S-SCLCR/L		CC_	306
	 MINI-TURN™ S-SCLCR/L-D		CC_	307
	 TOTURN™ S-SCLPR/L		CP_	307
	 TOTURN™ S-SDQCR/L		DC_	308
	 TOTURN™ S-SDUCR/L		DC_	309
	 TOTURN™ S-SDZCR/L		DC_	310





























Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Seite
	TOTURN™ S-SSKCR/L	 SC_	310
	TOTURN™ S-STFCR/L	 TC_	311
	TOTURN™ S-STFPR/L	 TP_	312
	MINITURN™ S-STUBR/L-D	 TB_	313
	MINITURN™ S-SVJCR/L-D	 VC_	313
	MINITURN™ S-SVPCR/L-D	 VC_	314
	TOTURN™ S-SVQBR/L	 VB_	314
	TOTURN™ S-SVQCR/L	 VC_	315
	TOTURN™ S-SVUBR/L	 VB_	315
	TOTURN™ S-SVUCR/L	 VC_	316
	MINITURN™ S-SVUCR/L-D	 VC_	316
	MINITURN™ S-SWUBR/L-D	 WB_	317
	TOTURN™ S-PDUNR/L	 DN_	317
	TOTURN™ S-PDZNR/L	 DN_	318

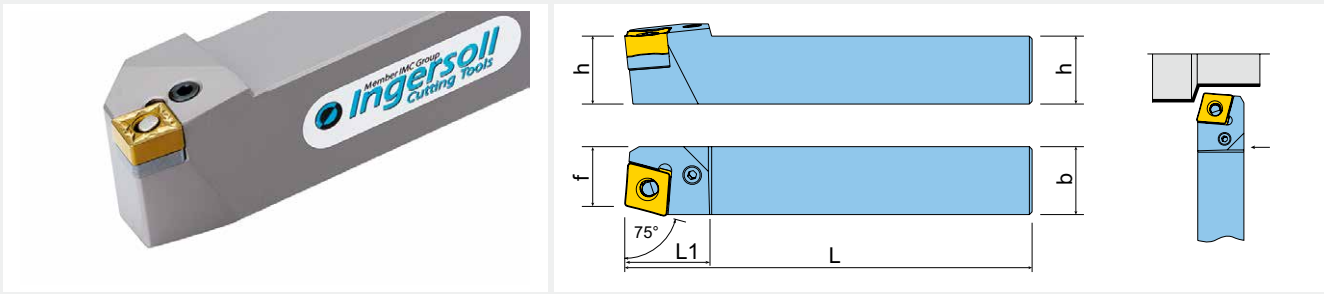
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN™ S-PSKNR/L	 SN_	318
	TOTURN™ S-PTFNR/L	 TN_	319
	TOTURN™ S-CKUNR/L	 KNUX_	320
	TOTURN™ A-SDLNR/L	 DN_	320
	TOTURN™ A-SDQNR/L	 DN_	321
	TOTURN™ A-SDUNR/L	 DN_	321
	TOTURN™ A-SVLNR/L	 VN_	322
	TOTURN™ A-SVPCR	 VN_	322
	GOLD DUTY™ A-HCLNR/L	 CNMX_	323
	TOTURN™ A-TCLNR/L	 CN_	324
	TOTURN™ A-TDUNR/L	 DN_	325
	TOTURN™ A-THSNR/L	 HN_	326
	TOTURN™ A-TSKNR/L	 SN_	327
	TOTURN™ A-TWLNLR/L	 WN_	328

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

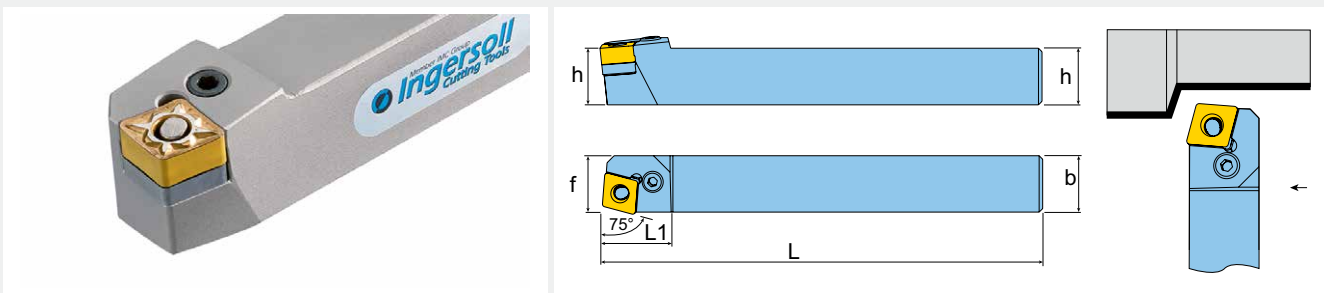
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HCBNL 2020 K0904	125	23	18,5	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCBNL 2525 M0904	150	23	23,5	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCBNR 2020 K0904	125	23	18,5	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCBNR 2525 M0904	150	23	23,5	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

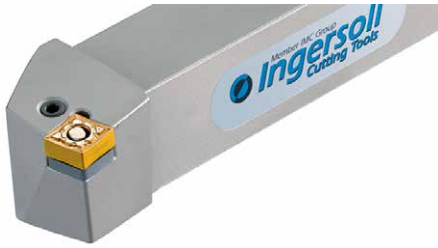
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HCBNL 1616 K0904-RS	125	20	14,5	16	16	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCBNR 1616 K0904-RS	125	20	14,5	16	16	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

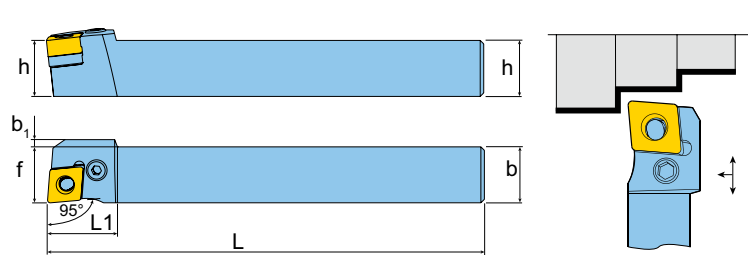
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HCKNL 2525 M0904	150	22	32	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCKNR 2525 M0904	150	22	32	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

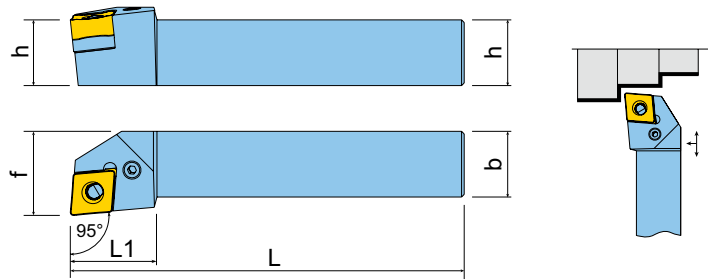
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	b1							
HCLNL 1212 K0904-RS	125	18	12	12	12	2	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNL 1616 K0904-RS	125	20	16	16	16	-	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5
HCLNR 1212 K0904-RS	125	18	12	12	12	2	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNR 1616 K0904-RS	125	20	16	16	16	-	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

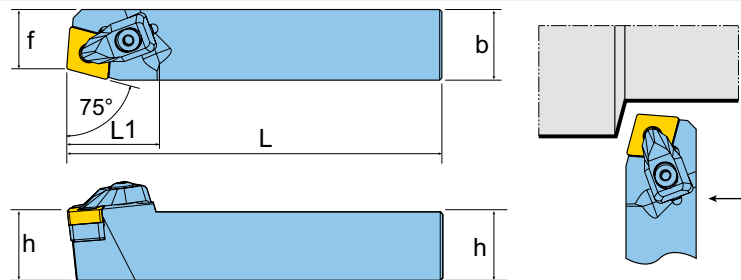
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HCLNL 1616 H0904	100	22	20	16	16	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 H0904	100	22	25	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 K0904	125	22	25	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2525 M0904	150	22	32	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 1616 H0904	100	22	20	16	16	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 H0904	100	22	25	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 K0904	125	22	25	20	20	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2525 M0904	150	22	32	25	25	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

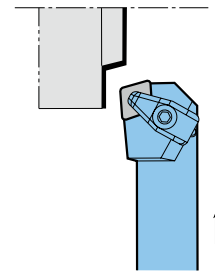
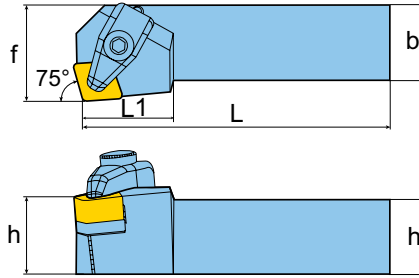


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TCBNL 2020 K0904	125	26	18,5	20	20
TCBNL 2525 M0904	150	26	29,5	25	25
TCBNR 2020 K0904	125	26	18,5	20	20
TCBNR 2525 M0904	150	26	29,5	25	25

Designation Réf. de l'article								
TCBNL 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCBNL 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCBNR 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCBNR 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



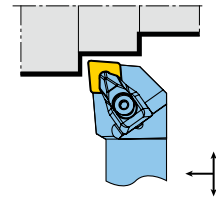
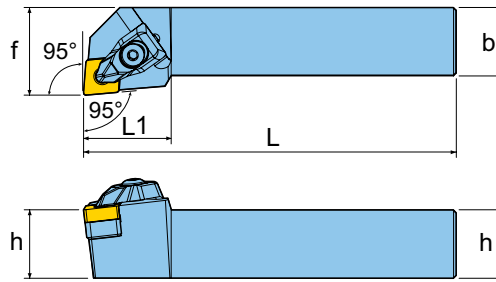
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TCKNL 2525 M0904	150	23	32	25	25
TCKNR 2525 M0904	150	23	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TCKNL 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCKNR 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

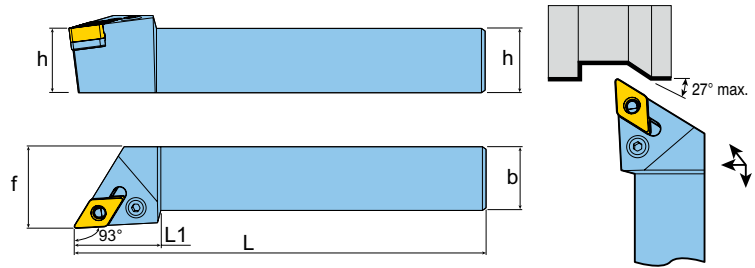


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TCLNL 2020 H0904	100	25	25	20	20
TCLNL 2020 K0904	125	25	25	20	20
TCLNL 2525 M0904	150	25	32	25	25
TCLNR 2020 H0904	100	25	25	20	20
TCLNR 2020 K0904	125	25	25	20	20
TCLNR 2525 M0904	150	25	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TCLNL 2020 H0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCLNL 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCLNL 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCLNR 2020 H0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCLNR 2020 K0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TCLNR 2525 M0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

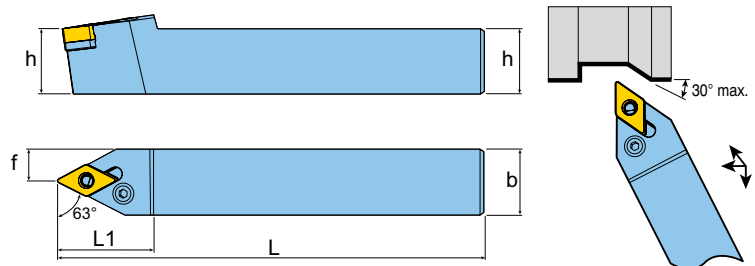
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HDJNL 2020 H1305	100	34	25	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2020 K1305	125	34	25	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2525 M1305	150	34	32	25	25	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 H1305	100	34	25	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 K1305	125	34	25	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2525 M1305	150	34	32	25	25	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

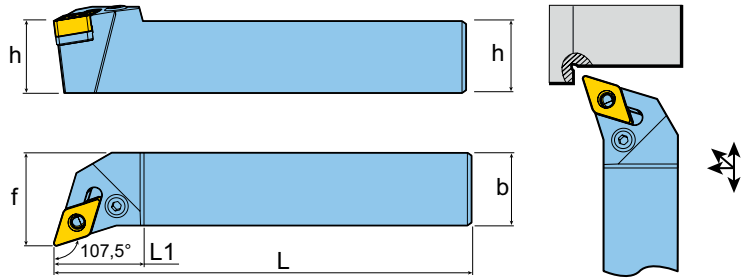
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HDNNL 2020 K1305	125	36,5	10	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNL 2525 M1305	150	36,5	12	25	25	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2020 K1305	125	36,5	10	20	20	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2525 M1305	150	36,5	12	25	25	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

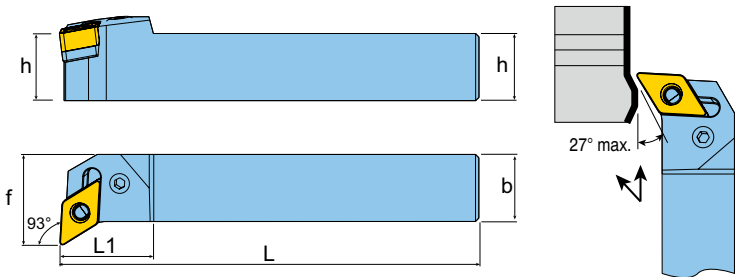
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	t	h	b						
HDQNL 2020 K1305	125	31	25	20	20	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNL 2525 M1305	150	31	32	25	25	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2020 K1305	125	31	25	20	20	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2525 M1305	150	31	32	25	25	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

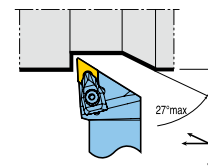
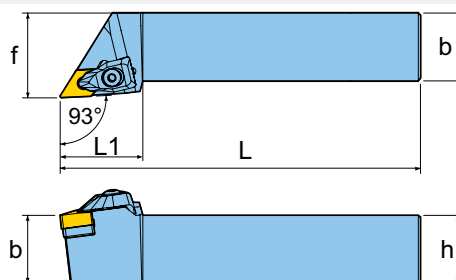
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	t	h	b						
HDUNL 2020 K1305	125	28	27	20	20	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDUNR 2020 K1305	125	28	27	20	20	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

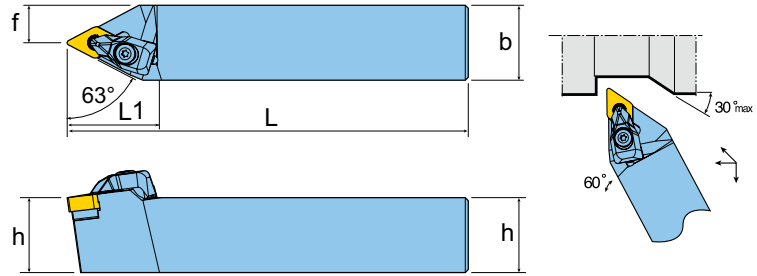


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TDJNL 2020 H1305	100	33	25	20	20
TDJNL 2020 K1305	125	33	25	20	20
TDJNL 2525 M1305	150	36	32	25	25
TDJNR 2020 H1305	100	33	25	20	20
TDJNR 2020 K1305	125	33	25	20	20
TDJNR 2525 M1305	150	36	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TDJNL 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDJNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDJNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDJNR 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDJNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDJNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

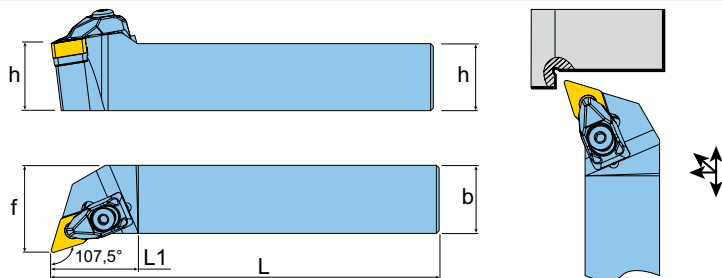


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TDNNL 2020 K1305	125	34	10	20	20
TDNNL 2525 M1305	150	34	12,5	25	25
TDNNR 2020 K1305	125	34	10	20	20
TDNNR 2525 M1305	150	34	12,5	25	25

Designation Réf. de l'article								
TDNNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

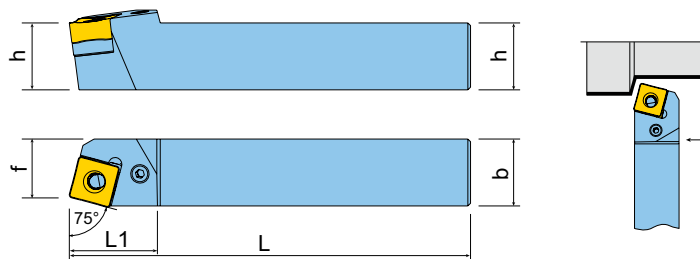


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TDQNL 2020 K1305	125	32	25	20	20
TDQNL 2525 M1305	150	32	32	25	25
TDQNR 2020 K1305	125	32	25	20	20
TDQNR 2525 M1305	150	32	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TDQNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

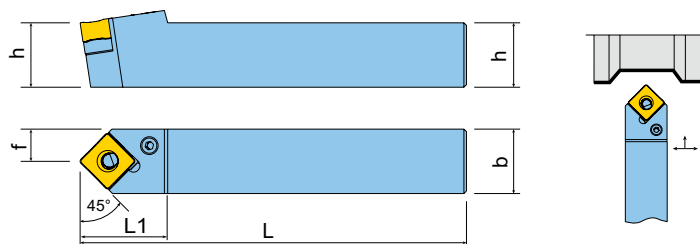
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HSBNL 2020 K0904	125	23	18,5	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSBNL 2525 M0904	150	23	23,5	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSBNR 2020 K0904	125	23	18,5	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSBNR 2525 M0904	150	23	23,5	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

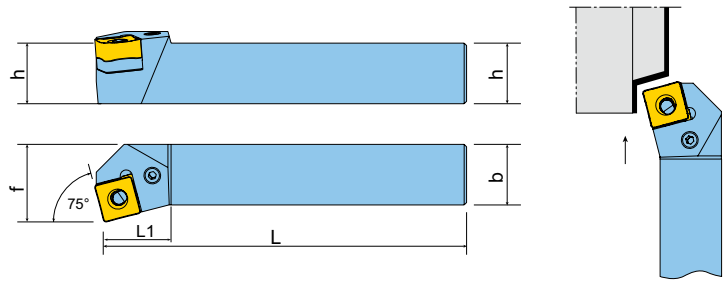
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HSDNN 2020 K0904	125	25	10	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSDNN 2525 M0904	150	25	12,5	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

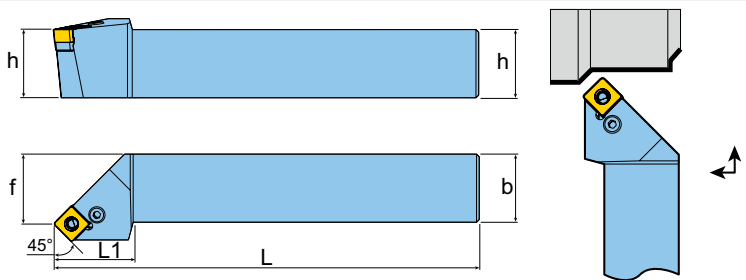
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HSKNL 2020 K0904	125	19	25	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSKNL 2525 M0904	150	19	32	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSKNR 2020 K0904	125	19	25	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSKNR 2525 M0904	150	19	32	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

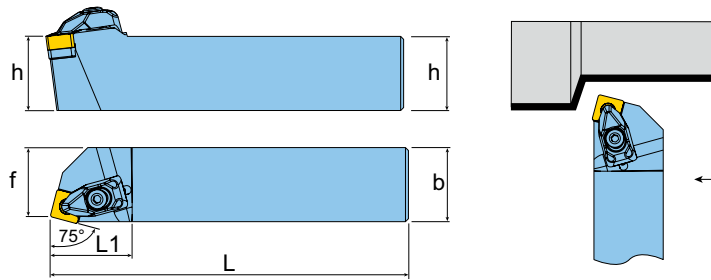
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HSSNL 2020 K0904	125	21,5	25	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNL 2525 M0904	150	29	32	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2020 K0904	125	21,5	25	20	20	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2525 M0904	150	29	32	25	25	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

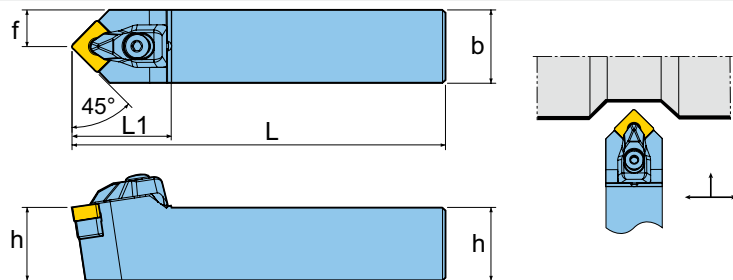


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TSBNL 2020 K0904	125	27,5	18,5	20	20
TSBNL 2525 M0904	150	27,5	23,5	25	25
TSBNR 2020 K0904	125	27,5	18,5	20	20
TSBNR 2525 M0904	150	27,5	23,5	25	25

Designation Réf. de l'article								
TSBNL 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSBNL 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSBNR 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSBNR 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

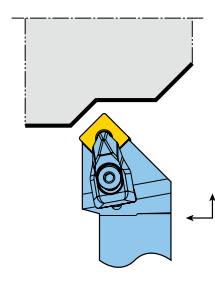
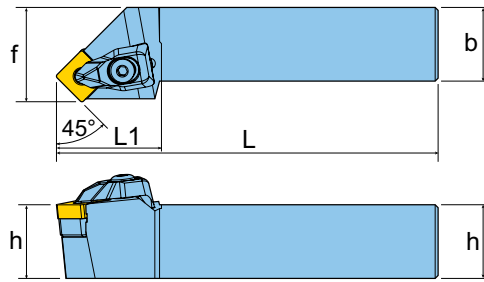


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TSDNN 2020 K0904	125	28	10	20	20
TSDNN 2525 M0904	150	28	12,5	25	25

Designation Réf. de l'article								
TSDNN 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSDNN 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

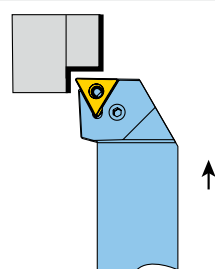
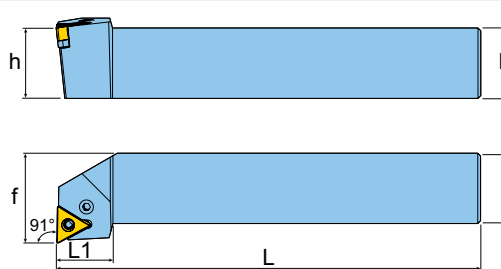


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TSSNL 2020 K0904	125	29	25	20	20
TSSNL 2525 M0904	150	29	32	25	25
TSSNR 2020 K0904	125	29	25	20	20
TSSNR 2525 M0904	150	29	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TSSNL 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSSNL 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSSNR 2020 K0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSSNR 2525 M0904	SN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

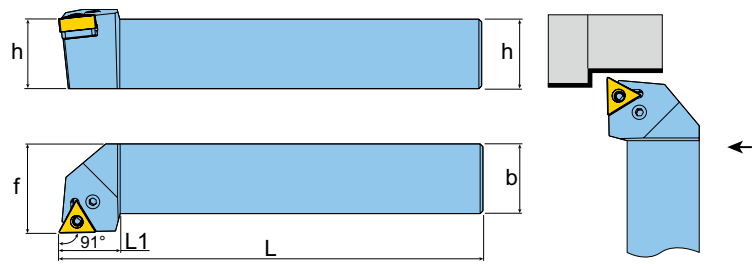
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HTFNL 2020 K1304	125	20	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTFNL 2525 M1304	150	20	32	25	25	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTFNRL 2020 K1304	125	20	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTFNRL 2525 M1304	150	20	32	25	25	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

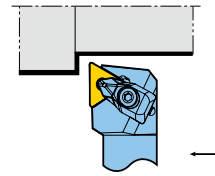
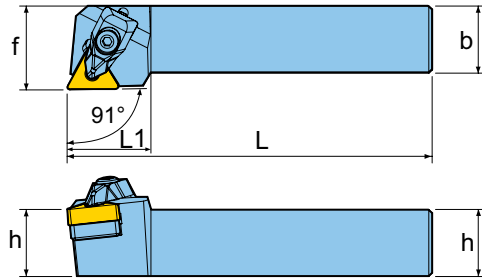


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HTGNL 1616 H1304	100	22	20	16	16	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNL 2020 H1304	100	22	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNL 2020 K1304	125	22	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNL 2525 M1304	150	22	32	25	25	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 1616 H1304	100	22	20	16	16	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 2020 H1304	125	22	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 2020 K1304	125	22	25	20	20	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 2525 M1304	150	22	32	25	25	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

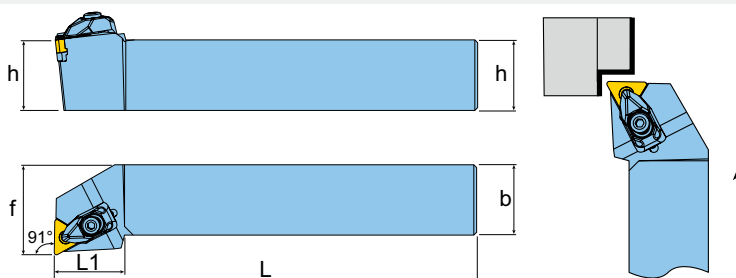


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TTGNL 2020 H1304	100	25	25	20	20
TTGNL 2020 K1304	125	25	25	20	20
TTGNL 2525 M1304	150	25	32	25	25
TTGNR 2020 H1304	100	25	25	20	20
TTGNR 2020 K1304	125	25	25	20	20
TTGNR 2525 M1304	150	25	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TTGNL 2020 H1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNL 2020 K1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNL 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNR 2020 H1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNR 2020 K1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNR 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

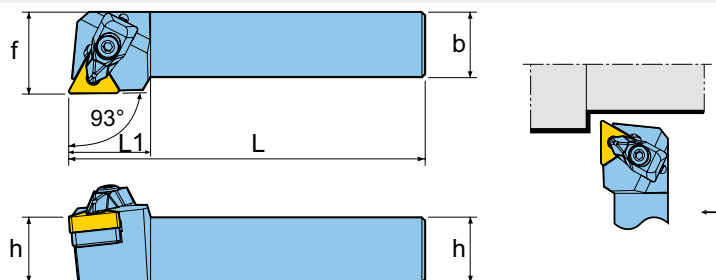


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TTFNL 2020 K1304	125	25	25	20	20
TTFNL 2525 M1304	150	25	32	25	25
TTFNR 2020 K1304	125	25	25	20	20
TTFNR 2525 M1304	150	25	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TTFNL 2020 K1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTFNL 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTFNR 2020 K1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTFNR 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°

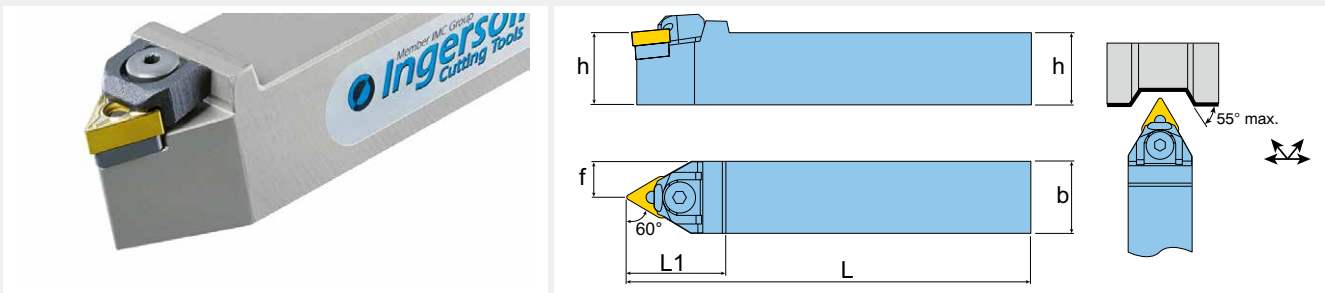


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TTJNL 2525 M1304	150	25	32	25	25
TTJNR 2525 M1304	150	25	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TTJNL 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTJNR 2525 M1304	TN_1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

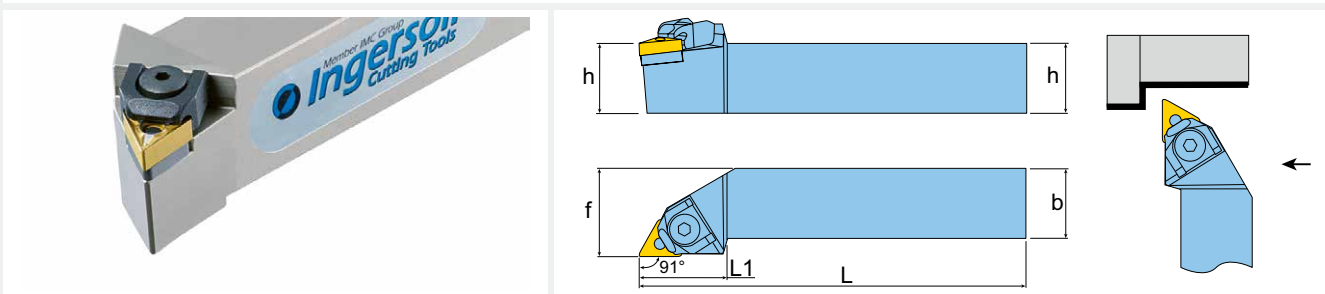
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
WTENN 2020 K1304	125	28	10	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTENN 2525 M1304	150	28	12,5	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

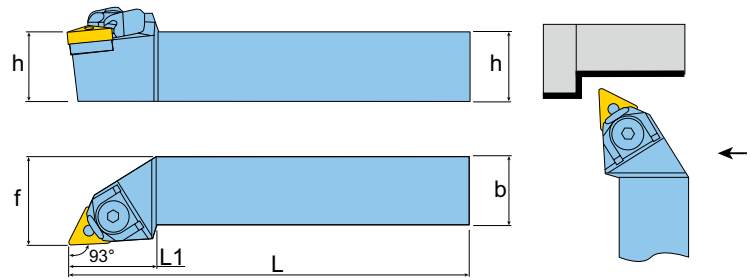
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
WTGNL 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNL 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNR 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNR 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
WTJNL 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNL 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

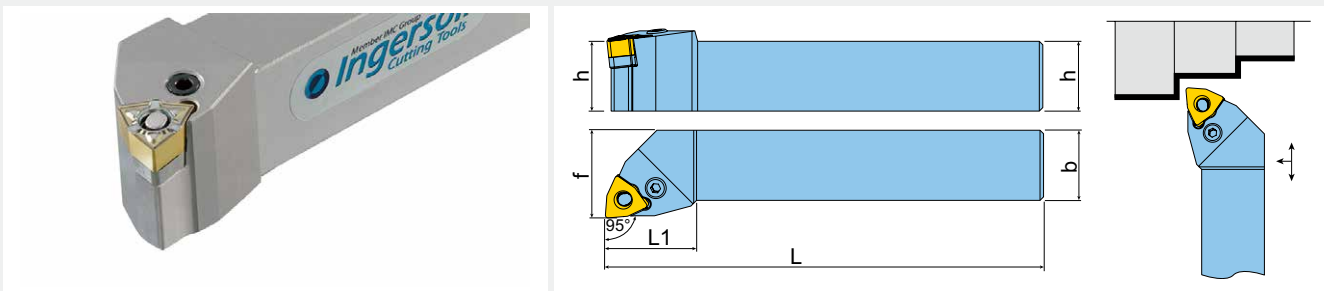
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
WTQNL 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTQNL 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTQNR 2020 K1304	125	27	25	20	20	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTQNR 2525 M1304	150	27	32	25	25	TN_1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

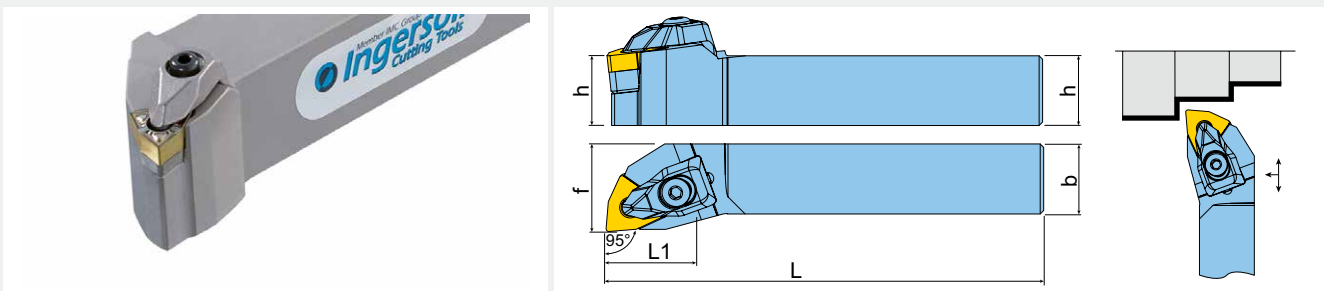
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HWLNL 1616 H0604	100	26	20	16	16	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2020 K0604	125	26	25	20	20	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2525 M0604	150	26	32	25	25	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 1616 H0604	100	26	20	16	16	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2020 K0604	125	26	25	20	20	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2525 M0604	150	26	32	25	25	WNNX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

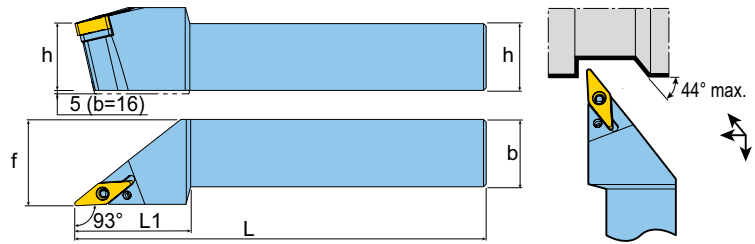


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b
TWLNL 2020 K0604	125	26	25	20	20
TWLNL 2525 M0604	150	26	32	25	25
TWLNR 2020 K0604	125	26	25	20	20
TWLNR 2525 M0604	150	26	32	25	25

Designation Réf. de l'article								
TWLNL 2020 K0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNL 2525 M0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2020 K0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2525 M0604	WNNX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

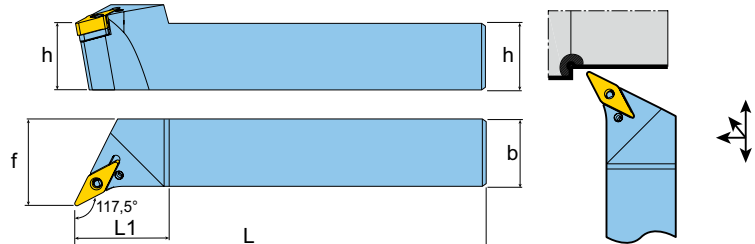


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HVJNL 1616 H1304	100	30	20	16	16	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2020 K1304	125	35	25	20	20	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2525 M1304	150	43	32	25	25	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 1616 H1304	100	30	20	16	16	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2020 K1304	125	35	25	20	20	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2525 M1304	150	43	32	25	25	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

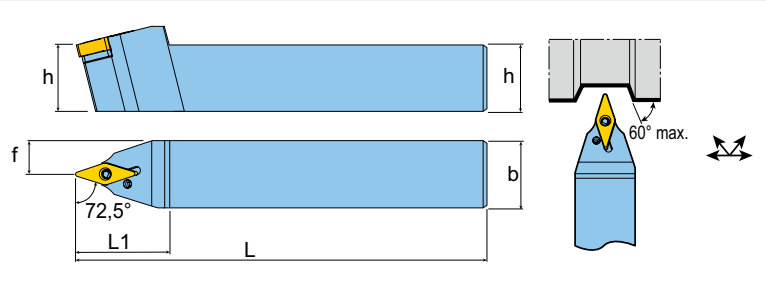


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HVQNL 2020 K1304	125	35	25	20	20	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNL 2525 M1304	150	35	32	25	25	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2020 K1304	125	35	25	20	20	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2525 M1304	150	35	32	25	25	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

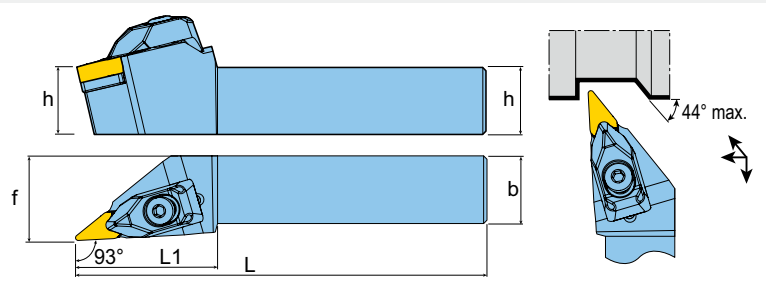


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
HVVNN 2020 K1304	125	35	10	20	20	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVVNN 2525 M1304	150	35	12,5	25	25	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

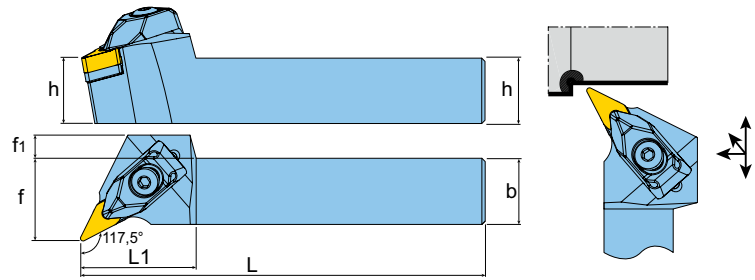


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TVJNL 2020 K1304	125	42	25	20	20	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVJNL 2525 M1304	150	42	32	25	25	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVJNR 2020 K1304	125	42	25	20	20	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVJNR 2525 M1304	150	42	32	25	25	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

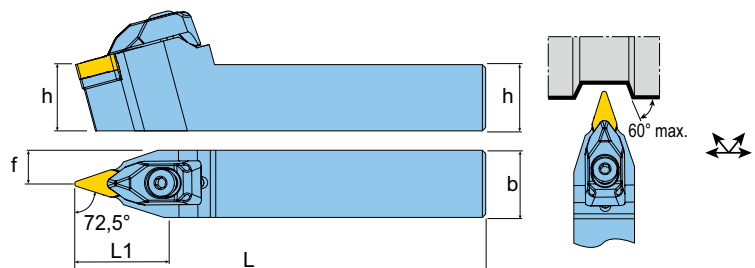


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	f1	h	b							
TVQNL 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4
TVQNL 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

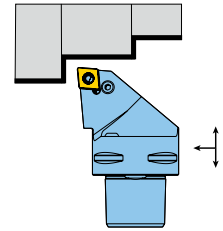
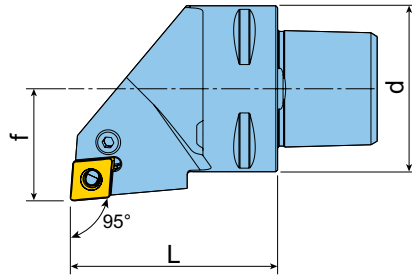


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TVVNN 2020 K1304	125	42	10	20	20	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4
TVVNN 2525 M1304	150	42	12,5	25	25	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 400851	DSP 4	L-W 4

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

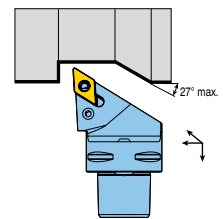
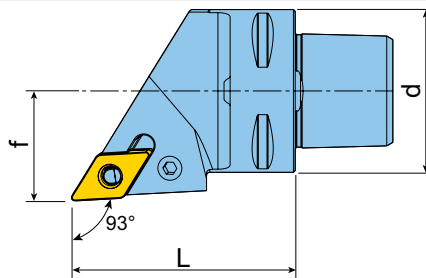
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	IK	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HCLNL 27050-0904	40	50	27	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5
C4-HCLNR 27050-0904	40	50	27	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

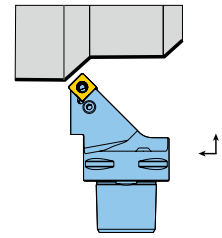
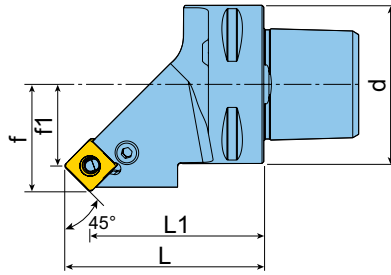
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	IK	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HDJNL 27055-1305	40	55	27	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060
C4-HDJNR 27055-1305	40	55	27	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

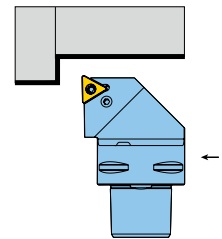
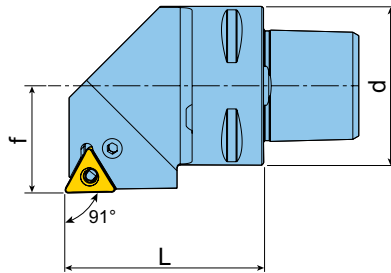
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	d	L	L1	f	f1	IK							
C4-HSSNL 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	✓	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5
C4-HSSNR 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	✓	SN_0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout ⑥ = Wrench / Clé de serrage

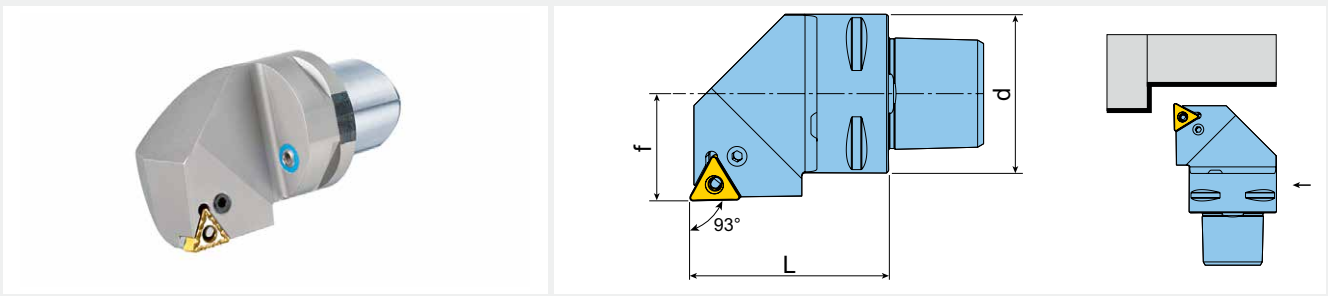
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	IK							
C4-HTGNL 27050-1304	40	50	27	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTGNR 27050-1304	40	50	27	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout ⑥ = Wrench / Clé de serrage

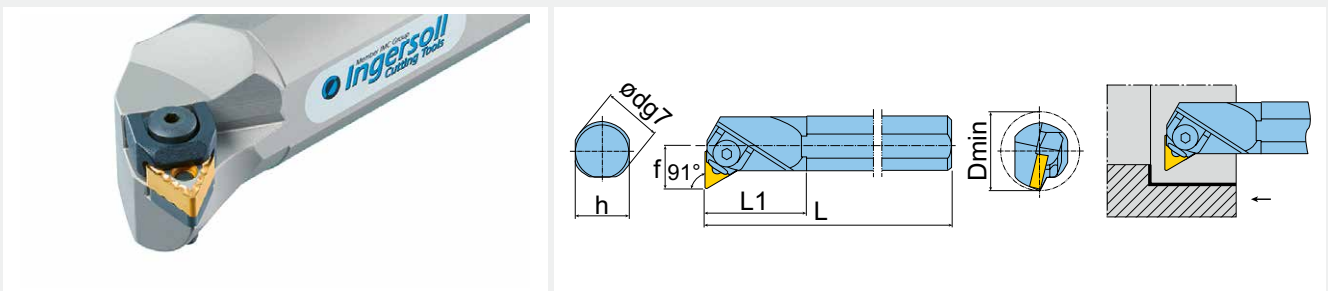
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	IK							
C4-HTJNL 27050-1304	40	50	27	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTJNR 27050-1304	40	50	27	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

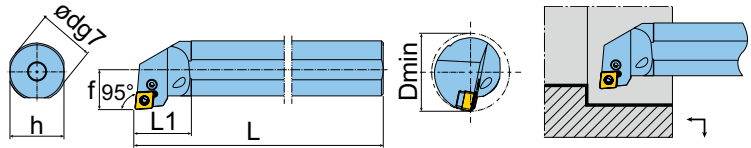
INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h							
S25R WTFNL 1304	32	25	200	40	17	23	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060
S32S WTFNL 1304	40	32	250	45	22	30	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
S25R WTFNR 1304	32	25	200	40	17	23	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060
S32S WTFNR 1304	40	32	250	45	22	30	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

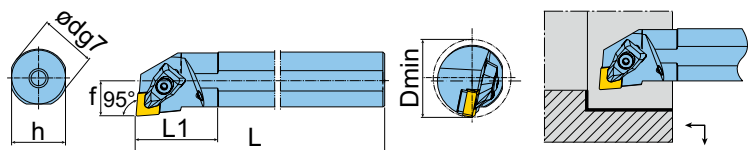
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
A16Q HCLNL 0904	20	16	180	25	11	15	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HCLNL 0904	25	20	180	28	13	18	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HCLNL 0904	32	25	200	31	17	23	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HCLNL 0904	40	32	250	31	22	30	✓	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5
A16Q HCLNR 0904	20	16	180	25	11	15	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HCLNR 0904	25	20	180	28	13	18	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HCLNR 0904	32	25	200	31	17	23	✓	CN_0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HCLNR 0904	40	32	250	31	22	30	✓	CN_0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À BRIDE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°

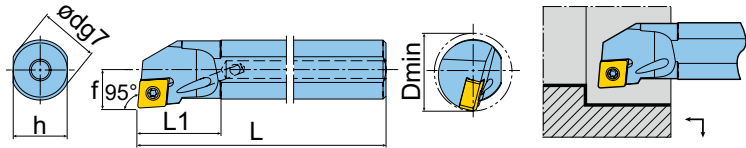


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A25R TCLNL 0904	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TCLNL 0904	40	32	250	35	22	30	✓
A25R TCLNR 0904	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TCLNR 0904	40	32	250	35	22	30	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TCLNL 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TCLNL 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TCLNR 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TCLNR 0904	CN_0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

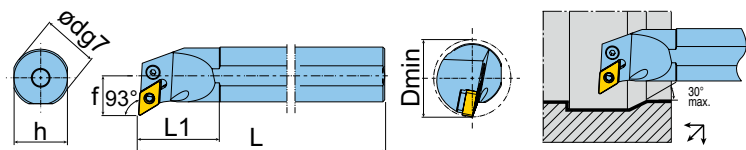
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK	80°	①	②	③
A16Q SCLNL 0904	20	16	180	25	11	15	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SCLNL 0904	25	20	180	28	13	18	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A16Q SCLNR 0904	20	16	180	25	11	15	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SCLNR 0904	25	20	180	28	13	18	✓	CN_0904_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

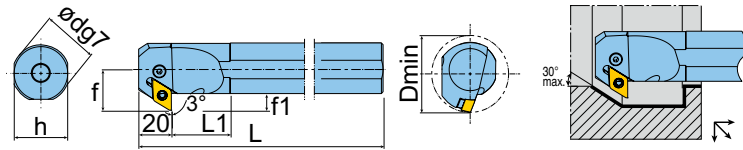
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDUNL 1305	40	32	250	45	22	30	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNL 1305	50	40	300	55	27	37	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDUNR 1305	40	32	250	45	22	30	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNR 1305	50	40	300	55	27	37	✓	DN_1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

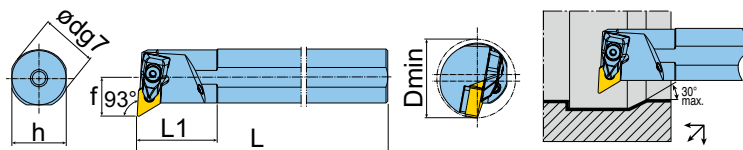
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	f1	h	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDZNL 1305	45	32	250	35	25	10,5	30	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNL 1305	50	40	300	40	29	10,5	37	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDZNR 1305	45	32	250	35	25	10,5	30	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNR 1305	50	40	300	40	29	10,5	37	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

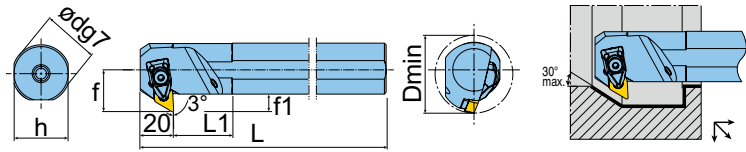


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A32S TDUNL 1305	40	32	250	45	22	30	✓
A40T TDUNL 1305	50	40	300	55	27	37	✓
A32S TDUNR 1305	40	32	250	45	22	30	✓
A40T TDUNR 1305	50	40	300	55	27	37	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A32S TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20
A32S TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALEPAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

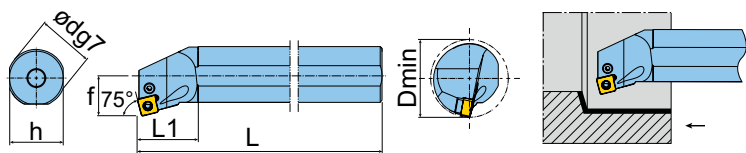


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	f1	h	🚰
A32S TDZNL 1305	45	32	250	35	25	10,5	30	✓
A40T TDZNL 1305	50	40	300	40	29	10,5	37	✓
A32S TDZNR 1305	45	32	250	35	25	10,5	30	✓
A40T TDZNR 1305	50	40	300	40	29	10,5	37	✓

Designation Réf. de l'article									
A32S TDZNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSL 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDZNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSL 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20
A32S TDZNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSL 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDZNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSL 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

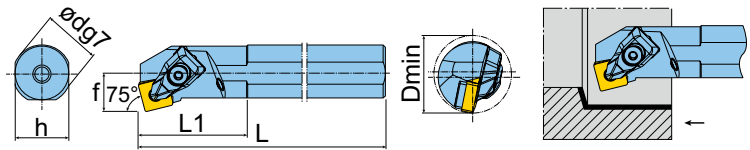
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉPAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	🚰							
A25R HSKNL 0904	32	25	200	31	17	23	✓	SN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HSKNL 0904	40	32	250	31	22	30	✓	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32	LSP 3A	-	L-W 2.5
A25R HSKNR 0904	32	25	200	31	17	23	✓	SN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HSKNR 0904	40	32	250	31	22	30	✓	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH T HOLDER TYPE CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 90° SN_0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES SN_0904_ NÉGATIVES 90°

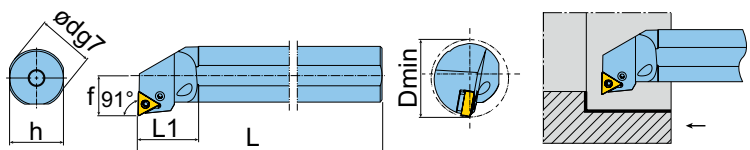


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A25R TSKNL 0904	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TSKNL 0904	40	32	250	35	22	30	✓
A25R TSKNR 0904	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TSKNR 0904	40	32	250	35	22	30	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TSKNL 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TSKNL 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TSKNR 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TSKNR 0904	SN_0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



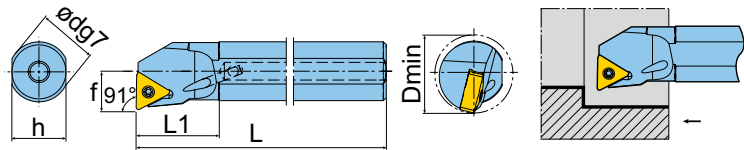
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK							
A16Q HTFNL 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNL 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNL 1304	32	25	200	33	17	23	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNL 1304	40	32	250	33	22	30	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5
A16Q HTFNR 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNR 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNR 1304	32	25	200	33	17	23	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNR 1304	40	32	250	33	22	30	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

GOLD RHINO™ A-STFNR/L 1304

A-STFNR/L 1304

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



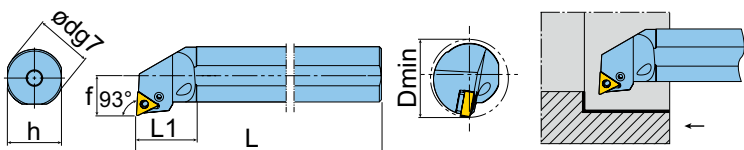
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK				
A16Q STFNL 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNL 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STFNR 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNR 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

GOLD RHINO™ A-HTUNR/L 1304

A-HTUNR/L 1304

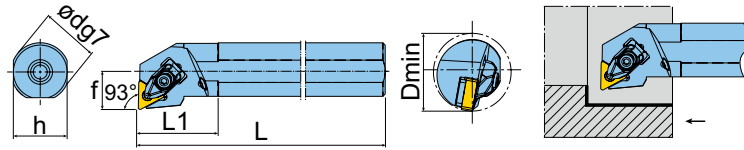
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_1304_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK							
A16Q HTUNL 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTUNL 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTUNL 1304	32	25	200	33	17	23	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTUNL 1304	40	32	250	33	22	30	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5
A16Q HTUNR 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTUNR 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTUNR 1304	32	25	200	33	17	23	✓	TN_1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTUNR 1304	40	32	250	33	22	30	✓	TN_1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

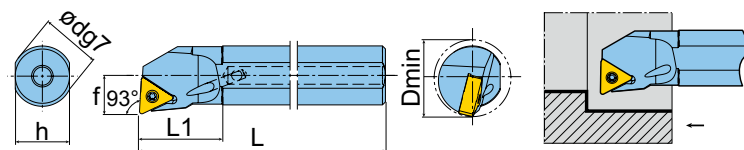


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A25R TTUNL 1304	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TTUNL 1304	40	32	250	35	22	30	✓
A25R TTUNR 1304	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TTUNR 1304	40	32	250	35	22	30	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TTUNL 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TTUNL 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TTUNR 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TTUNR 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

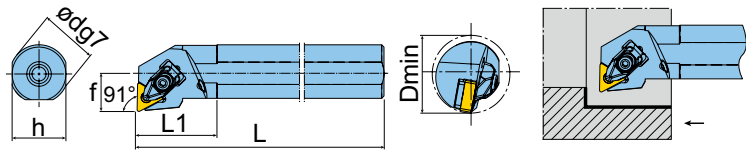
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK				
A16Q STUNL 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNL 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STUNR 1304	20	16	180	25	11	15	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNR 1304	25	20	180	28	13	18	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALEPAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

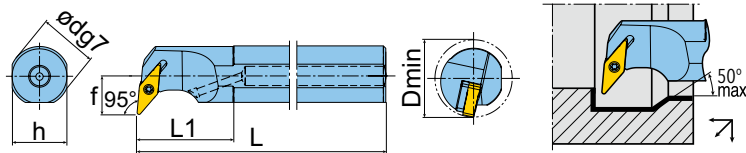


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A25R TTFNL 1304	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TTFNL 1304	40	32	250	35	22	30	✓
A25R TTFNR 1304	32	25	200	35	17	23	✓
A32S TTFNR 1304	40	32	250	35	22	30	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TTFNL 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TTFNL 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TTFNR 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TTFNR 1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52B	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

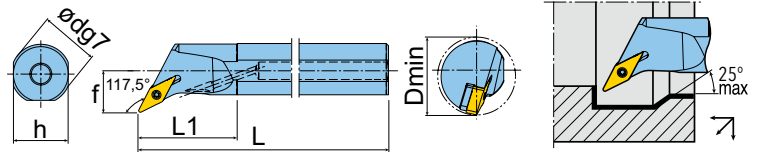


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK						
A25T SVLNL 1304	31	25	300	40	16	23	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVLNL 1304	38	32	300	45	20	30	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A25T SVLNR 1304	31	25	300	40	16	23	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVLNR 1304	38	32	300	45	20	30	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

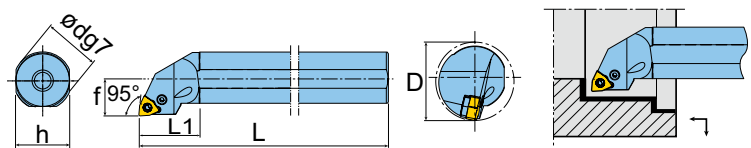


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK						
A25T SVPLN 1304	33	25	300	45	19	23	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPLN 1304	44	32	300	47	26	30	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A25T SVPLN 1304	33	25	300	45	19	23	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPLN 1304	44	32	300	47	26	30	✓	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

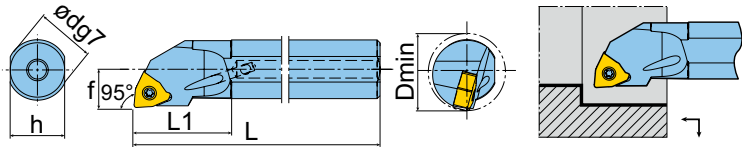
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ,, POUR PLAQUETTES WNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK							
A16Q HWLNL 0604	20	16	180	30	11	15	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A20Q HWLNL 0604	25	20	180	33	13	18	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A25R HWLNL 0604	32	25	200	36	17	23	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A32S HWLNL 0604	40	32	250	36	22	30	✓	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5
A16Q HWLNR 0604	20	16	180	30	11	15	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A20Q HWLNR 0604	25	20	180	33	13	18	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A25R HWLNR 0604	32	25	200	36	17	23	✓	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A32S HWLNR 0604	40	32	250	36	22	30	✓	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Shim pin / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

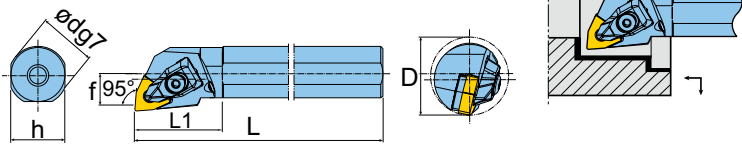
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK				
A16Q SWLNL 0604	20	16	180	30	11	15	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNL 0604	25	20	180	33	13	18	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A16Q SWLNR 0604	20	16	180	30	11	15	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNR 0604	25	20	180	33	13	18	✓	WNMX 0604_	TS 350831/HG	T 10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX NÉGATIVES TRIGONE 80°

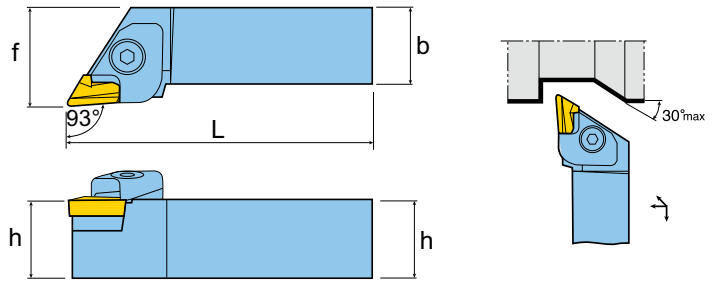


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK
A25R TWLNL 0604	32	25	200	40	17	23	✓
A32S TWLNL 0604	40	32	250	45	22	30	✓
A25R TWLNR 0604	32	25	200	40	17	23	✓
A32S TWLNR 0604	40	32	250	45	22	30	✓

Designation Réf. de l'article									
A25R TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400731	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 400851	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°

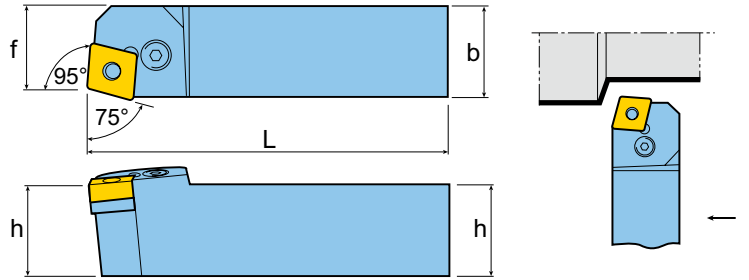


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b
CKJNL 2020 K16	125	25	20	20
CKJNL 2525 M16	150	32	25	25
CKJNL 3232 P16	170	40	32	32
CKJNR 2020 K16	125	25	20	20
CKJNR 2020 M16	150	25	20	20
CKJNR 2525 M16	150	32	25	25
CKJNR 3225 P16	170	32	32	25
CKJNR 3232 M16	150	40	32	32
CKJNR 3232 P16	170	40	32	32
CKJNR 4040 R16	200	50	40	40

Designation Réf. de l'article									
CKJNL 2020 K16	KNUX_1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 2525 M16	KNUX_1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 3232 P16	KNUX_1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 K16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 M16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2525 M16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3225 P16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 M16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 P16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 4040 R16	KNUX_1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑤ = Pin & spring / Goupille et ressort
⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

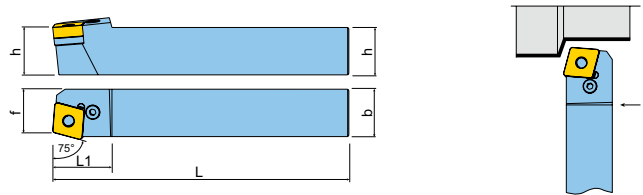
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PCBNL 2020 K12	125	17,5	20	20	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M12	150	22,5	25	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 3225 P12	170	22,5	32	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M16	150	22	25	25	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCBNR 2020 K12	125	17,5	20	20	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M12	150	22,5	25	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 3225 P12	170	22,5	32	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M16	150	22	25	25	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

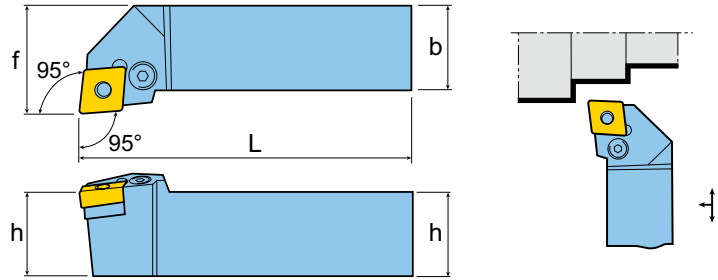


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
PCBNL 3232 P1906D	170	37	37	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S1906D	250	37	37	40	40	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S2509D	250	50	37	40	40	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNL 5050 T2509D	300	50	47	50	50	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 3232 P1906D	170	37	37	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S1906D	250	37	37	40	40	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S2509D	250	50	37	40	40	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 5050 T2509D	300	50	47	50	50	CN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. / L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_2507_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

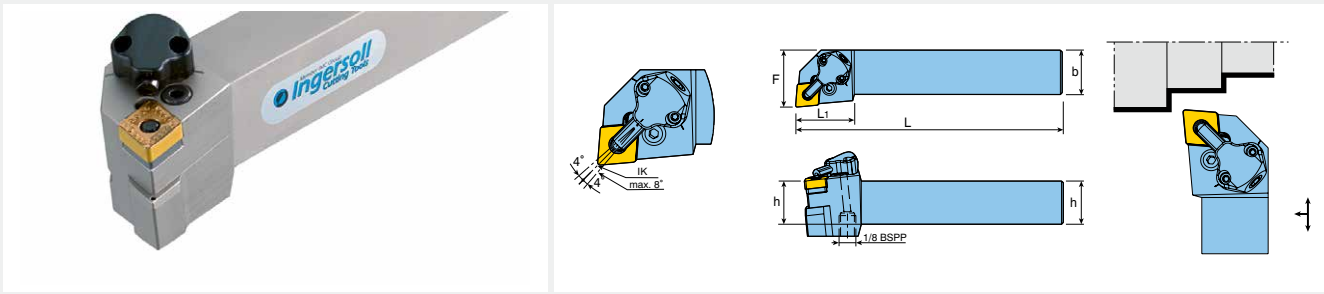


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PCLNL 1616 H12	100	20	16	16	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2020 K12	125	25	20	20	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M12	150	32	25	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3225 P12	170	32	32	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3232 P12	170	40	32	32	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M16	150	32	25	25	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3225 P16	170	32	32	25	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3232 P16	170	40	32	32	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 1616 H12	100	20	16	16	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2020 K12	125	25	20	20	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M12	150	32	25	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3225 P12	170	32	32	25	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3232 P12	170	40	32	32	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M16	150	32	25	25	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 3232 P16	170	40	32	32	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

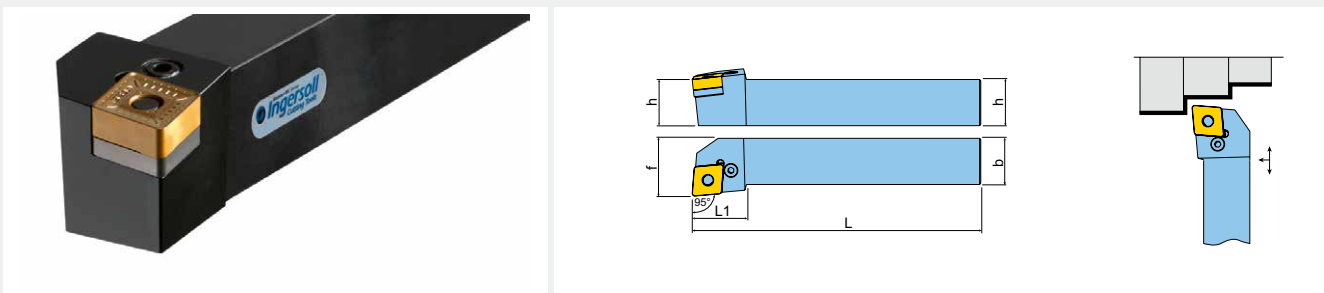


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	🚰
PCLNL 2525 M12-TB	150	33	32	25	25	✓
PCLNL 3232 P12-TB	170	33	40	32	32	✓
PCLNR 2525 M12-TB	150	33	32	25	25	✓
PCLNR 3232 P12-TB	170	33	40	32	32	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
PCLNL 2525 M12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNL 3232 P12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 2525 M12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 3232 P12-TB	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

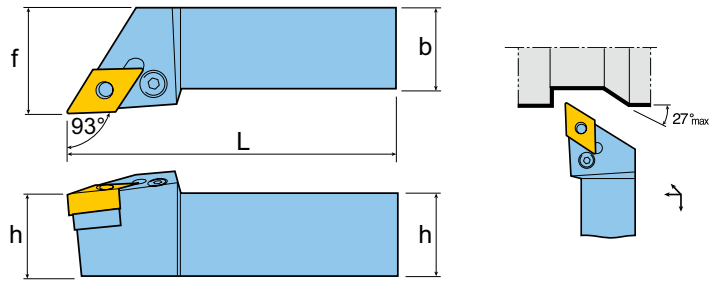


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b		①	②	③	④	⑤
PCLNL 2525 M1906D	150	38	32	25	25	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3225 P1906D	170	38	32	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3232 P1906D	170	38	40	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 4040 S1906D	250	38	50	40	40	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 2525 M1906D	150	38	32	25	25	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3225 P1906D	170	38	32	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3232 P1906D	170	38	40	32	32	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 4040 S1906D	250	38	50	40	40	CN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. / L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°

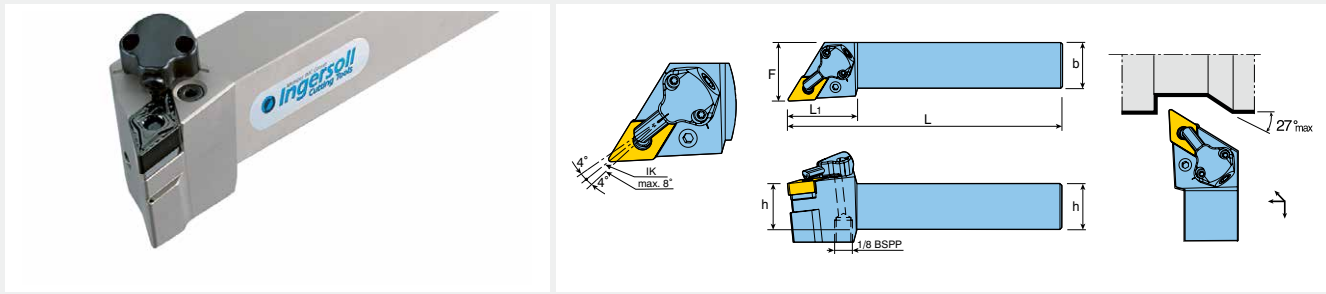


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PDJNL 1616 H11	100	20	16	16	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNL 2020 K15	125	25	20	20	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 2525 M15	150	32	25	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3225 P15	170	32	32	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3232 P15	170	40	32	32	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 1616 H11	100	20	16	16	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2020 K11	125	25	20	20	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2525 M11	150	32	25	25	DN_1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2020 K15	125	25	20	20	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 2525 M15	150	32	25	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3225 P15	170	32	32	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3232 P15	170	40	32	32	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°

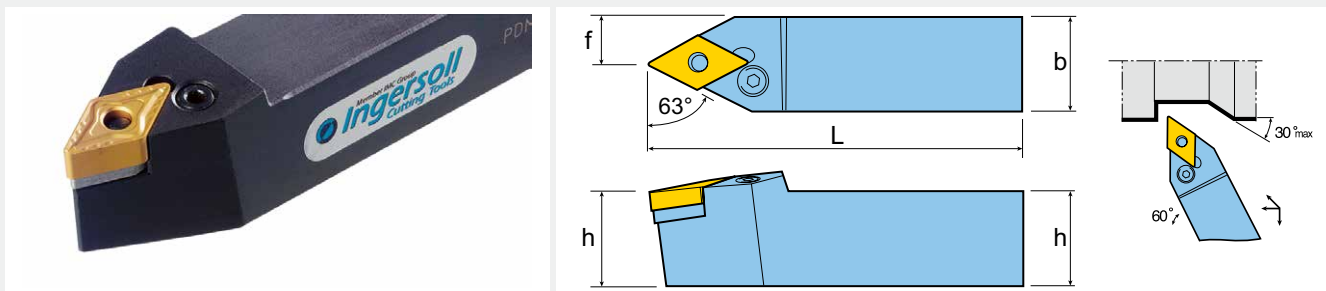


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	🚰
PDJNL 2525 M1504-TB	150	37	32	25	25	✓
PDJNL 2525 M1506-TB	150	37	32	25	25	✓
PDJNR 2525 M1504-TB	150	37	32	25	25	✓
PDJNR 2525 M1506-TB	150	37	32	25	25	✓

Designation Réf. de l'article									
PDJNL 2525 M1504-TB	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PDJNL 2525 M1506-TB	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 43	LSP 4	WS-0060	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PDJNR 2525 M1504-TB	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PDJNR 2525 M1506-TB	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 43	LSP 4	WS-0060	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

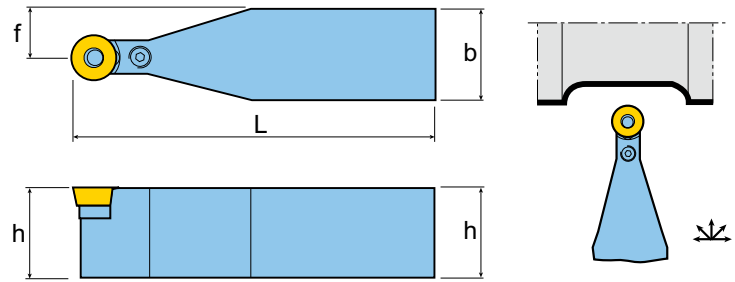
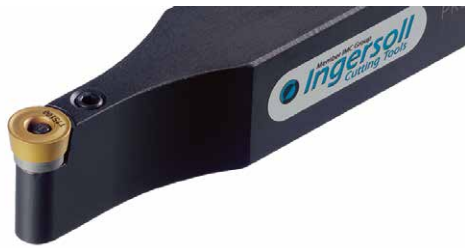
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PDNNL 2020 K15	125	16	20	20	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 2525 M15	150	18,5	25	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 3232 P15	170	23,4	32	32	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2020 K15	125	16	20	20	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2525 M15	150	18,5	25	25	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 3232 P15	170	23,4	32	32	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X_ RONDES POSITIVES

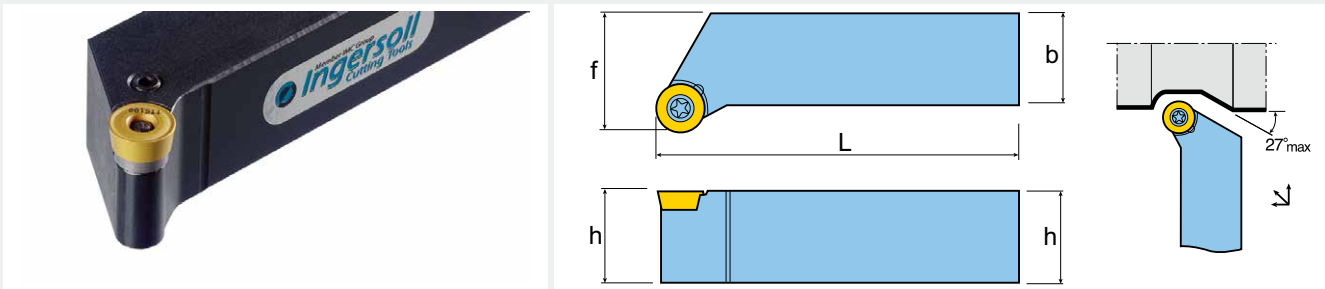


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PRDCN 2020 M10	150	10,0	20	20	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2
PRDCN 2525 M10	150	12,5	25	25	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2
PRDCN 2020 K12	125	10,0	20	20	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5
PRDCN 2525 M12	150	12,5	25	25	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5
PRDCN 2525 Q16	180	12,5	25	25	RC_X_ 160600	LCL 12C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3225 Q16	180	12,5	32	25	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3232 Q16	180	16,0	32	32	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3232 Q20	250	16,0	32	32	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S20	250	20,0	40	40	RC_X_ 200600	LCL 12C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S25	250	20,0	40	40	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
PRDCN 5050 U32	350	25,0	50	50	RC_X_ 320900	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



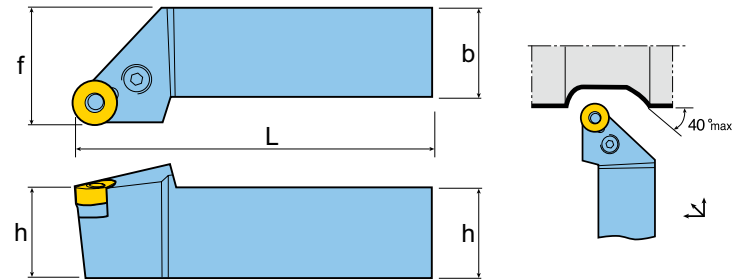
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X_ RONDES POSITIVES



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PRGCL 2020 K12	125	25	20	20	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M10	150	32	25	25	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCL 2525 M12	150	32	25	25	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 3225 P12	170	32	32	25	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M16	150	32	25	25	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3225 P16	170	32	32	25	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3232 P20	170	40	32	32	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCL 4040 S25	250	50	40	40	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
PRGCR 2020 K12	125	25	20	20	RC_X_ 120400	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M10	150	32	25	25	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M12	150	32	25	25	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 3225 P12	170	32	32	25	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 2525 M16	150	32	25	25	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3225 P16	170	32	32	25	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3232 P20	170	40	32	32	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCR 4040 S25	250	50	40	40	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

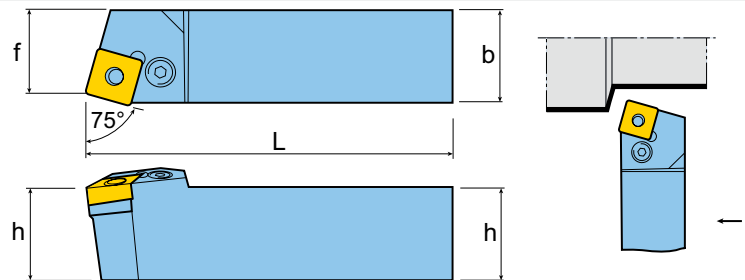
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE RNMG ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RNMG RONDES NÉGATIVES



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PRGNL 2525 M12	150	32	25	25	RNMG_120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060
PRG NR 2525 M12	150	32	25	25	RNMG_120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

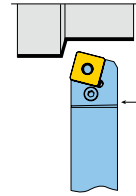
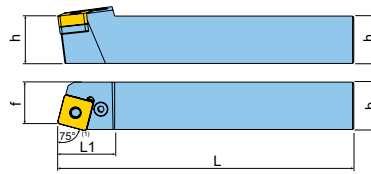
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PSBNL 2525 M12	150	22	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 3225 P12	170	22	32	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 2525 M15	150	22	25	25	SN_1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060
PSB NR 2525 M12	150	22	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSB NR 3225 P12	170	22	32	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSB NR 2525 M15	150	22	25	25	SN_1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



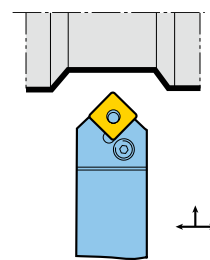
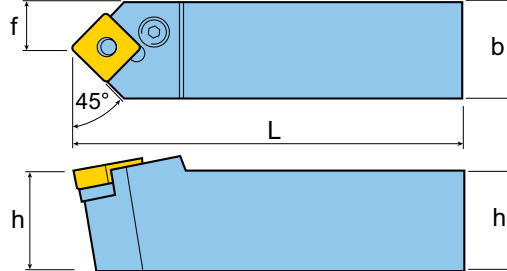
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
PSBNL 3232 P1906D	170	39	27	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S1906D	250	39	35	40	40	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D	250	48	35	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D-A85 ¹⁾	250	48	39,5	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 5050 T2509D	300	48	43	50	50	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 3232 P1906D	170	39	27	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S1906D	250	39	35	40	40	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D	250	48	35	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D-A85 ¹⁾	250	48	39,5	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 5050 T2509D	300	48	43	50	50	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_2507_

¹⁾4040 S2509D-A85 in 85° / 4040 S2509D-A85 in 85°

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

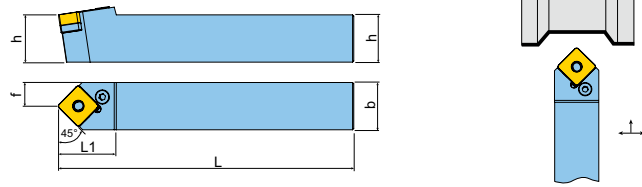
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PSDNN 2020 K12	125	10,0	20	20	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 2525 M12	150	12,5	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 3225 P12	170	12,5	32	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

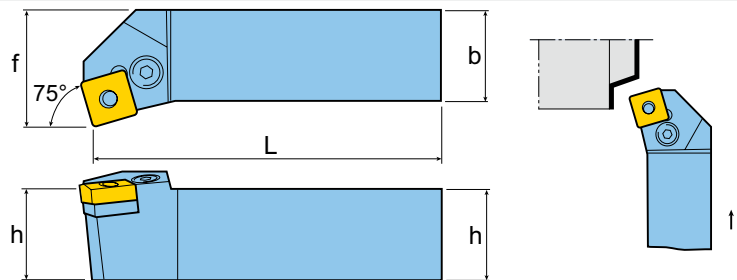


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
PSDNN 3225 P1906D	170	40,5	12,5	32	25	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 3232 P1906D	170	40,5	16,0	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S1906D	250	40,5	20	40	40	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S2509D	250	48	20	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSDNN 5050 T2509D	300	48	25	50	50	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

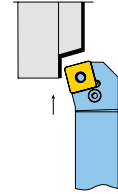
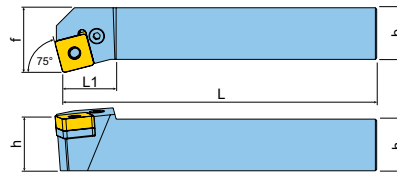
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PSKNL 2020 K12	125	25	20	20	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNL 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2020 K12	125	25	20	20	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

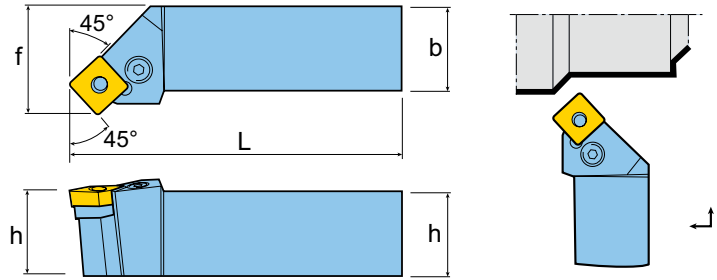


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b						
PSKNL 4040 S2509D	250	42	50	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSKNR 4040 S2509D	250	42	50	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. / L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

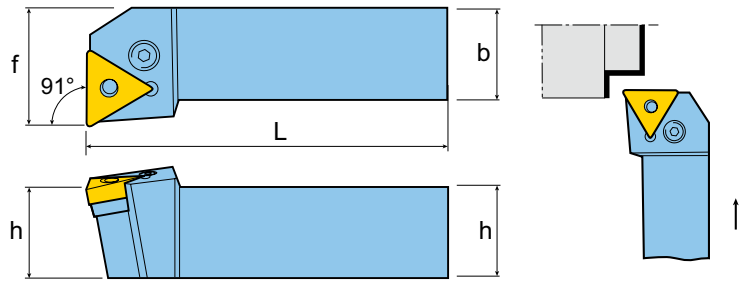


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PSSNL 2020 K12	125	25	20	20	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P19	170	40	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
PSSNR 2020 K12	125	25	20	20	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 3225 P12	170	32	32	25	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P1906D	170	40	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSSNL 4040 S1906D	250	50	40	40	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSSNL 4040 S2509D	250	50	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSSNR 3232 P1906D	170	40	32	32	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSSNR 4040 S1906D	250	50	40	40	SN_1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSSNR 4040 S2509D	250	50	40	40	SN_2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



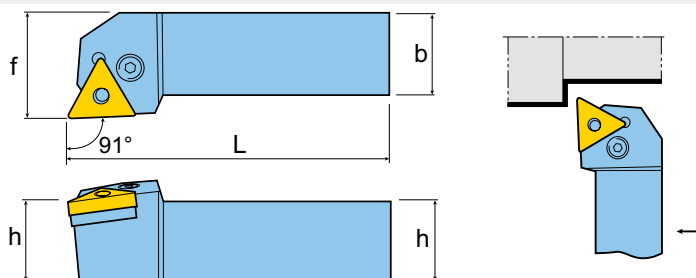
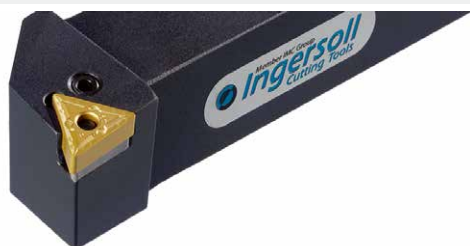
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PTFNL 1616 H16	100	20	16	16	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNL 2020 K16	125	25	20	20	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNL 2525 M16	150	32	25	25	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNL 2525 M22	150	32	25	25	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTFNL 3232 P22	170	40	32	32	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTFNL 4040 S27	250	50	40	40	TN_ 2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	WS-0060
PTFNR 1616 H16	100	20	16	16	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNR 2020 K16	125	25	20	20	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNR 2525 M16	150	32	25	25	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTFNR 2525 M22	150	32	25	25	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTFNR 4040 S27	250	50	40	40	TN_ 2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	WS-0060

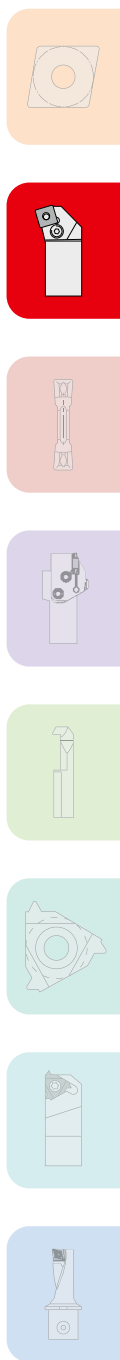
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°

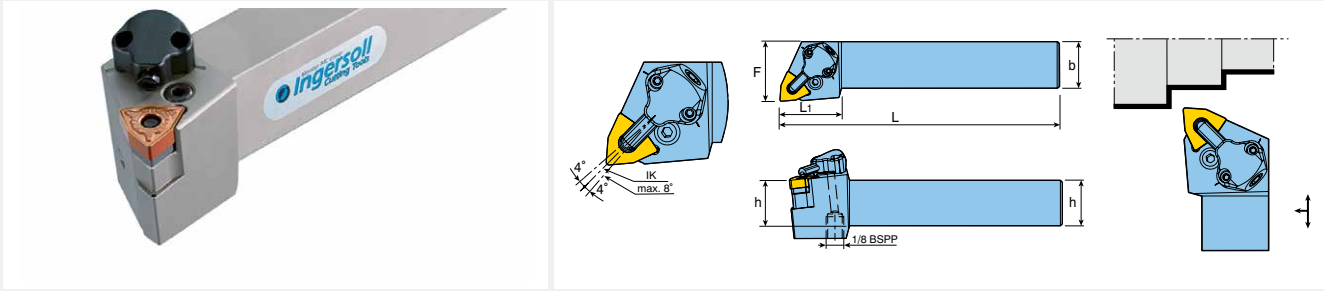


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
PTGNL 1010 E11	70	12	10	10	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNL 1212 F11	80	16	12	12	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNL 1616 H16	100	20	16	16	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2525 M22	150	32	25	25	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNL 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNL 4040 S27	250	50	40	40	TN_2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4
PTG NR 1010 E11	70	12	10	10	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NR 1212 F11	80	16	12	12	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTG NR 1616 H16	100	20	16	16	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 3232 P16	170	40	32	32	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTG NR 2525 M22	150	32	25	25	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NR 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTG NR 4040 S27	250	50	40	40	TN_2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

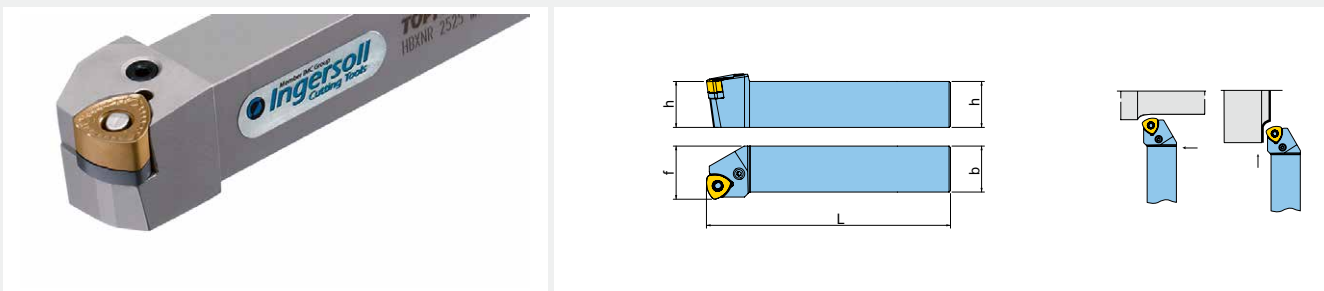


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	⊖
PWLNL 2525 M08-TB	150	33	32	25	25	✓
PWLNL 3232 P08-TB	170	33	40	32	32	✓
PWLNR 2525 M08-TB	150	33	32	25	25	✓
PWLNR 3232 P08-TB	170	33	40	32	32	✓

Designation Réf. de l'article									
PWLNL 2525 M08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNL 3232 P08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 2525 M08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 3232 P08-TB	WN_0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

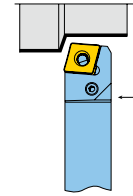
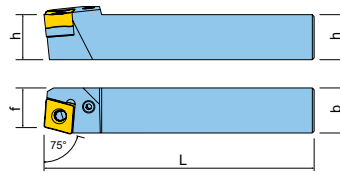
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE BNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES BNMX



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HBXNL 2525 M1507	150	30	25	25	BNMX_1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNL 3232 P1507	170	37	32	32	BNMX_1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 2525 M1507	150	30	25	25	BNMX_1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 3232 P1507	170	37	32	32	BNMX_1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

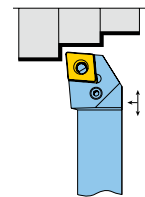
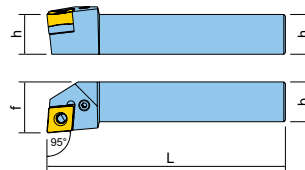
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HCBNL 2525 M1205	150	22	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCBNL 2525 M1607	150	22	25	25	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCBNL 3232 P1205	150	27	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCBNL 3232 P1607	170	27	32	32	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCBNR 2525 M1205	150	22	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCBNR 2525 M1607	150	22	25	25	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCBNR 3232 P1205	150	27	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCBNR 3232 P1607	170	27	32	32	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

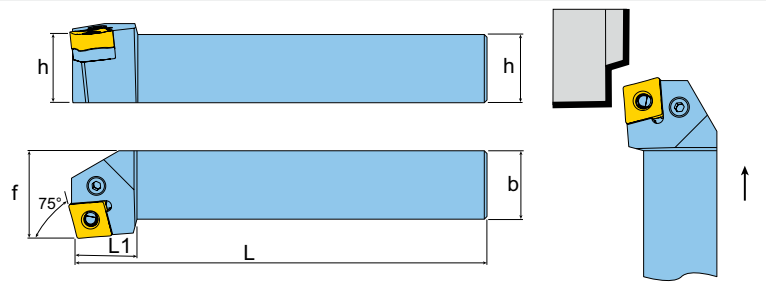
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HCLNL 2525 M1205	150	32	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNL 2525 M1607	150	32	25	25	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNL 3232 P1205	150	40	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNL 3232 P1607	170	40	32	32	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNR 2525 M1205	150	32	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNR 2525 M1607	150	32	25	25	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNR 3232 P1205	150	40	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNR 3232 P1607	170	40	32	32	CNMX_1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

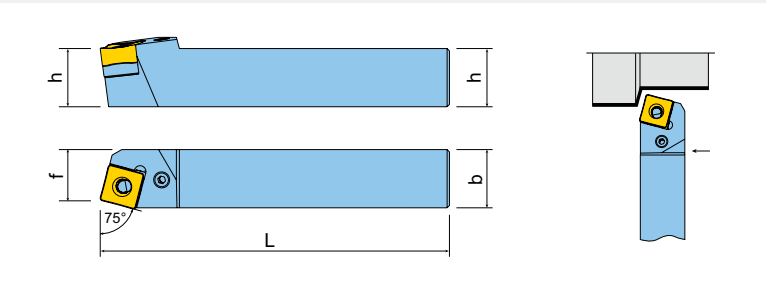
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
HCKNL 2525 M1205	150	25	32	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNL 3232 P1205	150	-	40	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNR 2525 M1205	150	25	32	25	25	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNR 3232 P1205	150	-	40	32	32	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

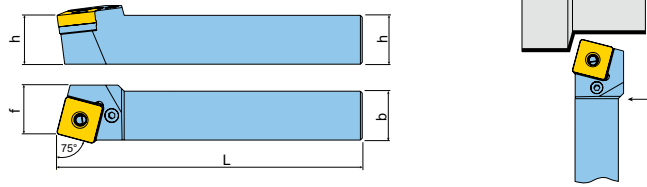
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HSBNL 2525 M1507	150	22	25	25	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNL 3232 P1507	170	27	32	32	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNR 2525 M1507	150	22	25	25	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNR 3232 P1507	170	27	32	32	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

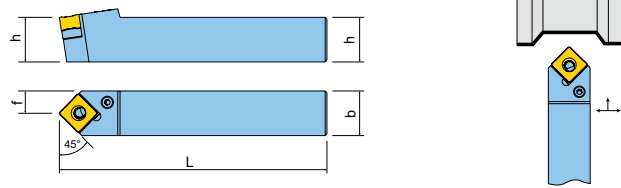
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNM_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNM _ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
HSBNL 4040 S3109	250	35	40	40	SNM_3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5
HSBNL 5050 T3109	300	43	50	50	SNM_3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5
HSBNR 4040 S3109	250	35	40	40	SNM_3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5
HSBNR 5050 T3109	300	43	50	50	SNM_3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

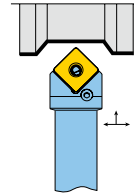
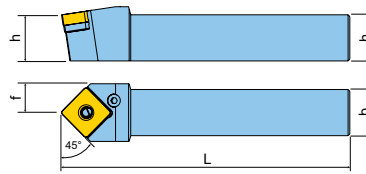
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HSDNN 2525 M1507	150	12,5	25	25	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSDNN 3232 P1507	170	16	32	32	SNMX_1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel ⑥ = Wrench / Clé de serrage

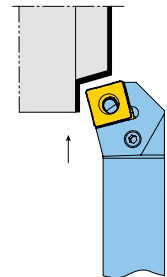
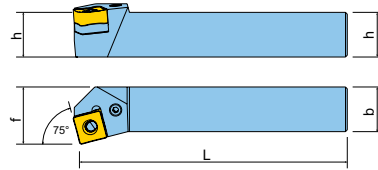
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNM_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNM_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b						
HSDNN 4040 S3109	250	20	40	40	SNM_ 3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5
HSDNN 5050 T3109	300	25	50	50	SNM_ 3109_	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

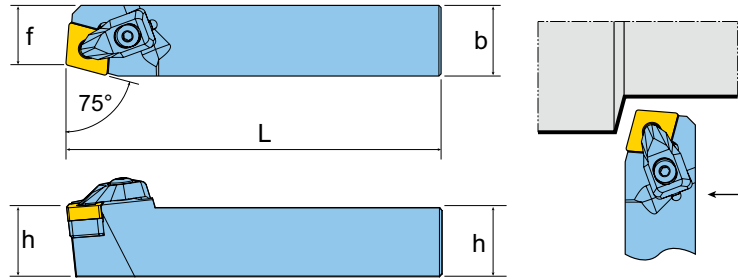
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
HSKNL 2525 M1507	150	32	25	25	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNL 3232 P1507	170	40	32	32	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNR 2525 M1507	150	32	25	25	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNR 3232 P1507	170	40	32	32	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

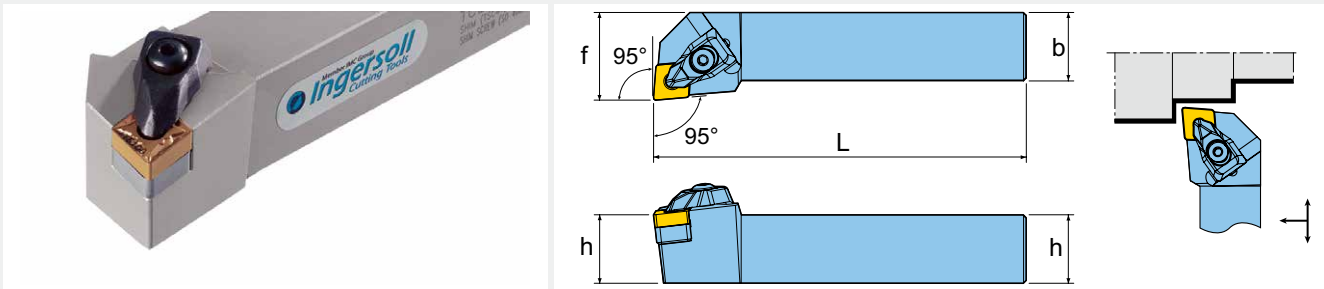



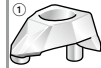



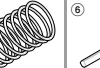
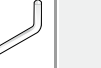
Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TCBNL 2525 M12	150	22,5	25	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCBNL 3232 P19	170	27	32	32	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 801801	DSP 5	L-W 4
TCBNR 2525 M12	150	22,5	25	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCBNR 3232 P19	170	27	32	32	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 801801	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage



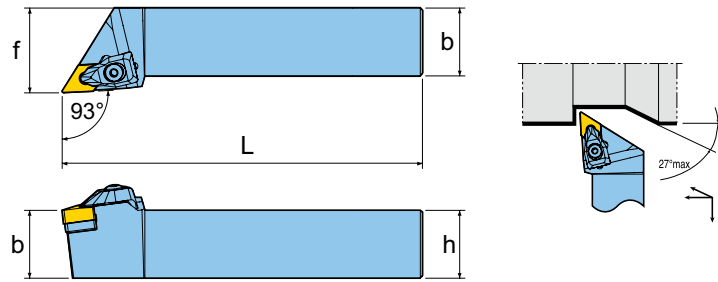
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TCLNL 2020 K12	125	25	20	20	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M12	150	32	25	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3225 P12	170	32	32	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3232 P12	170	40	32	32	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M16	150	32	25	25	CN_1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 500901	DSP 5	L-W 4
TCLNL 3232 P19	170	40	32	32	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 801801	DSP 5	L-W 4
TCLNR 2020 K12	125	25	20	20	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M12	150	32	25	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3225 P12	170	32	32	25	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3232 P12	170	40	32	32	CN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M16	150	32	25	25	CN_1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 500901	DSP 5	L-W 4
TCLNR 3232 P19	170	40	32	32	CN_1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 801801	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

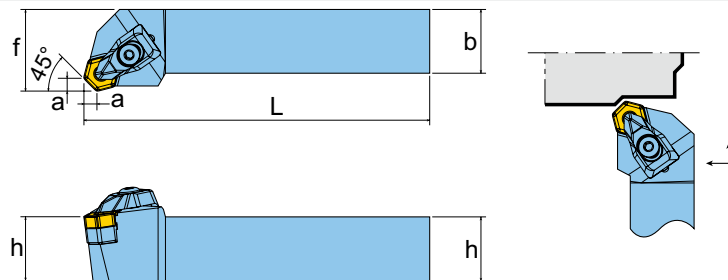
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TDJNL 2020 K11	125	25	20	20	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5
TDJNL 2525 M11	150	32	25	25	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5
TDJNL 2020 K15	125	25	20	20	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M15	150	32	25	25	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M1504	150	32	25	25	DN_1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2020 K11	125	25	20	20	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5
TDJNR 2525 M11	150	32	25	25	DN_1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 400851	DSP 3	L-W 2.5
TDJNR 2020 K15	125	25	20	20	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M15	150	32	25	25	DN_1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M1504	150	32	25	25	DN_1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

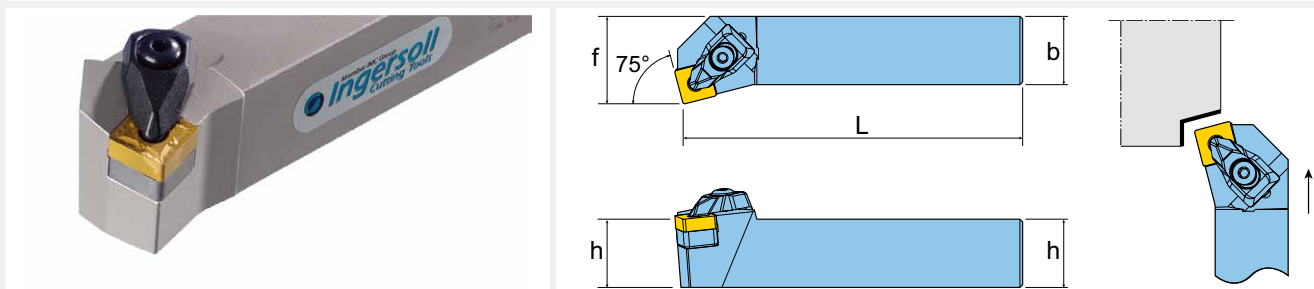
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 120° HN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES HN_ NÉGATIVES 120°



Designation Réf. de l'article	L	f	a	h	b							
THSNL 2525 M05	150	32	4,2	25	25	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
THSNL 2525 M10	150	32	4,2	25	25	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 500901	DSP 5	L-W 4
THSNL 3232 P05	170	40	4,2	32	32	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
THSNL 3232 P10	170	40	4,2	32	32	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 500901	DSP 5	L-W 4
THSNR 2525 M05	150	32	4,2	25	25	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
THSNR 2525 M10	150	32	4,2	25	25	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 500901	DSP 5	L-W 4
THSNR 3232 P05	170	40	4,2	32	32	HN_0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
THSNR 3232 P10	170	40	4,2	32	32	HN_1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 500901	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

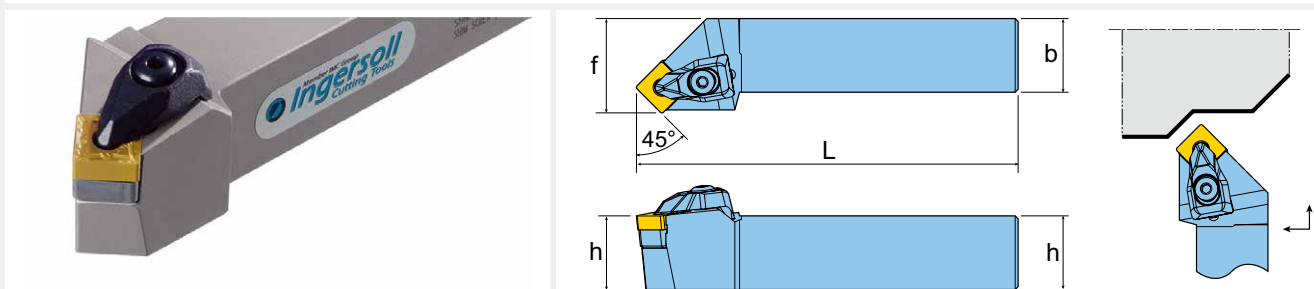
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TSKNL 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNR 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

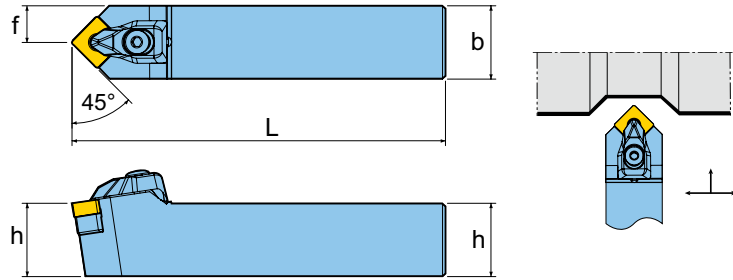
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TSSNL 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M12	150	32	25	25	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

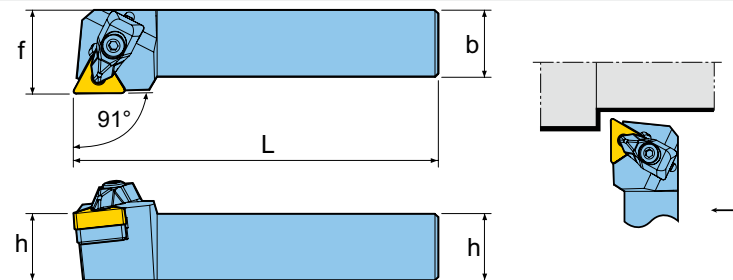
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TSDNN 2525 M12	150	12,5	25	25	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 400501	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3232 P19	170	16	32	32	SN_1906_	DLM 5	DLS 5	LSS 63	SO 801801	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

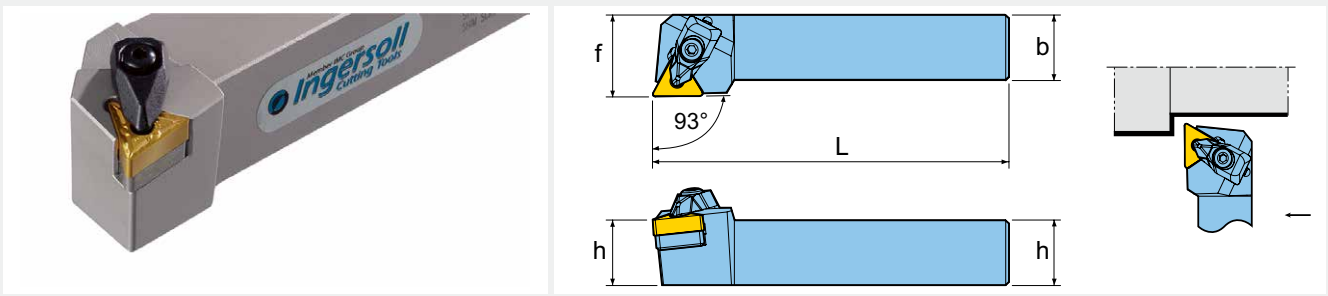
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	α°	h	b							
TTGNL 2525 M16	150	32	91	25	25	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 350801	DSP 3	L-W 2.5
TTGNR 2525 M16	150	32	91	25	25	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 350801	DSP 3	L-W 2.5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

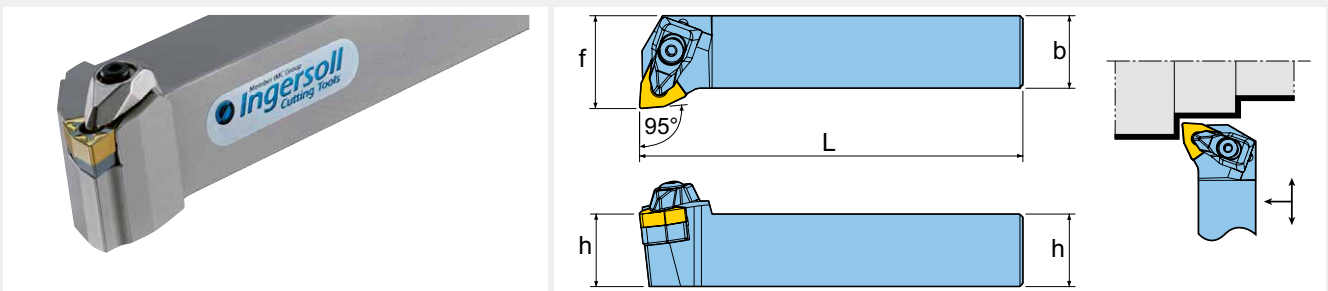
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	α°	h	b							
TTJNL 2020 K16	125	25	93	20	20	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNL 2525 M16	150	32	93	25	25	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNR 2020 K16	125	25	93	20	20	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNR 2525 M16	150	32	93	25	25	TN_1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

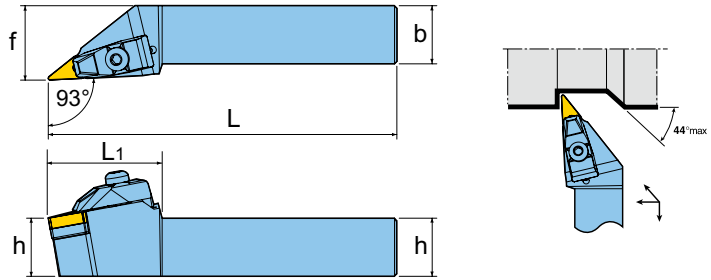
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
TWLNL 2020 K06	125	25	20	20	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNL 2525 M06	150	32	25	25	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNL 2020 K08	125	25	20	20	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 2525 M08	150	32	25	25	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 3232 M08	150	39	32	32	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2020 K06	125	25	20	20	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNR 2525 M06	150	32	25	25	WN_0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNR 2020 K08	125	25	20	20	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2525 M08	150	32	25	25	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 3232 P08	170	39	32	32	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

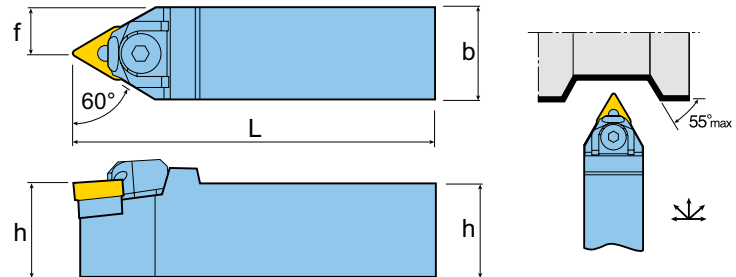
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TVJNL 2020 K13	125	49	25	20	20	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M13	150	49	32	25	25	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2020 K16	125	49	25	20	20	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 350801	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M16	150	49	32	25	25	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 350801	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K13	125	49	25	20	20	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M13	150	49	32	25	25	VN_1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K16	125	49	25	20	20	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 350801	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M16	150	49	32	25	25	VN_1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 350801	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

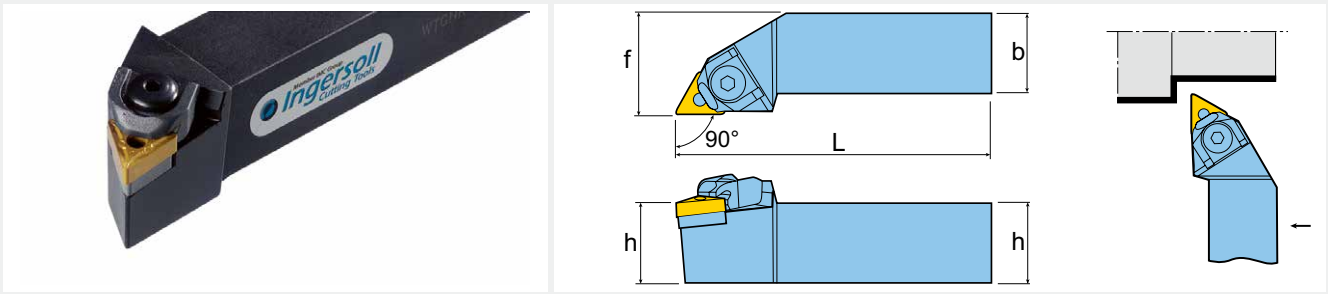
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
WTENN 2020 K16	125	10,0	20	20	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M16	150	12,5	25	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M22	150	12,5	25	25	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTENN 3232 P22	170	16,0	32	32	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

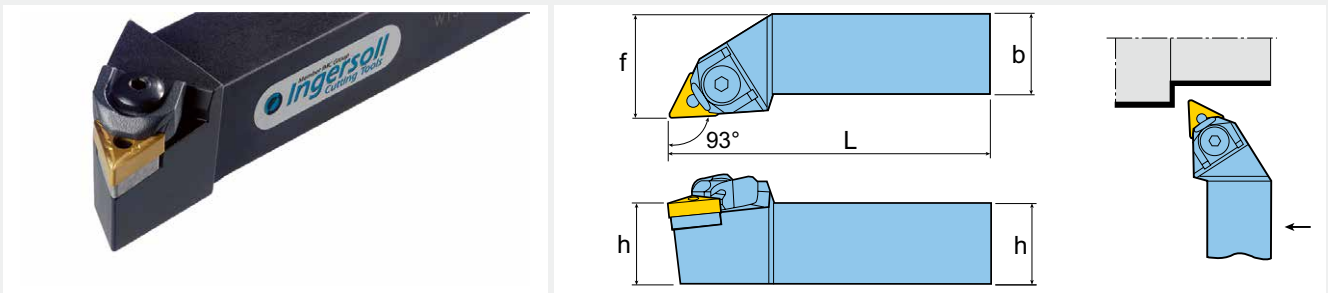
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
WTGNL 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M22	150	32	25	25	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

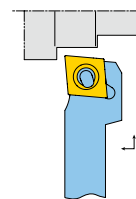
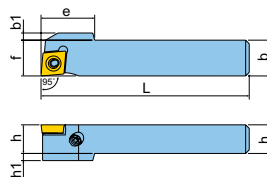
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b							
WTJNL 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M22	150	32	25	25	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNL 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 2020 K16	125	25	20	20	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M16	150	32	25	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3225 P16	170	32	32	25	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3232 P16	170	40	32	32	TN_1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M22	150	32	25	25	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 3232 P22	170	40	32	32	TN_2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

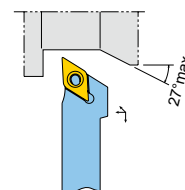
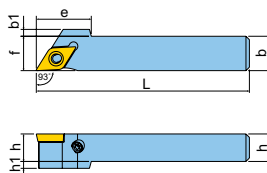
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1					
BCLCL 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCL 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCR 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCR 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	CC_0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	CC_09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

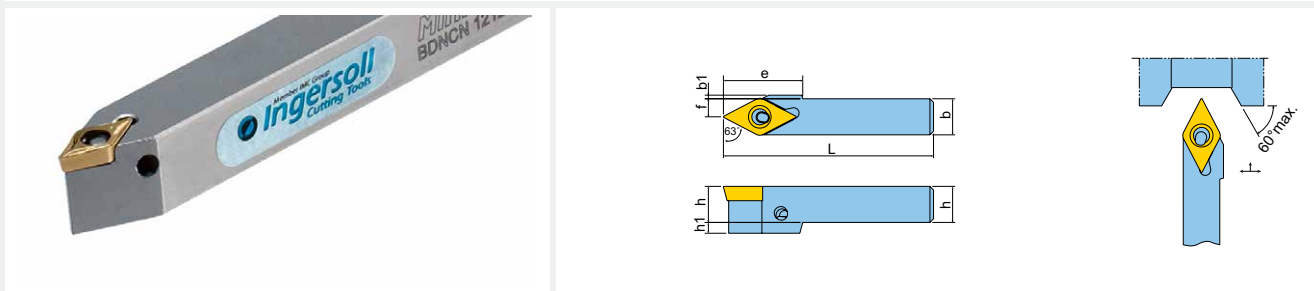
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1					
BDJCL 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCL 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCR 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCR 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

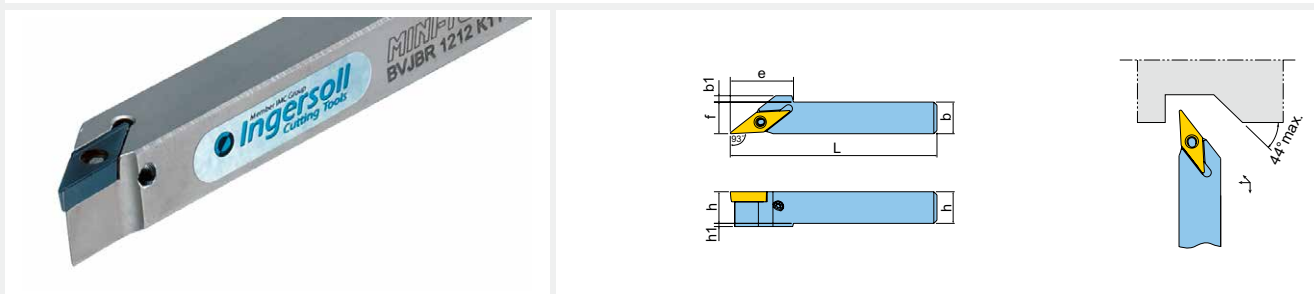
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b					
BDNCN 1010 K07-SH	125	-	5	10	-	10	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1010 K11-SH	125	22	5	10	3	10	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDNCN 1212 K07-SH	125	-	6	12	-	12	DC_0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1212 K11-SH	125	22	6	12	1	12	DC_11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

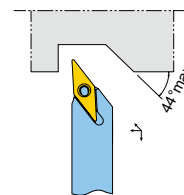
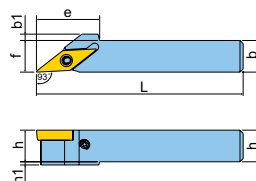
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VB_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE








Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
BVJBL 1010 K11-SH	125	10	10	10	VB_1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBL 1212 K11-SH	125	12	12	12	VB_1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBR 1010 K11-SH	125	10	10	10	VB_1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBR 1212 K11-SH	125	12	12	12	VB_1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

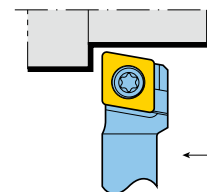
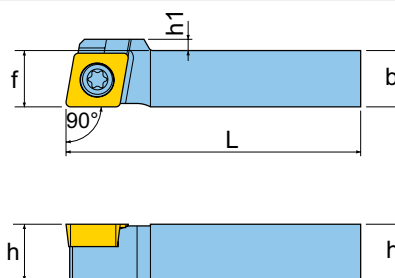
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE






Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
BVJCL 1010 K11-SH	125	10	10	10	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCL 1212 K11-SH	125	12	12	12	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1010 K11-SH	125	10	10	10	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1212 K11-SH	125	12	12	12	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

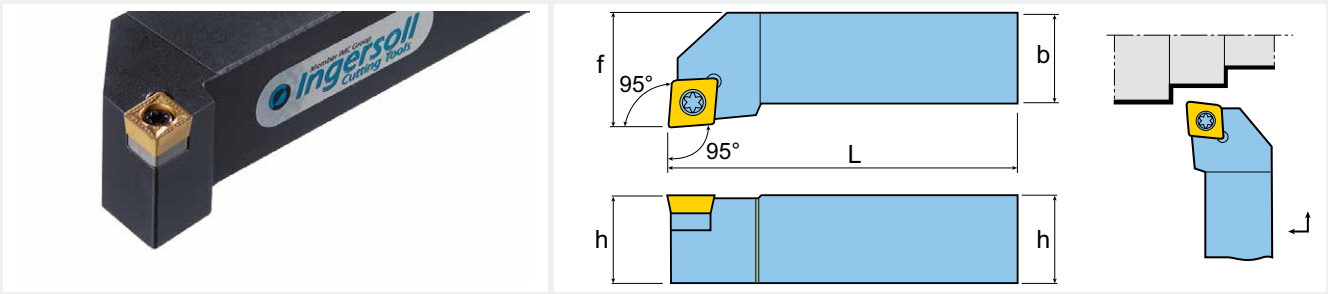
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	h1	b			
SCACL 0808 K06-SH	125	8	8	0	8	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACL 1010 K09-SH	125	10	10	2	10	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACL 1212 K09-SH	125	12	12	0	12	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 0808 K06-SH	125	8	8	0	8	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACR 1010 K06-SH	125	10	10	0	10	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACR 1010 K09-SH	125	10	10	2	10	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 1212 K09-SH	125	12	12	0	12	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 1616 K09-SH	125	16	16	0	16	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

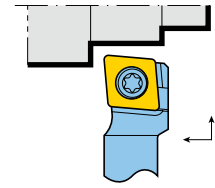
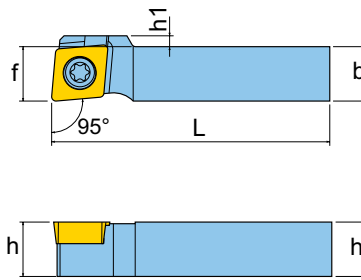
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE






Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SCLCL 0808 F06	80	10	8	8	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T 7
SCLCL 1010 F06	80	12	10	10	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T 7
SCLCL 1212 F09	80	16	12	12	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SCLCL 1616 H09	100	20	16	16	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15
SCLCL 2020 K09	125	25	20	20	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15
SCLCL 2020 K12	125	25	20	20	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20
SCLCL 2525 M12	150	32	25	25	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20
SCLCR 0808 F06	80	10	8	8	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T 7
SCLCR 1010 F06	80	12	10	10	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T 7
SCLCR 1212 F09	80	16	12	12	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SCLCR 1616 H09	100	20	16	16	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15
SCLCR 2020 K09	125	25	20	20	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15
SCLCR 2525 M09	150	32	25	25	CC_09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15
SCLCR 2020 K12	125	25	20	20	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20
SCLCR 2525 M12	150	32	25	25	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE

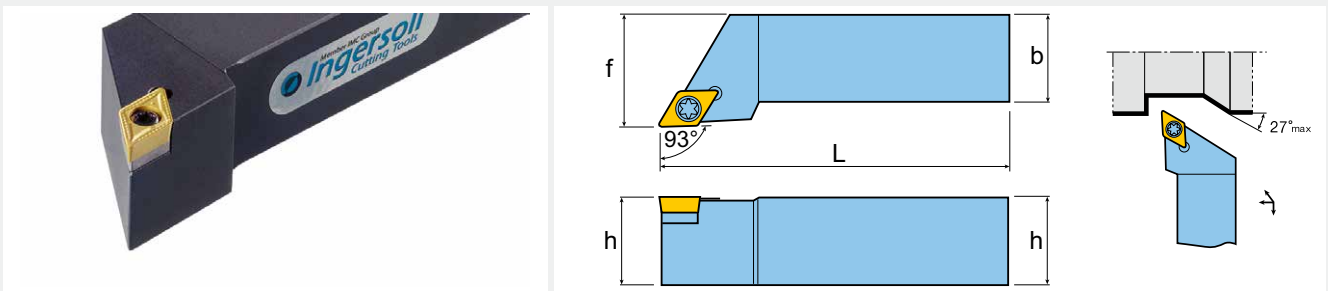


Designation Réf. de l'article	L	f	h	h1	b			
SCLCR 0808 K06-SH	125	8	8	0	8	CC_0602_	SO 25065I	T7
SCLCR 1010 K06-SH	125	10	10	0	10	CC_0602_	SO 25065I	T7
SCLCR 1010 K09-SH	125	10	10	2	10	CC_09T3_	SO 35080I	T15
SCLCR 1212 K09-SH	125	12	12	0	12	CC_09T3_	SO 35080I	T15
SCLCR 1616 K09-SH	125	16	16	0	16	CC_09T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



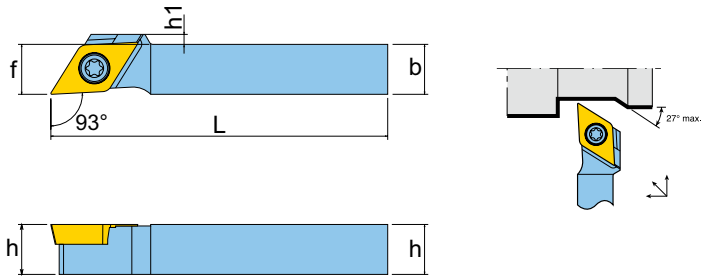
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



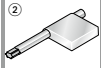


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SDJCL 1212 F07	80	16	12	12	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 1616 H07	100	20	16	16	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 2020 K07	125	25	20	20	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCL 1616 H11	100	20	16	16	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCL 2020 K11	125	25	20	20	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCL 2525 M11	150	32	25	25	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 1212 F07	80	16	12	12	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 1616 H07	100	20	16	16	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 2020 K07	125	25	20	20	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T7
SDJCR 1616 H11	100	20	16	16	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 2020 K11	125	25	20	20	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
SDJCR 2525 M11	150	32	25	25	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

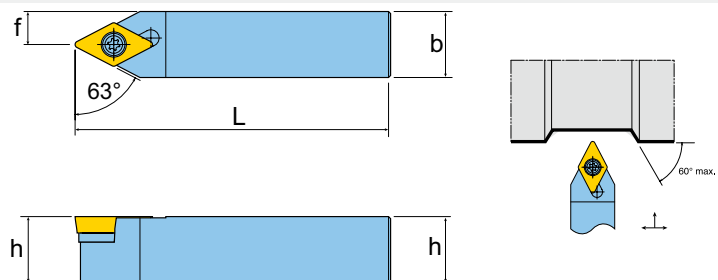
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE





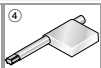


Designation Réf. de l'article	L	f	h	h1	b			
SDJCL 1212 K11-SH	125	12	12	-	12	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDJCL 1616 K11-SH	125	16	16	-	16	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDJCR 0808 K07-SH	125	8	8	-	8	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
SDJCR 1010 K07-SH	125	10	10	-	10	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
SDJCR 1010 K11-SH	125	10	10	2	10	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDJCR 1212 K11-SH	125	12	12	-	12	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDJCR 1616 K11-SH	125	16	16	-	16	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

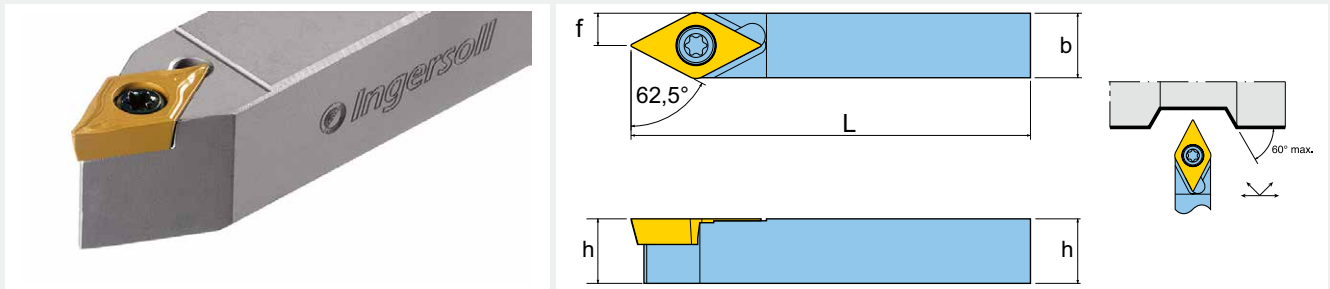
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SDNCN 0808 F07	80	4	8	8	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 15
SDNCN 1616 H11	100	8	16	16	DC_ 11T3_	SO 35080I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDNCN 2525 M11	150	12,5	25	25	DC_ 11T3_	SO 35080I	SSD 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

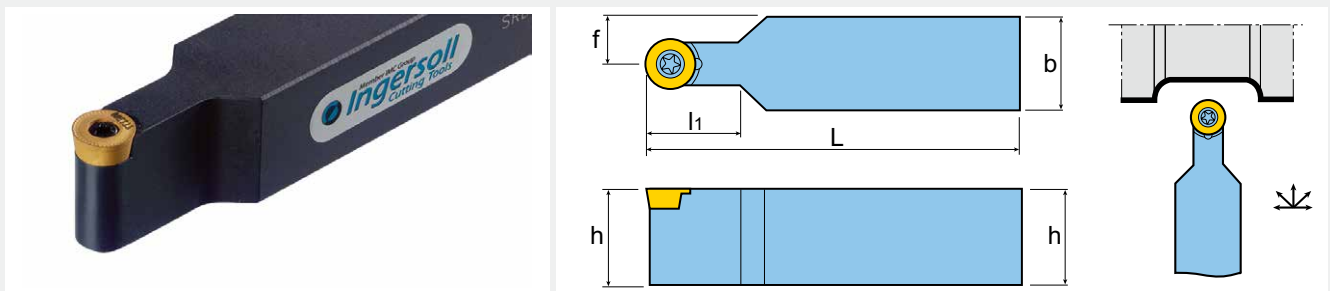
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b			
SDNCN 0808 K07-SH	125	4	8	8	DC_0702_	SO 25065I	T 7
SDNCN 1010 K07-SH	125	5	10	10	DC_0702_	SO 25065I	T 7
SDNCN 1010 K11-SH	125	5	10	10	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
SDNCN 1212 K11-SH	125	6	12	12	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
SDNCN 1616 K11-SH	125	8	16	16	DC_11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

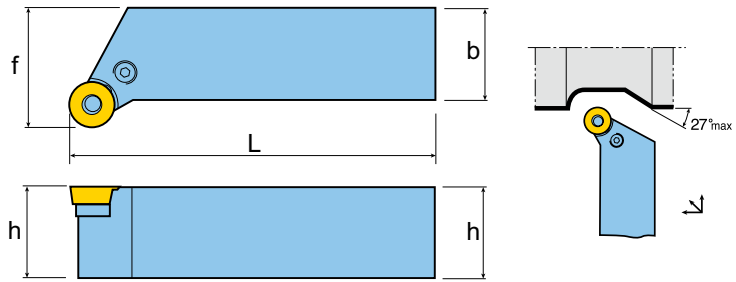
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE




Designation Réf. de l'article	L	l1	f	h	b			
SRDCN 2020 K10	125	22,5	10	20	20	RC_T_10T3_	TS 40097I	T 15
SRDCN 2525 M10	150	27,5	12,5	25	25	RC_T_10T3_	TS 40097I	T 15
SRDCN 2525 M12	150	27,5	12,5	25	25	RC_T_1204_	SO 40050I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

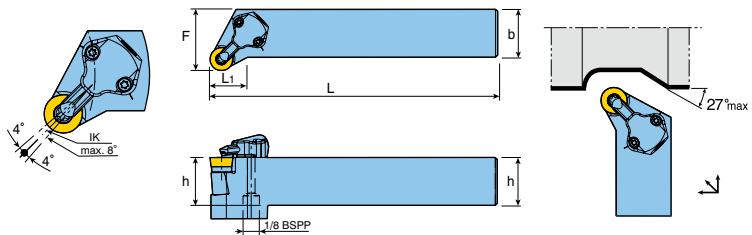
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE












Designation Réf. de l'article	L	f	h	b			
SRGCL 2525 M10	150	32	25	25	RC_I_10T3_	TS 400971	T 15
SRGCR 2020 K10	125	25	20	20	RC_I_10T3_	TS 400971	T 15
SRGCR 2525 M10	150	32	25	25	RC_I_10T3_	TS 400971	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS EXTÉRIEUR AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE

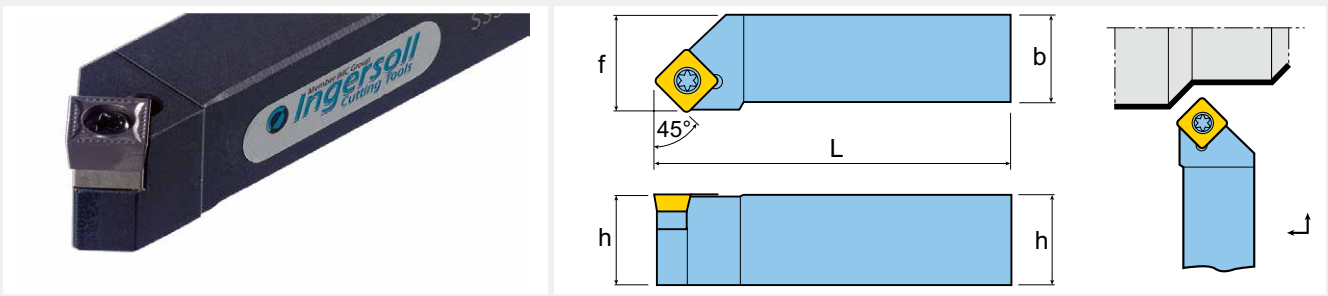







Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	
SRGCL 2525 M12-TB	150	19,6	32	25	25	✓
SRGCR 2525 M12-TB	150	19,6	32	25	25	✓

Designation Réf. de l'article								
SRGCL 2525 M12-TB	RC_I_1204_	TS 35110I	SSR 32	TS 5035062S	T 15	CU-R-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
SRGCR 2525 M12-TB	RC_I_1204_	TS 35110I	SSR 32	TS 5035062S	T 15	CU-R-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Coolant unit / Coolant unit
⑥ = O-Ring / Joint ⑦ = Plug / Tube

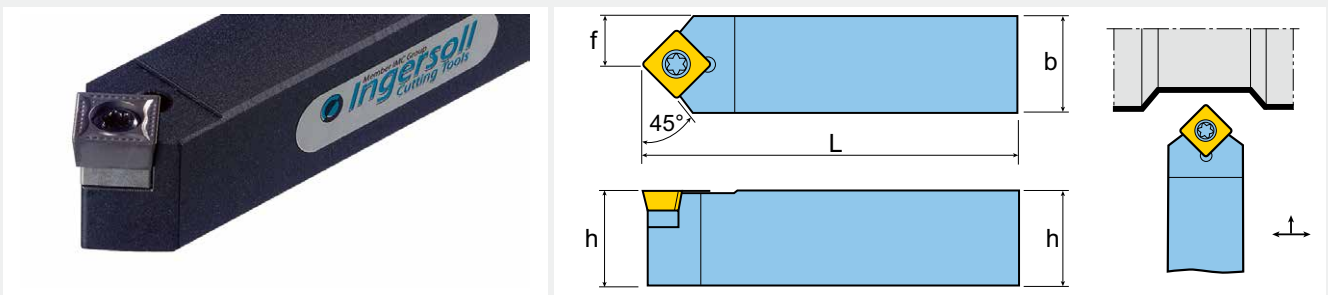
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE








Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SSSCL 1616 H09	100	17	16	16	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T 15
SSSCL 2020 K12	125	22	20	20	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCL 2525 M12	150	27	25	25	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCR 1212 F09	80	14	12	12	SC_09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SSSCR 1616 H09	100	17	16	16	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T 15
SSSCR 2020 K12	125	22	20	20	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCR 2525 M12	150	27	25	25	SC_1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

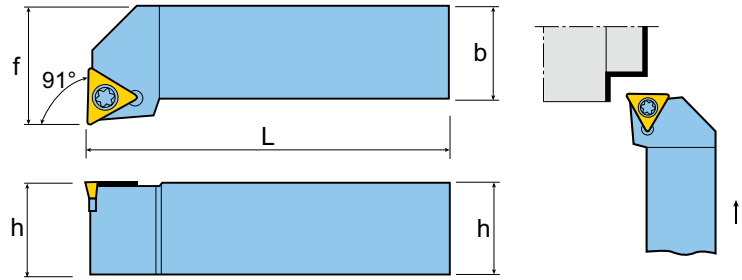
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SSDCN 1212 F09	80	6	12	12	SC_09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SSDCN 1616 H09	100	8	16	16	SC_09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

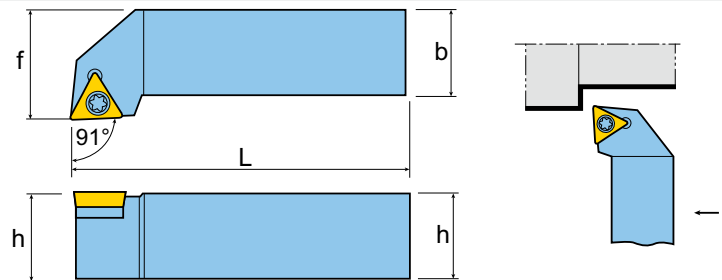
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
STFCL 1212 F11	80	16	12	12	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STFCL 2020 K16	125	25	20	20	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCL 2525 M16	150	32	25	25	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCR 1212 F11	80	16	12	12	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STFCR 2020 K16	125	25	20	20	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15
STFCR 2525 M16	150	32	25	25	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

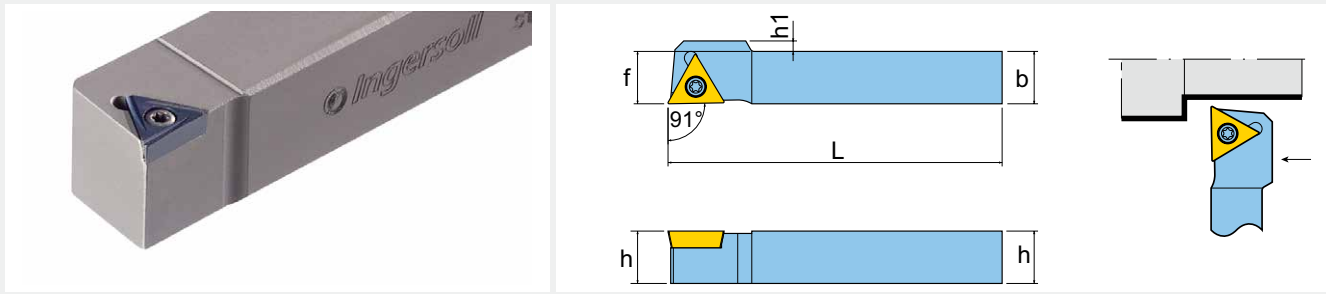
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
STGCL 1212 F11	80	16	12	12	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCL 1616 H11	100	20	16	16	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCL 1616 H16	100	20	16	16	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCL 2020 K16	125	25	20	20	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCL 2525 M16	150	32	25	25	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 1212 F11	80	16	12	12	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCR 1616 H11	100	20	16	16	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T7
STGCR 1616 H16	100	20	16	16	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 2020 K16	125	25	20	20	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15
STGCR 2525 M16	150	32	25	25	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

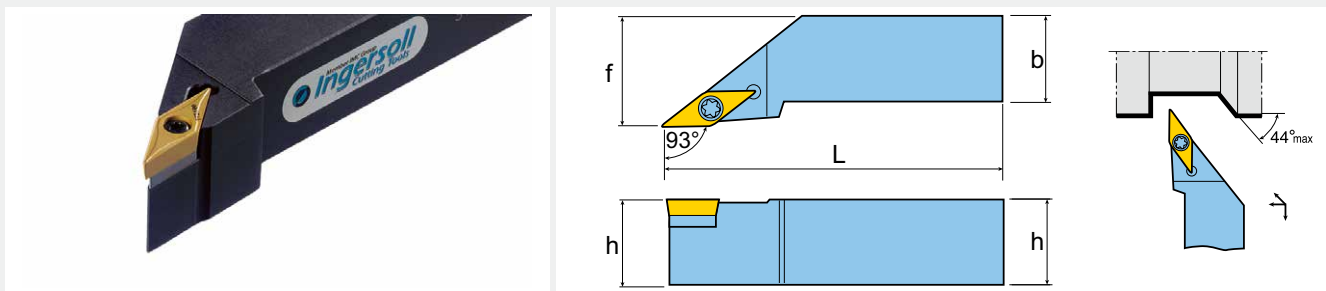
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	h1	b			
STGCL 1010 K11-SH	125	10	10	2	10	TC_ 1103_	SO 25065I	T 7
STGCR 1010 K11-SH	125	10	10	2	10	TC_ 1103_	SO 25065I	T 7
STGCR 1212 K11-SH	125	12	12	0	12	TC_ 1103_	SO 25065I	T 7
STGCR 1616 K11-SH	125	16	16	0	16	TC_ 1103_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

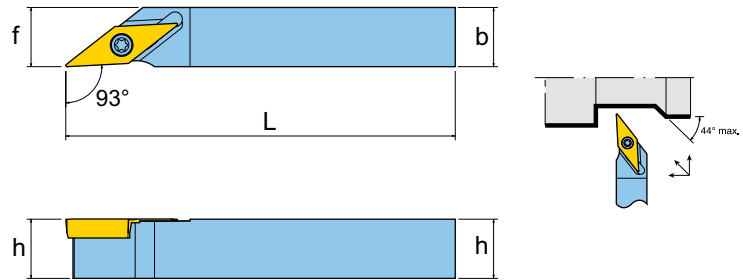
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SVJBL 2020 K16	125	25	20	20	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 2525 M16	150	32	25	25	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 3225 P16	170	32	32	25	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 3232 P16	170	40	32	32	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 2020 K16	125	25	20	20	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 2525 M16	150	32	25	25	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 3225 P16	170	32	32	25	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 3232 P16	170	40	32	32	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

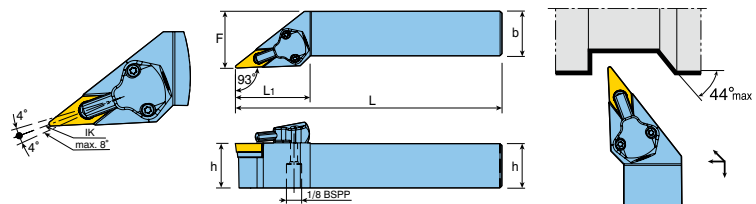
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b			
SVJBL 1212 K11-SH	125	12	12	12	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVJBL 1616 K11-SH	125	16	16	16	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1010 K11-SH	125	10	10	10	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1212 K11-SH	125	12	12	12	VB_1103_	SO 25065I	T7
SVJBR 1616 K11-SH	125	16	16	16	VB_1103_	SO 25065I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

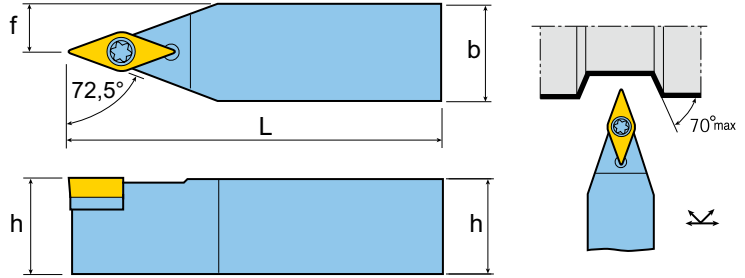
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE








Designation Réf. de l'article	L	L1	t	h	b								
SVJBL 2525 M16-TB	150	37	32	25	25	✓	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15	CU-V-TB	ID 6.4x0.9
SVJBR 2525 M16-TB	150	37	32	25	25	✓	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15	CU-V-TB	ID 6.4x0.9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑥ = O-Ring / Joint

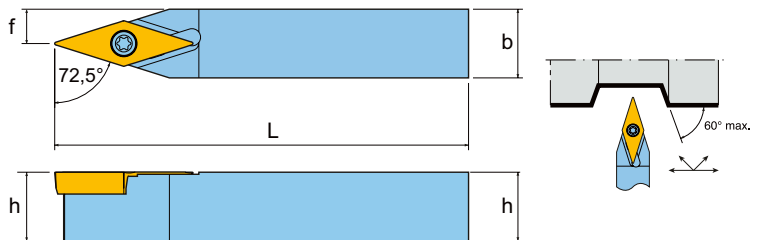
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE






Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SVVBN 2020 K16	125	10,0	20	20	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVBN 2525 M16	150	12,5	25	25	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVBN 3225 P16	170	12,5	32	25	VB_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

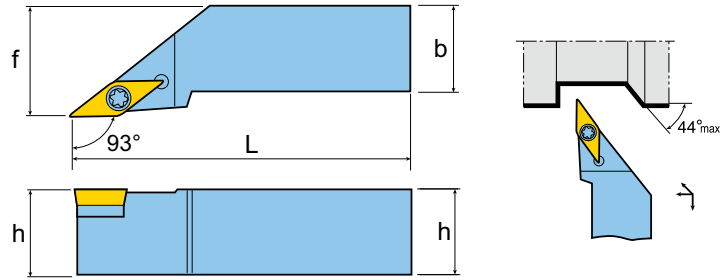
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b			
SVVBN 1010 K11-SH	125	5	10	10	VB_1103_	SO 25065I	T 7
SVVBN 1212 K11-SH	125	6	12	12	VB_1103_	SO 25065I	T 7
SVVBN 1616 K11-SH	125	8	16	16	VB_1103_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

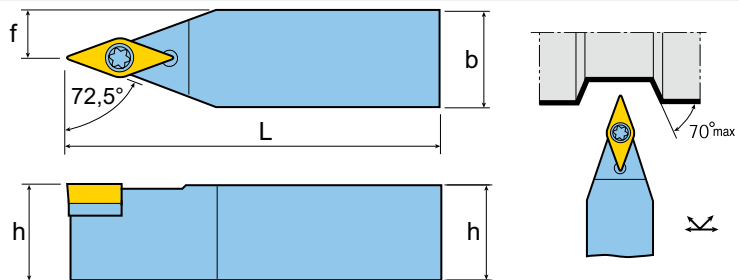
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SVJCL 2020 K16	125	25	20	20	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVJCL 2525 M16	150	32	25	25	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVJCL 3225 P16	170	32	32	25	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVJCL 3232 P16	170	40	32	32	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVJCR 2020 K16	125	25	20	20	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVJCR 2525 M16	150	32	25	25	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

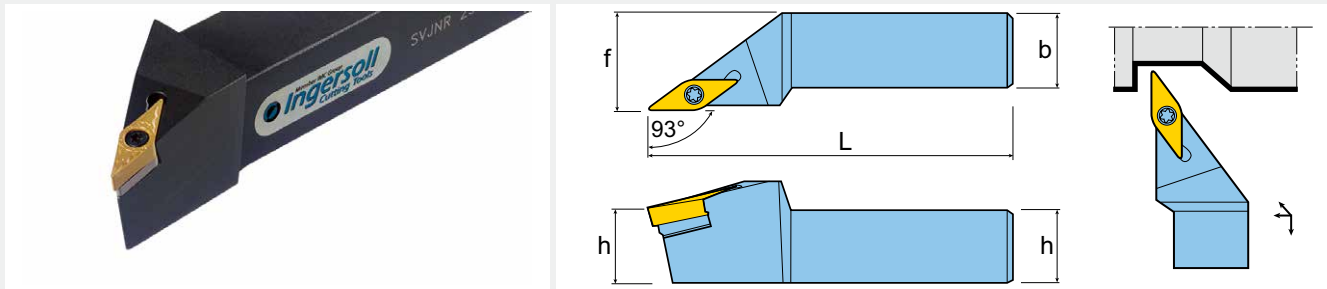
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SVVCN 2020 K16	125	10,0	20	20	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVCN 2525 M16	150	12,5	25	25	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVCN 3225 P16	170	12,5	32	25	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°

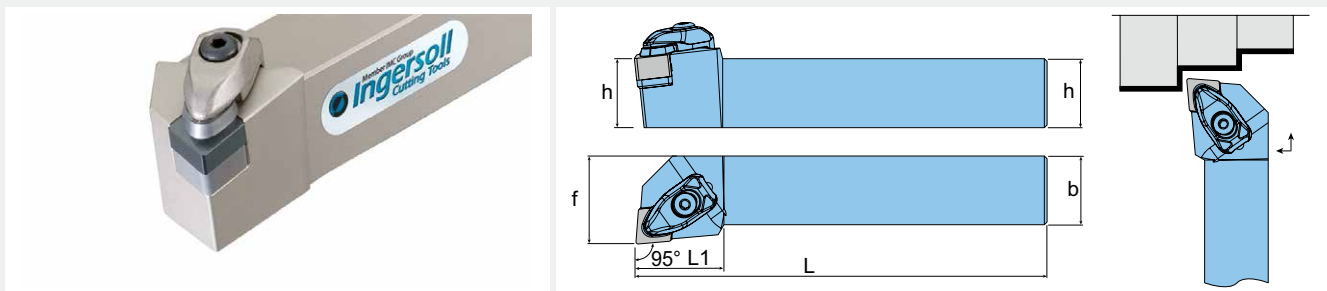


Designation Réf. de l'article	L	f	h	b					
SVJNL 1616 H13	100	20	16	16	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNL 2020 K13	125	25	20	20	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNL 2525 M13	150	32	25	25	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 1616 H13	100	20	16	16	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 2020 K13	125	25	20	20	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 2525 M13	150	32	25	25	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

COMBI CLAMP™ TCLNR/L-F
TCLNR/L-F

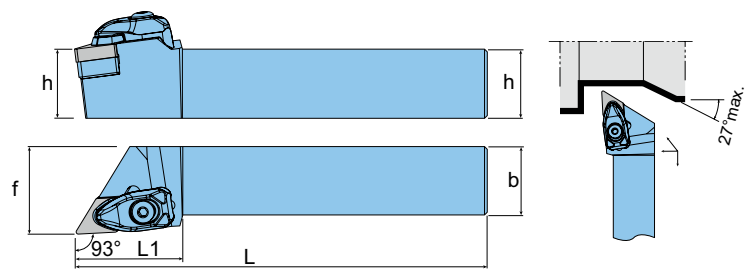
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR 80° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TCLNL 2020 K1204-F	125	32	25	20	20	CN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1204-F	150	32	32	25	25	CN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1207-F	150	32	32	25	25	CN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1204-F	125	32	25	20	20	CN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1207-F	125	32	25	20	20	CN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1204-F	150	32	32	25	25	CN_N_ 1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1207-F	150	32	32	25	25	CN_N_ 1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

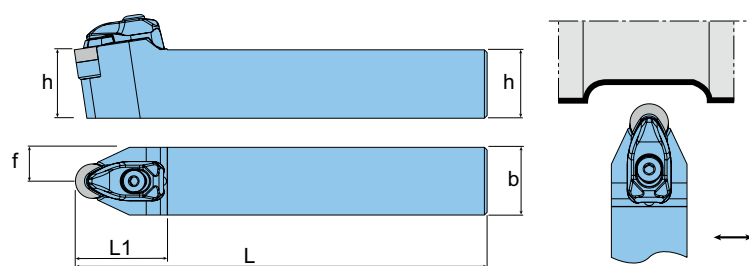
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR 55° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TDJNR 2525 M1504-F	150	39	32	25	25	DN_N 1504_	DCL S-4F	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M1507-F	150	39	32	25	25	DN_N 1507_	DCL S-4F	DLS 4	TSD 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

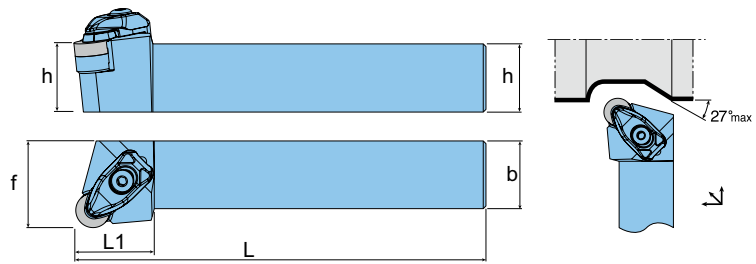
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR ROUND CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RONDES



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TRDNN 2020 K1204-F	125	34	10	20	20	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRDNN 2020 K1207-F	125	34	10	20	20	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRDNN 2525 M1203-F	150	34	12,5	25	25	RN_N_1203_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRDNN 2525 M1204-F	150	34	12,5	25	25	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRDNN 2525 M1207-F	150	34	12,5	25	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRDNN 3225 P1207-F	170	34	12,5	32	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

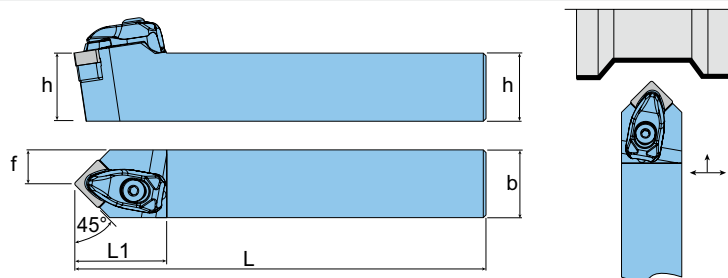
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR ROUND CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RONDES



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TRGNL 2020 K1204-F	125	29	25	20	20	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1204-F	150	29	32	25	25	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1207-F	150	29	32	25	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNL 3225 P1207-F	170	29	32	32	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1204-F	125	29	25	20	20	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1207-F	125	29	25	20	20	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1204-F	150	29	32	25	25	RN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1207-F	150	29	32	25	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 3225 P1207-F	170	29	32	32	25	RN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

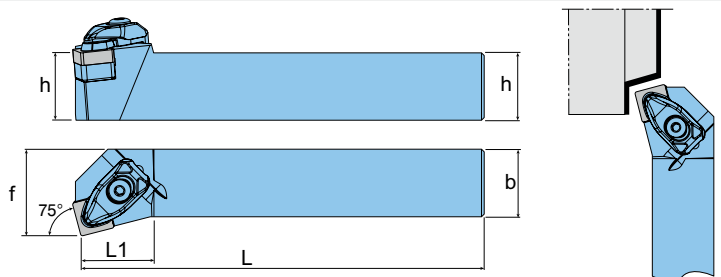
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TSDNN 2020 K1204-F	125	34	10	20	20	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1204-F	150	34	12,5	25	25	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1207-F	150	34	12,5	25	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3225 P1207-F	170	34	12,5	32	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3232 P1207-F	170	34	16	32	32	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

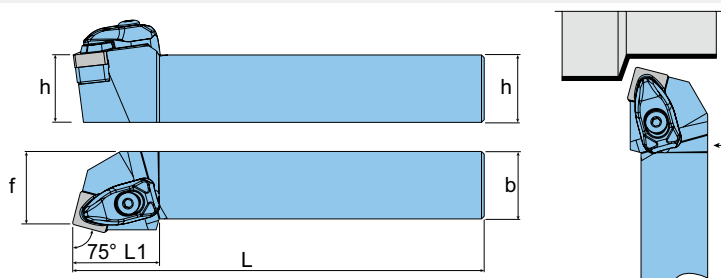
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TSKNL 2525 M1204-F	150	27	32	25	25	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNL 2525 M1207-F	150	27	32	25	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNR 2525 M1204-F	150	27	32	25	25	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNR 2525 M1207-F	150	27	32	25	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

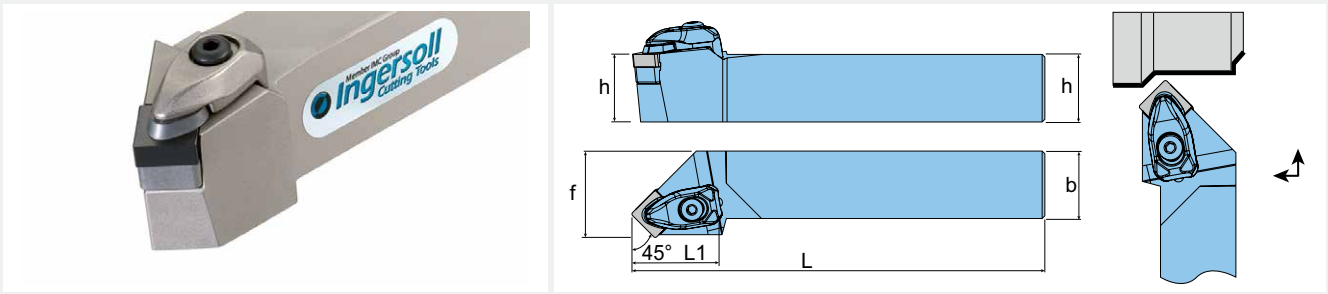
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TSRNL 2525 M1204-F	150	32	27	25	25	SN_N_1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 2525 M1207-F	150	32	27	25	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 3225 P1207-F	170	32	27	32	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 2525 M1207-F	150	32	27	25	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 3225 P1207-F	170	32	27	32	25	SN_N_1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

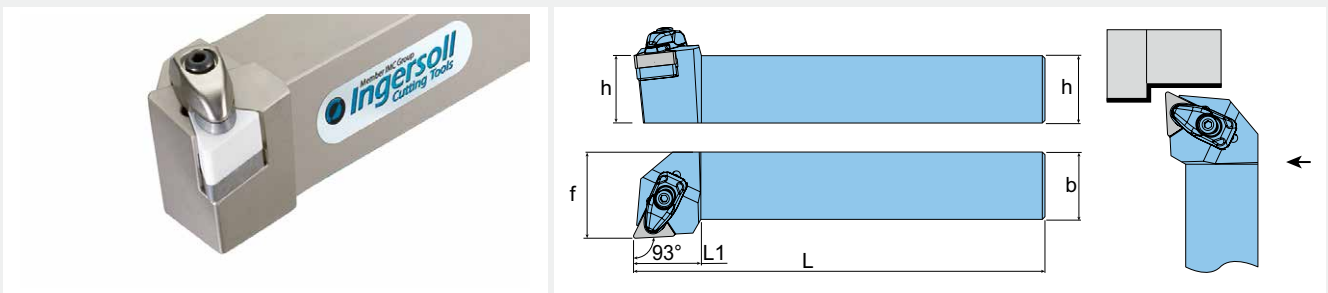
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TSSNR 2525 M1204-F	150	35	32	25	25	SN_N_1204_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M1207-F	150	35	32	25	25	SN_N_1207_	DCLS-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

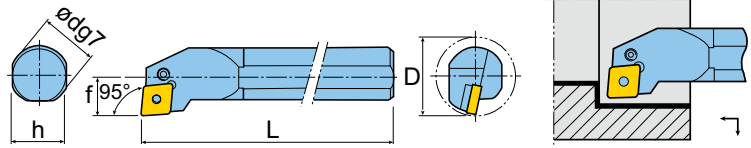
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 60° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b							
TTJNR 2020 K1604-F	125	25	25	20	20	TN_N_1604_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2020 K1607-F	125	25	25	20	20	TN_N_1607_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1604-F	150	25	32	25	25	TN_N_1604_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1607-F	150	25	32	25	25	TN_N_1607_	DCLS-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 80° CN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

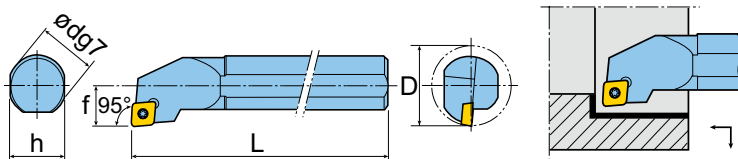


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h							
S25T PCLNL 12	32	25	300	17	23	CN_1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PCLNL 12	40	32	300	22	30	CN_1204_	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PCLNL 12	50	40	300	27	37	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNL 12	63	50	350	35	47	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNL 16	63	50	350	35	47	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	WS-0060
S50U PCLNL 19	63	50	350	35	47	CN_1906_	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4
S25T PCLNR 12	32	25	300	17	23	CN_1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PCLNR 12	40	32	300	22	30	CN_1204_	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PCLNR 12	50	40	300	27	37	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNR 12	63	50	350	35	47	CN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNR 16	63	50	350	35	47	CN_1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	WS-0060
S50U PCLNR 19	63	50	350	35	47	CN_1906_	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage



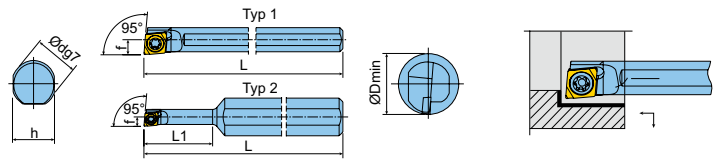
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S08K SCLCL 06	11	8	125	6	7	CC_0602_	SO 22050I	-	-	T7
S10K SCLCL 06	13	10	125	7	9	CC_0602_	SO 22050I	-	-	T7
S12M SCLCL 06	16	12	150	9	11	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
S16R SCLCL 06	20	16	200	11	15	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
S12M SCLCL 09	16	12	150	9	11	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16M SCLCL 09	20	16	150	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16R SCLCL 09	20	16	200	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20S SCLCL 09	25	20	250	13	18	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCL 09	32	25	300	17	23	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCL 12	32	25	300	17	23	CC_1204_	SO 45100I	-	-	T20
S32T SCLCL 12	40	32	300	22	30	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCL 12	50	40	300	27	37	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S08K SCLCR 06	11	8	125	6	7	CC_0602_	SO 22050I	-	-	T7
S10K SCLCR 06	13	10	125	7	9	CC_0602_	SO 22050I	-	-	T7
S12M SCLCR 06	16	12	150	9	11	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
S16R SCLCR 06	20	16	200	11	15	CC_0602_	SO 25065I	-	-	T7
S12M SCLCR 09	16	12	150	9	11	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16M SCLCR 09	20	16	150	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16R SCLCR 09	20	16	200	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20R SCLCR 09	25	20	200	13	18	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20S SCLCR 09	25	20	250	13	18	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCR 09	32	25	300	17	23	CC_09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCR 12	32	25	300	17	23	CC_1204_	SO 45100I	-	-	T20
S32T SCLCR 12	40	32	300	22	30	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCR 12	50	40	300	27	37	CC_1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



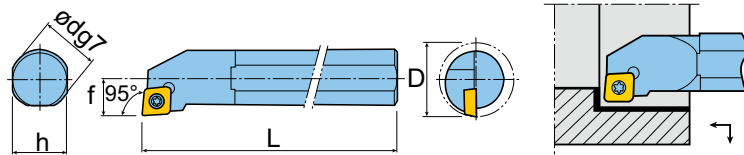
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h			
S04F SCLCL 03-D05 ¹⁾	5	4	80	-	2,5	3,75	CC_0301_	TS 160311	T 6
S05G SCLCL 03-D06 ¹⁾	6	5	90	-	3	4,75	CC_0301_	TS 160311	T 6
S06H SCLCL 04-D07 ¹⁾	7	6	100	-	3,5	5,50	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T 6P
S07J SCLCL 04-D08 ¹⁾	8	7	110	-	4	6,50	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T 6P
S10H SCLCL 03-D05 ²⁾	5	10	100	15	2,5	9,00	CC_0301_	TS 160311	T 6
S04F SCLCR 03-D05 ¹⁾	5	4	80	-	2,5	3,75	CC_0301_	TS 160311	T 6
S05G SCLCR 03-D06 ¹⁾	6	5	90	-	3	4,75	CC_0301_	TS 160311	T 6
S06H SCLCR 04-D07 ¹⁾	7	6	100	-	3,5	5,50	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T 6P
S07J SCLCR 04-D08	8	7	110	-	4	6,50	CC_0401_	TS 200381/HG-P	T 6P
S10H SCLCR 03-D05 ²⁾	5	10	100	15	2,5	9,00	CC_0301_	TS 160311	T 6

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

¹⁾Type 1 / Type 1 ²⁾Type 2 / Type 2

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

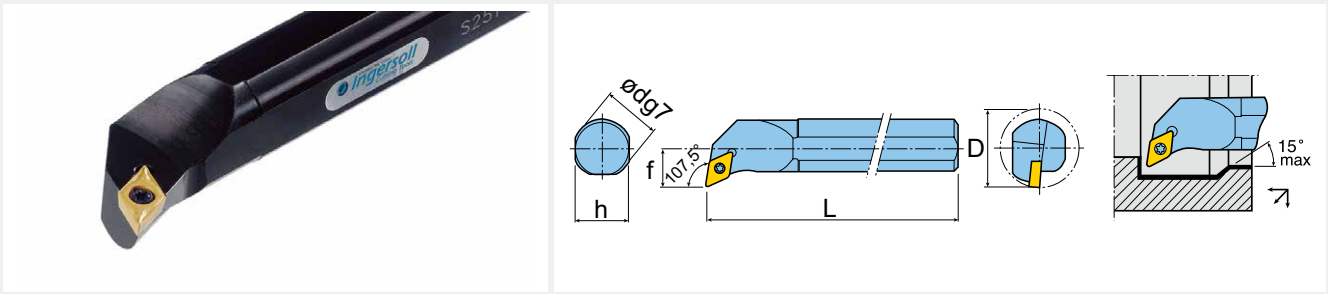
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CP_ POSITIVES 80°- 11° DE DÉPOUILLE






Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
S16R SCLPL 09	20	16	200	10	15	CP_0903_	SO 350801	T 15
S10K SCLPR 08	12	10	125	6	9	CP_0802_	SO 301001	T 9
S10M SCLPR 08	12	10	150	6	9	CP_0802_	SO 301001	T 9
S12M SCLPR 08	16	12	150	8	11	CP_0802_	SO 301001	T 9
S16N SCLPR 09	20	16	160	10	15	CP_0903_	SO 350801	T 15
S16R SCLPR 09	20	16	200	10	15	CP_0903_	SO 350801	T 15
S20N SCLPR 09	25	20	160	12,5	18	CP_0903_	SO 350801	T 15
S20S SCLPR 09	25	20	250	12,5	18	CP_0903_	SO 350801	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

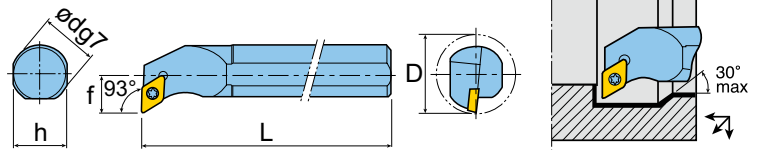
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
S10M SDQCL 07	13	10	125	7	9	DC_0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDQCL 07	16	12	150	9	11	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCL 07	20	16	200	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S20S SDQCL 11	25	20	250	13	18	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCL 11	32	25	300	17	23	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S10M SDQCR 07	13	10	125	7	9	DC_0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDQCR 07	16	12	150	9	11	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCR 07	20	16	200	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S20N SDQCR 11	25	20	180	13	18	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDQCR 11	25	20	250	13	18	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCR 11	32	25	300	17	23	DC_11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°

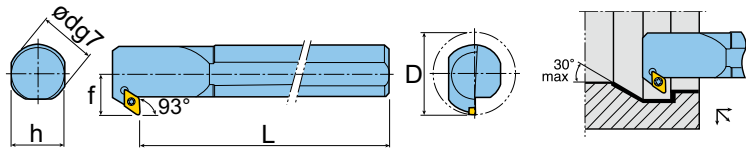


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
S10K SDUCL 07	13	10	125	7	9	DC_0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDUCL 07	16	12	150	9	11	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16M SDUCL 07	20	16	150	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCL 07	20	16	200	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCL 11	20	16	200	11	15	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDUCL 11	25	20	250	13	18	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDUCL 11	32	25	300	17	23	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S32T SDUCL 11	40	32	300	22	30	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S10K SDUCR 07	13	10	125	7	9	DC_0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDUCR 07	16	12	150	9	11	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16M SDUCR 07	20	16	150	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCR 07	20	16	200	11	15	DC_0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCR 11	20	16	200	11	15	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDUCR 11	25	20	250	13	18	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDUCR 11	32	25	300	17	23	DC_11T3_	SO 35080I	T 15
S32T SDUCR 11	40	32	300	22	30	DC_11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



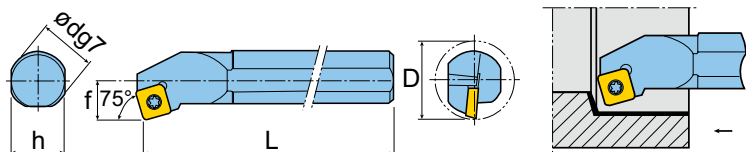
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S16R SDZCL 07	22	16	200	13	15	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S SDZCL 07	27	20	250	15	18	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S25T SDZCL 07	33	25	300	18	23	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S SDZCL 11	27	20	250	15	18	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
S32T SDZCL 11	40	32	300	22	30	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
S16R SDZCR 07	22	16	200	13	15	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S SDZCR 07	27	20	250	15	18	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S25T SDZCR 07	33	25	300	18	23	DC_0702_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S SDZCR 11	27	20	250	15	18	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
S32T SDZCR 11	40	32	300	22	30	DC_11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

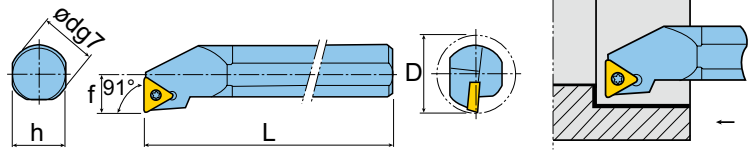
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES 90°



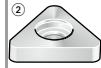




Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
S16R SSKCL 09	20	16	200	11	15	SC_09T3_	SO 35080I	T 15
S20S SSKCL 09	25	20	250	13	18	SC_09T3_	SO 35080I	T 15
S25T SSKCL 12	32	25	300	17	23	SC_1204_	SO 45100I	T 20
S16R SSKCR 09	20	16	200	11	15	SC_09T3_	SO 35080I	T 15
S20S SSKCR 09	25	20	250	13	18	SC_09T3_	SO 35080I	T 15
S25T SSKCR 12	32	25	300	17	23	SC_1204_	SO 45100I	T 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

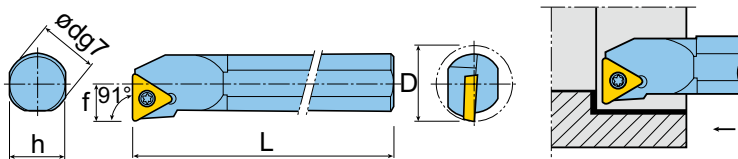
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°






Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S06H STFCL 06T1	8	6	100	4,5	5,4	TC_06T1_	TS 200381	-	-	T7
S10K STFCL 09	13	10	125	7	9	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCL 11	16	12	150	9	11	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S16R STFCL 11	20	16	200	11	15	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCL 11	25	20	250	13	18	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S25T STFCL 16	32	25	300	17	23	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S32T STFCL 16	40	32	300	22	30	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S06H STFCR 06T1	8	6	100	4,5	5,4	TC_06T1_	TS 200381	-	-	T7
S08K STFCR 09	11	8	125	6	7	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S10K STFCR 09	13	10	125	7	9	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCR 09	16	12	150	9	11	TC_0902_	SO 220501	-	-	T7
S12M STFCR 11	16	12	150	9	11	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S16R STFCR 11	20	16	200	11	15	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCR 11	25	20	250	13	18	TC_1102_	SO 250651	-	-	T7
S20S STFCR 16	25	20	250	13	18	TC_16T3_	SO 350801	-	-	T15
S25T STFCR 16	32	25	300	17	23	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S32T STFCR 16	40	32	300	22	30	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15
S40T STFCR 16	50	40	300	27	37	TC_16T3_	SO 351241	SST 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°, 11° DE DÉPOUILLE

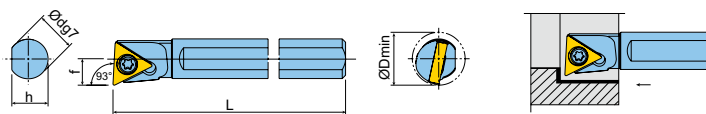





Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
S10K STFPL 11	12	10	125	6	9	TP_1103_	SO 30055I	T9
S12M STFPL 11	16	12	150	8	11	TP_1103_	SO 30100I	T8
S08K STFPR 09-X01	11	8	125	6	7	TP_0902_	SO 25061I	T8
S08K STFPR 09	11	8	125	6	7	TP_0902_	SO 22050I	T7
S10K STFPR 11	12	10	125	6	9	TP_1103_	SO 30055I	T9
S10M STFPR 11	12	10	150	6	9	TP_1103_	SO 30055I	T9
S12M STFPR 11	16	12	150	8	11	TP_1103_	SO 30100I	T8
S16N STFPR 11	20	16	160	10	15	TP_1103_	SO 30040I	T9
S16R STFPR 11	20	16	200	10	15	TP_1103_	SO 30040I	T9
S16N STFPR 16	20	16	160	10	15	TP_1604_	SO 35124I	T15
S20N STFPR 16	25	20	160	12,5	18	TP_1604_	SO 35124I	T15
S20S STFPR 16	25	20	250	12,5	18	TP_1604_	SO 35124I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

MINIOTURN™ S-STUBR/L-D

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_INSERTS
 BARRE D'ALEPAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_POSITIVES 60°



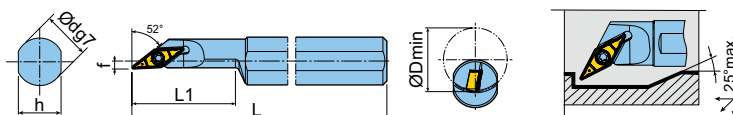
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	h			
S06H STUJL 06-D08	8	6	100	4	5,5	TB_0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P
S06H STUBR 06-D08	8	6	100	4	5,5	TB_0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P




L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

MINIOTURN™ S-SVJCR/L-D

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE VC_INSERTS
 BARRE D'ALEPAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE

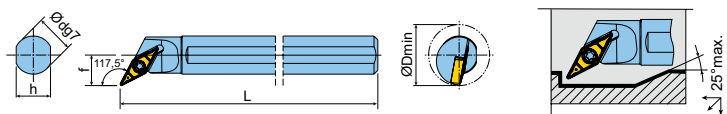


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h			
S12M SVJCL 08-D16	16	12	150	26	2	11	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVJCL 08-D20	20	16	180	36	2	15	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S12M SVJCR 08-D16	16	12	150	26	2	11	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVJCR 08-D20	20	16	180	36	2	11	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

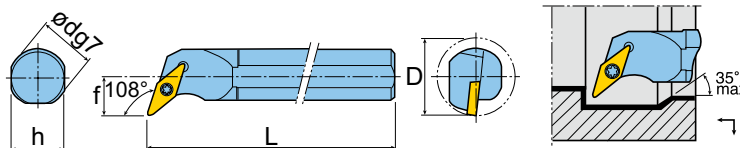
STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALEPAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC__ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	h			
S10K SVPCL 08-D16	16	10	125	8	9	VC_0802_	TS 200381/HG-P	T 6P
S12M SVPCL 11-D20	20	12	150	10	11	VC_1103_	SO 25065I	T 7
S10K SVPCR 08-D16	16	10	125	8	9	VC_0802_	TS 200381/HG-P	T 6P
S12M SVPCR 11-D20	20	12	150	10	11	VC_1103_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

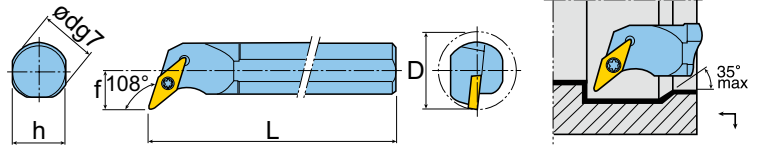
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°- 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S32T SVQBL 16	40	32	300	22	30	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBL 16	50	40	300	27	37	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S25T SVQBR 16	32	25	300	17	23	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVQBR 16	40	32	300	22	30	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBR 16	50	40	300	27	37	VBMT_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

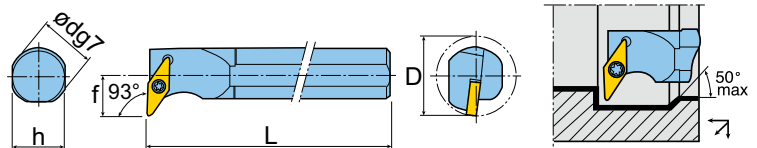
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35° - 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S40T SVQCL 16	50	40	300	27	37	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVQCR 16	40	32	300	22	30	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQCR 16	50	40	300	27	37	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

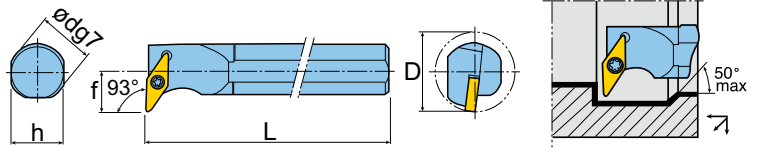
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35° - 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S32T SVUBL 16	40	32	300	22	30	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUBL 16	50	40	300	27	37	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVUBR 16	40	32	300	22	30	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUBR 16	50	40	300	27	37	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

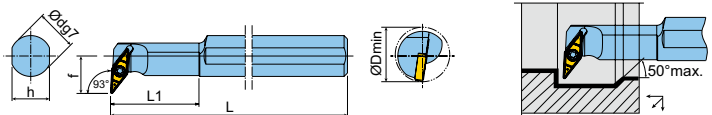
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°- 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
S32T SVUCL 16	40	32	300	22	30	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUCL 16	50	40	300	27	37	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVUCR 16	40	32	300	22	30	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUCR 16	50	40	300	27	37	VC_1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE

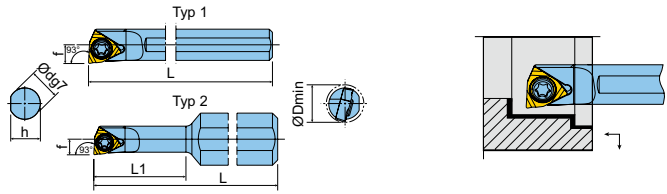


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h			
S12M SVUCL 08-D16	16	12	150	26	11	11	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVUCL 11-D20	20	16	180	32	15,5	15	VC_1103_	SO 25065I	T 7
S20R SVUCL 11-D25	25	20	200	40	17,5	18	VC_1103_	SO 25065I	T 7
S12M SVUCR 08-D16	16	12	150	26	11	11	VC_0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVUCR 11-D20	20	16	180	32	15,5	15	VC_1103_	SO 25065I	T 7
S20R SVUCR 11-D25	25	20	200	40	17,5	18	VC_1103_	SO 25065I	T 7

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°

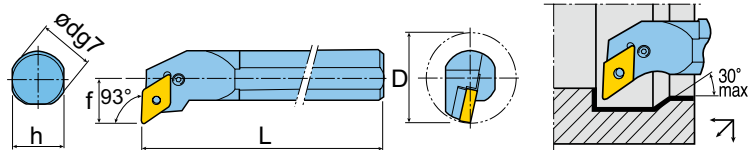


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h			
S05G SWUBL 06-D06	6	5	90	-	3	4,75	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S06H SWUBL 06-D07	7	6	100	-	3,5	5,50	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SWUBL 06-D08	8	7	110	-	4	6,50	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SWUBL 06-D06	6	10	100	18	3	9,00	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S05G SWUBR 06-D06	6	5	90	-	3	4,75	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S06H SWUBR 06-D07	7	6	100	-	3,5	5,50	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SWUBR 06-D08	8	7	110	-	4	6,50	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SWUBR 06-D06	6	10	100	18	3	9,00	WB_0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

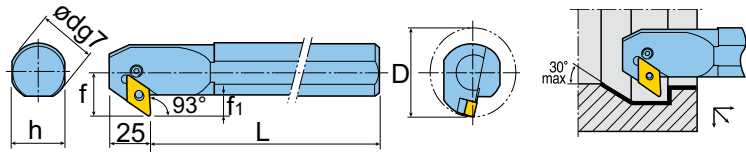
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h						
S32T PDUNL 15	40	32	300	22	30	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNL 15	50	40	300	27	37	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNL 15	63	50	350	35	47	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15	40	32	300	22	30	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNR 15	50	40	300	27	37	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNR 15	63	50	350	35	47	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15A	40	32	300	22	30	DN_1504_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

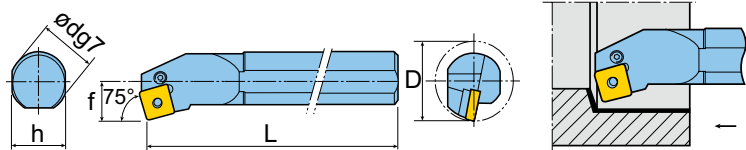
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	f1	h						
S32T PDZNL 15	45	32	300	25	11,4	30	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNL 15	50	40	300	29	11,4	37	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDZNR 15	45	32	300	25	11,4	30	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNR 15	50	40	300	29	11,4	37	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDZNR 15	63	50	350	36	11,4	47	DN_1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

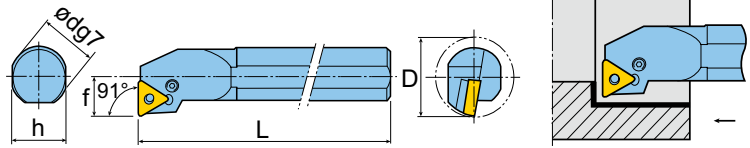
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h							
S25T PSKNL 12	32	25	300	17	23	SN_1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PSKNL 12	40	32	300	22	30	SN_1204_	LCL 4	LCS 4S	LSS 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PSKNL 12	50	40	300	27	37	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	-	WS-0060
S25T PSKNR 12	32	25	300	17	23	SN_1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PSKNR 12	40	32	300	22	30	SN_1204_	LCL 4	LCS 4S	LSS 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PSKNR 12	50	40	300	27	37	SN_1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PSKNR 19	63	50	350	35	47	SN_1906_	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	-	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

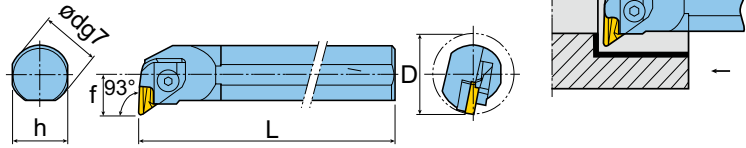
INTERNAL TOOL HOLDER WITH MULTI LOCK CLAMP, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER,, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h							
S20Q PTFNL 11	25	20	180	13	18	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNL 16	32	25	300	17	23	TN_1604_	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNL 16	40	32	300	22	30	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNL 16	50	40	300	27	37	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNL 22	50	40	300	27	37	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060
S20Q PTFNR 11	25	20	180	13	18	TN_1103_	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNR 16	32	25	300	17	23	TN_1604_	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNR 16	40	32	300	22	30	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 16	50	40	300	27	37	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S50U PTFNR 16	63	50	350	35	47	TN_1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 22	50	40	300	27	37	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PTFNR 22	63	50	350	35	47	TN_2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°

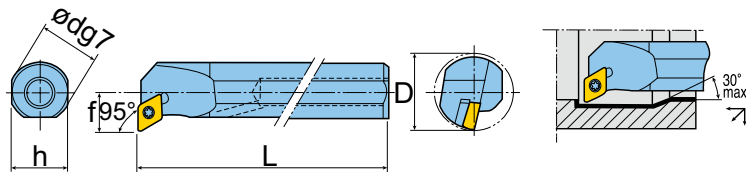


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h
S32T CKUNL 16	44	32	300	22	30
S32T CKUNR 16	44	32	300	22	30
S40T CKUNR 16	54	40	300	27	37
S50U CKUNR 16	67,2	50	350	35	47

Designation Réf. de l'article									
S32T CKUNL 16	KNUX_1604_L	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S32T CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S40T CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S50U CKUNR 16	KNUX_1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑦ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑧ = Wrench / Clé de serrage

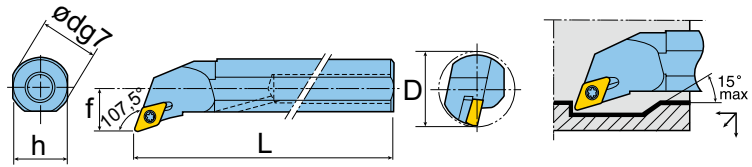
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h					
A20S SDLNL 11	24	20	250	13	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	T 10	PL 20
A20S SDLNR 11	24	20	250	13	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	T 10	PL 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

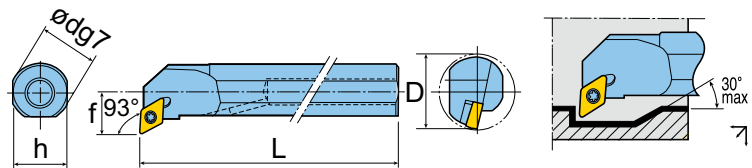
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK						
A16S SDQNL 11	23	16	250	13	15	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 16
A20S SDQNL 11	27	20	250	15	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A32T SDQNL 11	44	32	300	26	30	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32
A16S SDQNR 11	23	16	250	13	15	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 16
A20S SDQNR 11	27	20	250	15	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDQNR 11	33	25	300	19	23	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDQNR 11	44	32	300	26	30	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

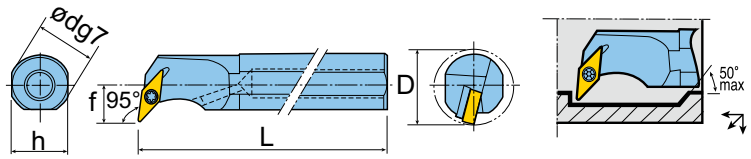
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK						
A20S SDUNL 11	27	20	250	15	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDUNL 11	33	25	300	19	23	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDUNL 11	44	32	300	26	30	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32
A20S SDUNR 11	27	20	250	15	18	✓	DN_1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDUNR 11	33	25	300	19	23	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDUNR 11	44	32	300	26	30	✓	DN_1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

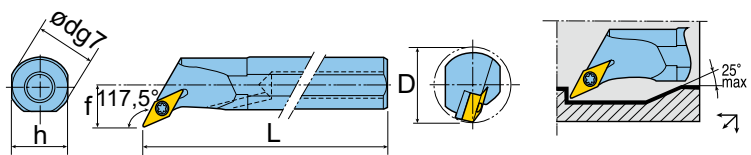
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK						
A25T SVLNL 13	31	25	300	16	23	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A25T SVLNR 13	31	25	300	16	23	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32T SVLNR 13	38	32	300	20	30	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

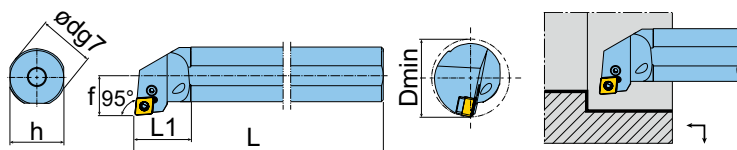
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK						
A25T SVPNR 13	33	25	300	19	23	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32T SVPNR 13	44	32	300	26	30	✓	VN_1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°

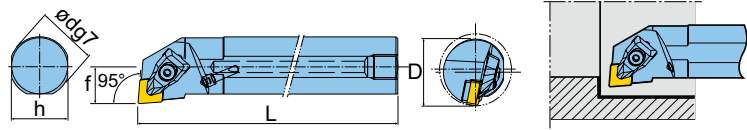


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	IK	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
A32S HCLNL 1205	40	32	250	45	22	30	✓	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNL 1205	50	40	300	55	27	37	✓	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A32S HCLNR 1205	40	32	250	45	22	30	✓	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNR 1205	50	40	300	55	27	37	✓	CNMX_1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel ⑥ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

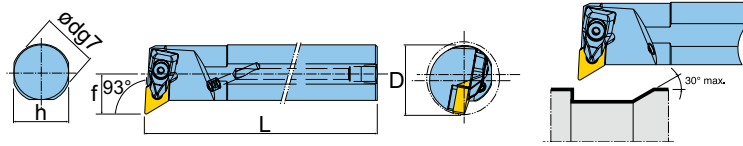


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK
A25T TCLNL 12	32	25	300	17	23	✓
A32T TCLNL 12	40	32	300	22	30	✓
A40T TCLNL 12	50	40	300	22	37	✓
A50U TCLNL 12	63	50	350	35	47	✓
A25T TCLNR 12	32	25	300	17	23	✓
A32T TCLNR 12	40	32	300	22	30	✓
A40T TCLNR 12	50	40	300	22	37	✓
A50U TCLNR 12	63	50	350	35	47	✓

Designation Réf. de l'article								
A25T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A25T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
 BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°

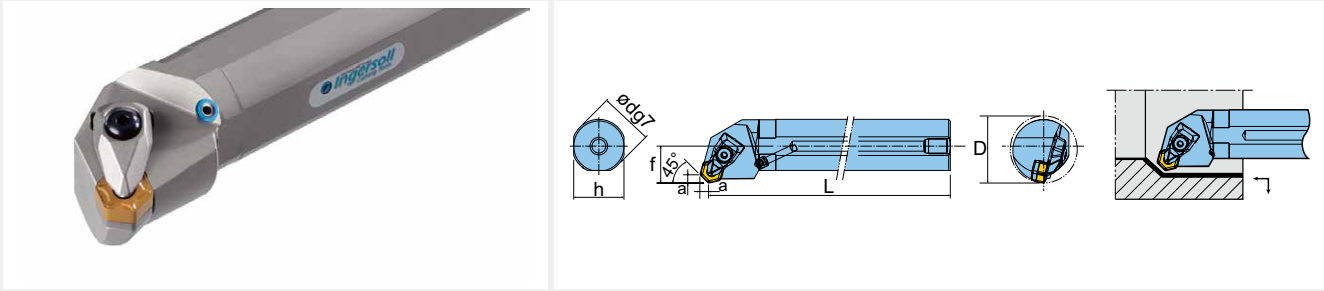


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	
A32T TDUNL 15	40	32	300	22	30	✓
A40T TDUNL 15	50	40	300	27	37	✓
A50U TDUNL 15	63	50	350	35	47	✓
A32T TDUNR 15	40	32	300	22	30	✓
A40T TDUNR 15	50	40	300	27	37	✓
A50U TDUNR 15	63	50	350	35	47	✓

Designation Réf. de l'article								
A32T TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A32T TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 120° HN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES HN_ NÉGATIVES

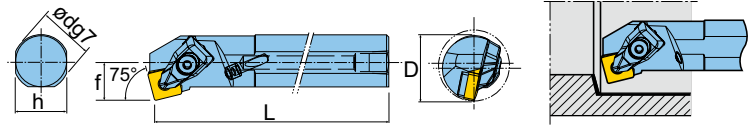


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	a	h	IK
A32T THSNL 05	40	32	300	22	4,2	30	✓
A40T THSNL 05	50	40	300	27	4,2	37	✓
A32T THSNR 05	40	32	300	22	4,2	30	✓
A40T THSNR 05	50	40	300	27	4,2	37	✓
A50W THSNR 05	63	50	450	35	4,2	47	✓

Designation Réf. de l'article								
A32T THSNL 05	HN_G_050408	DLM 4	DLS 4	TSH 42	SO 40050I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T THSNL 05	HN_G_050408	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A32T THSNR 05	HN_G_050408	DLM 4	DLS 4	TSH 42	SO 40050I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T THSNR 05	HN_G_050408	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50W THSNR 05	HN_G_050408	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



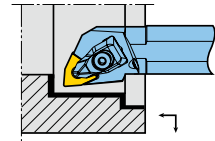
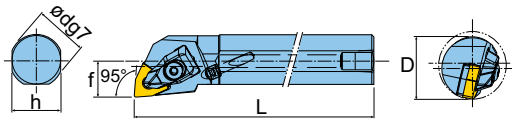
Designation	D	d	L	f	h	IK
A25TTSKNL 12	32	25	300	17	23	✓
A25TTSKNR 12	32	25	300	17	23	✓

Designation	1	2	3	4	5	6	7	
A25TTSKNL 12	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	LSS 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A25TTSKNR 12	SN_1204_	DLM 4	DLS 4	LSS 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONES 80°

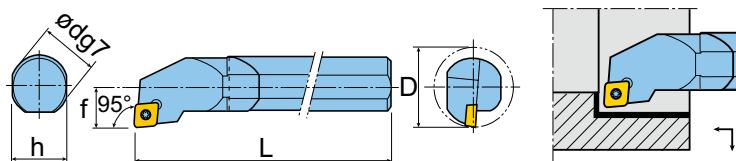


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h	IK
A20S TWLNL 06	25	20	250	13	18	✓
A25T TWLNL 06	32	25	300	17	23	✓
A25T TWLNL 08	32	25	300	17	23	✓
A32T TWLNL 08	40	32	300	22	30	✓
A40T TWLNL 08	50	40	300	27	37	✓
A20S TWLNR 06	25	20	250	13	18	✓
A25T TWLNR 06	32	25	300	17	23	✓
A32T TWLNR 06	40	32	300	22	30	✓
A25T TWLNR 08	32	25	300	17	23	✓
A32T TWLNR 08	40	32	300	22	30	✓
A40T TWLNR 08	50	40	300	27	37	✓

Designation Réf. de l'article								
A20S TWLNL 06	WN_0804_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 06	WN_0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNL 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A20S TWLNR 06	WN_0804_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 06	WN_0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A32T TWLNR 06	WN_0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNR 08	WN_0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

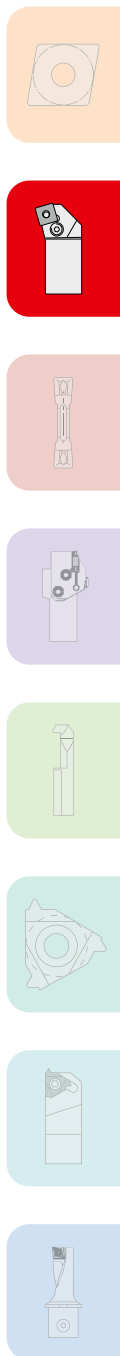
① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout ⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°

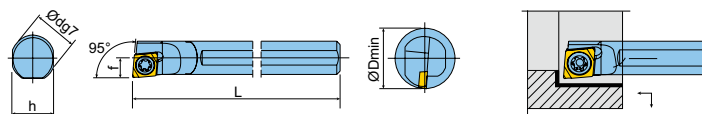


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
C08K SCLCL 06	11	8	125	6	7	CC_0602_	SO 25065I	T7
C10K SCLCL 06	13	10	125	7	9	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCL 09	16	12	150	9	11	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C16R SCLCL 09	20	16	200	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C20S SCLCL 09	25	20	250	13	18	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C08K SCLCR 06	11	8	125	6	7	CC_0602_	SO 25065I	T7
C10K SCLCR 06	13	10	125	7	9	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12K SCLCR 06	16	12	125	9	11	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCR 06	16	12	150	9	11	CC_0602_	SO 25065I	T7
C12M SCLCR 09	16	12	150	9	11	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C16R SCLCR 09	20	16	200	11	15	CC_09T3_	SO 35080I	T15
C20S SCLCR 09	25	20	250	13	18	CC_09T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°

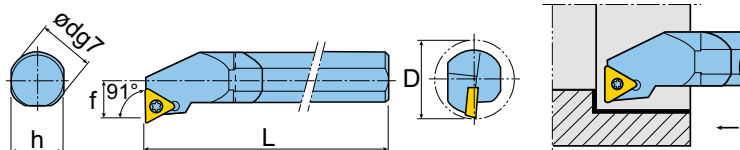


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	h			
C04G SCLCL 03-D05	5	4	90	2,5	3,75	CC_0301_	TS 16031I	T 6
C05H SCLCL 03-D06	6	5	100	3	4,75	CC_0301_	TS 16031I	T 6
C06J SCLCL 04-D07	7	6	110	3,5	5,50	CC_0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SCLCL 04-D08	8	7	125	4	6,50	CC_0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C04G SCLCR 03-D05	5	4	90	2,5	3,75	CC_0301_	TS 16031I	T 6
C05H SCLCR 03-D06	6	5	100	3	4,75	CC_0301_	TS 16031I	T 6
C06J SCLCR 04-D07	7	6	110	3,5	5,50	CC_0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SCLCR 04-D08	8	7	125	4	6,50	CC_0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

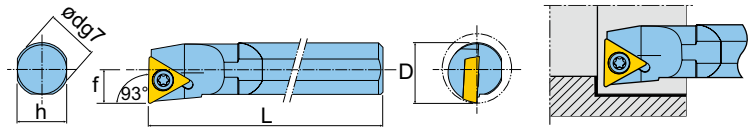
INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
C12M STFCR 11	16	12	150	9	11	TC_1102_	SO 25065I	T 7
C16R STFCR 11	20	16	200	11	15	TC_1102_	SO 25065I	T 7
C10K STFCR 11	13	10	125	7	9	TC_1102_	SO 22050I	T 7
C12M STFCR 11	16	12	150	9	11	TC_1102_	SO 25065I	T 7
C16R STFCR 11	20	16	200	11	15	TC_1102_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

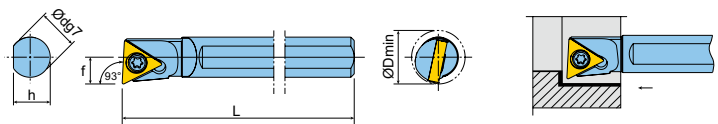
INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	h			
C10K STFPR 11	12	10	125	6	9	TP_1103_	SO 30055I	T 9
C12M STFPR 11	16	12	150	8	11	TP_1103_	SO 30100I	T 9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_ POSITIVES 60°

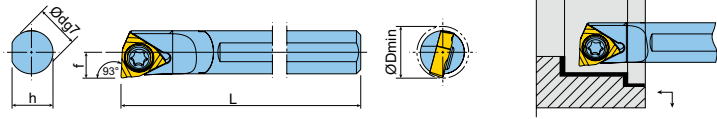


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	h			
C06J STUBL 06-D08	8	6	110	4	5,5	TB_0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P
C06J STUBR 06-D08	8	6	110	4	5,5	TB_0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°



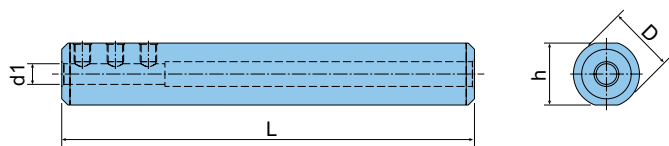
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	h			
C05H SWUBL 06-D06	6	5	100	3	4,75	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P
C06J SWUBL 06-D07	7	6	110	3,5	5,50	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P
C07K SWUBL 06-D08	8	7	125	4	6,50	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P
C05H SWUBR 06-D06	6	5	100	3	4,75	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P
C06J SWUBR 06-D07	7	6	110	3,5	5,50	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P
C07K SWUBR 06-D08	8	7	125	4	6,50	WB_0601_	TS 200381/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! / Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R", Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

TOTURN™ TSL (SLEEVES)
TSL

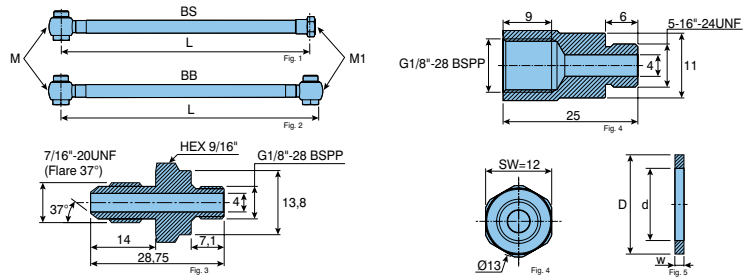
ADAPTION FOR CARBIDE SHANK TOOL HOLDER
ADAPTATEUR POUR GRAINS CARBURE



Designation Réf. de l'article	D	d1	L	h		
TSL 16-04	16	4	100	15	SSM4x0.7x4	L-W 2
TSL 16-05	16	5	100	15	SSM4x0.7x4	L-W 2
TSL 16-06	16	6	100	15	SSM4x0.7x4	L-W 2
TSL 16-07	16	7	100	15	SSM4x0.7x4	L-W 2

① = Set screw / - ② = Wrench / Clé de serrage















COOLANT HOSE / ADAPTER / SEAL WASHER
TUYAU DE REFOIDISSEMENT / ADAPTATEUR / RONDELLE D'ETANCHEITE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	N	W	Y	Typ	n max.
TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	-	-	200	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	-	-	250	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-7/16-200BS	-	-	200	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE G1/8-7/16-250BS	-	-	250	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	-	-	200	5/16'-24 UNF	-	7/16'-20 UNF	1	200
TB HOSE 5/16-7/16-200BS	-	-	200	5/16'-24 UNF	-	G 1/8'-28 BSPP	1	200
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	-	-	-	-	-	-	3	-
TB CONECTOR 5/16"-G1/8"	-	-	-	-	-	-	4	-
TB COPPER SEAL 1/8"	15	10	-	-	1	-	5	-
TB COPPER SEAL 5/16"	12	8	-	-	1	-	5	-

















GROOVING INSERTS / PLAQUETTES A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOCLAMP ULTRA+ TDJ	Double ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, <i>Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "J"</i>	338
	TOCLAMP ULTRA+ TSJ	Single ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, <i>Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "J"</i>	339
	TOCLAMP ULTRA+ TDC	Double ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, <i>Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"</i>	340
	TOCLAMP ULTRA+ TSC	Single ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, <i>Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"</i>	341
	TOCLAMP ULTRA+ TDXU-E	Pressed inserts, for External, Internal, Face Turning, Grooving and Parting, <i>Plaquettes brut de frittage économique, Tournage, tronçonnage et gorges externes, internes et fontales</i>	342
	TOCLAMP ULTRA+ TDXT-E	Precision inserts, for multi functional turning and grooving, <i>Plaquettes de précision, multi-fonction tournage et gorges</i>	343
	TOCLAMP ULTRA+ TDT,00E	Precision inserts, for External Turning and Grooving, <i>Plaquettes de précision, Tournage et gorges externes</i>	344
	TOCLAMP ULTRA+ TDT-E	Pressed inserts, for External Turning and Grooving, <i>Plaquettes brut de frittage économique, Tournage et gorges externes</i>	345
	TOCLAMP ULTRA+ TDT	Precision inserts, for External Turning and Grooving, <i>Plaquettes de précision, Tournage et gorges externes</i>	345
	TOCLAMP ULTRA+ TDT-E CE	Pressed Ceramic inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, <i>Plaquettes céramiques brut de frittage, Tournage et gorges externes</i>	346
	TOCLAMP ULTRA+ TDT-RU (Full-Radius) TDT-RU (HEMISPHERIQUE)	Pressed inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, <i>Plaquettes brut de frittage économique, Tournage, gorges et copiage externe</i>	347
	TOCLAMP ULTRA+ TDT-E (Full-Radius) TDT-E (HEMISPHERIQUE)	Precision inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, <i>Plaquettes de précision, Tournage, gorges et copiage externe</i>	348
	TOCLAMP ULTRA+ TDIT-E (Full-Radius) TDIT-E (hemispherique)	Precision inserts, for Internal Turning, Grooving and Profiling, <i>Plaquettes de précision, Tournage, gorges et copiage interne</i>	348
	TOCLAMP ULTRA+ TDA	Double ended inserts, for Aluminum wheel machining, <i>Plaquettes double coupe, Usinage des jantes en aluminium</i>	349

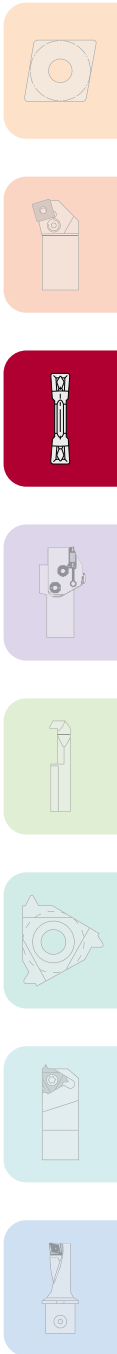
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING INSERTS / PLAQUETTES A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T•CLAMP^{ULTRA+} TSA	Single ended inserts, for Aluminum wheel machining with PCD Type, <i>Plaquettes simple coupe, Usinage des jantes en aluminium avec insert PCD</i>	349
	T•CLAMP^{ULTRA+} TDIM-E	Pressed Inserts, for Internal Turning and Grooving, <i>Plaquettes brut de frittage économique, Tournage et gorges</i>	350
	T•CLAMP^{ULTRA+} TDIP-0.0	Precision Inserts, for Internal Turning and Grooving, <i>Plaquettes de précision, Tournage et gorges</i>	351
	GOLD•FLEX™ TQJ 27-0.50xxx - 27-1.96xxx	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, <i>4 arêtes de coupe, tournage, tronçonnage et gorges de précision</i>	352
	GOLD•FLEX™ TQJ 27-2.00xxx - 27-3.18xxx	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, <i>4 arêtes de coupe, tournage, tronçonnage et gorges de précision</i>	353
	GOLD•FLEX™ TQJ 27 R/L	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, <i>4 arêtes de coupe, gorges de précision et chariotage</i>	354
	GOLD•FLEX™ TQJ 27-CG	4-cutting edge insert, for circlip and shallow grooving, <i>4 arêtes de coupe, pour gorges de circlips et gorges peu profondes</i>	354
	GOLD•FLEX™ TQC 27	4-cutting edge insert, for parting and grooving, <i>4 arêtes de coupe, pour tournage, tronçonnage et gorges</i>	355
	GOLD•FLEX™ TQC 27 R/L	4-cutting edge insert, for parting, <i>4 arêtes de coupe, pour tronçonnage</i>	356
	GOLD•FLEX™ TQC 27 (full radius)	4-cutting edge insert, for full radius, <i>4 arêtes de coupe, pour tournage et gorges hemispheriques</i>	356
	GOLD•FLEX™ TQS 27	4-cutting edge insert, for precision grooving, straight cutting edges with high positive rake angle, <i>4 arêtes de coupe, pour tournage et gorges de précision, coupe positive pour matériaux réfractaires</i>	357
	GOLD•FLEX™ TQS 27-MT	Threading insert with 4 cutting edges partial profile 60°, <i>4 arêtes de coupe, pour filetage profil partiel 60°</i>	357
	GOLD•FLEX™ TQS 27-WT	Threading insert with 4 cutting edges partial profile 55°, <i>4 arêtes de coupe, pour filetage profil partiel 55°</i>	358
	GOLD•FLEX™ TQS 27-ISO	ISO-Threading insert with 4 cutting edges, <i>4 arêtes de coupe, pour filetage ISO</i>	358

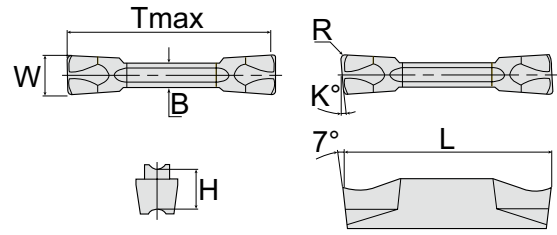
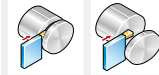
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page



Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "J"

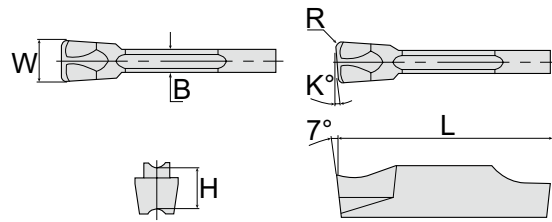
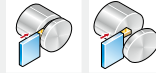


Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	I	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TDJ 1,4	0,16	1,0	4,0	-	16	15	1,4	1					
TDJ 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	19	2,0	2					
TDJ 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	19	3,0	3					
TDJ 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	19	4,0	4					
TDJ 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	24	5,0	5					
TDJ 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	24	6,0	6					
TDJ 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-6LS¹⁾	0,02	1,7	4,7	6	19,6	19	2,0	2					
TDJ 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-15LS¹⁾	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2					
TDJ 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3					
TDJ 3-6LS¹⁾	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3					
TDJ 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3					
TDJ 3-15LS¹⁾	0,02	2,4	4,7	15	19,6	19	3,0	3					
TDJ 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4					
TDJ 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4					
TDJ 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	24	5,0	5					
TDJ 1,4-15RS	0,02	1,0	4,0	-	15,8	15	1,4	1					
TDJ 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-6RS¹⁾	0,02	1,7	4,7	6	19,6	19	2,0	2					
TDJ 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2					
TDJ 2-15RS¹⁾	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2					
TDJ 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3					
TDJ 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3					
TDJ 3-15RS¹⁾	0,02	2,4	4,7	15	19,6	19	3,0	3					
TDJ 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4					
TDJ 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4					
TDJ 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	24	5,0	5					

¹⁾sharp corner radius / Rayon vif

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SINGLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "J"



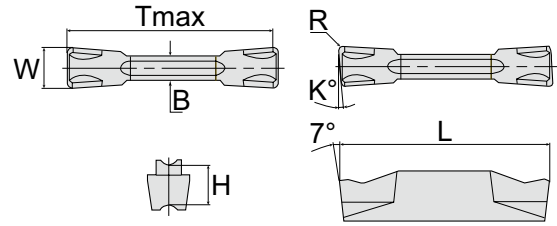
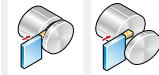
Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	l	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TSJ 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	2,0	2		●	●	●	●
TSJ 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	3,0	3		●	●	●	●
TSJ 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	4,0	4		●	●	●	●
TSJ 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	5,0	5		●	●	●	
TSJ 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	6,0	6		●	●	●	
TSJ 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2				●	●
TSJ 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15LS	0,02	1,7	4,7	15	19,8	2,0	2				●	
TSJ 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3			●	●	●
TSJ 3-6LS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	6	19,8	3,0	3	●				
TSJ 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	
TSJ 3-15LS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	15	19,8	3,0	3			●	●	
TSJ 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	●
TSJ 4-6L	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●	●	
TSJ 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	
TSJ 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2				●	●
TSJ 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	2,0	2				●	
TSJ 2-15RS	0,02	1,7	4,7	15	19,8	2,0	2			●	●	
TSJ 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3	●	●	●	●	●
TSJ 3-6RS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	6	19,8	3,0	3	●	●	●		
TSJ 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3				●	
TSJ 3-15RS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	15	19,8	3,0	3			●	●	
TSJ 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	●
TSJ 4-6R	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●		
TSJ 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●		

¹⁾sharp corner radius / Rayon vif

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"

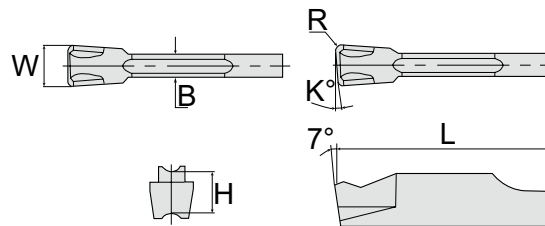


Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	I	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	CT3000	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TDC 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	19	2,0	2		●		●	●	●	●
TDC 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	19	3,0	3			●	●	●	●	●
TDC 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	19	4,0	4				●	●	●	●
TDC 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	24	5,0	5				●	●	●	●
TDC 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	24	6,0	6		●		●	●	●	●
TDC 8	0,40	6,0	6,4	-	30,0	29	8,0	8				●		●	
TDC 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2					●	●	
TDC 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					●		
TDC 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2					●	●	
TDC 2-15LS ¹⁾	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2					●	●	
TDC 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 3-6LS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4				●	●	●	
TDC 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4				●		●	
TDC 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2				●	●	●	
TDC 2-6RS	0,02	1,7	4,7	6	19,8	19	2,0	2				●			
TDC 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					●	●	
TDC 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2				●	●	●	
TDC 2-15RS ¹⁾	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2				●	●	●	
TDC 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 3-6RS ¹⁾	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3				●	●	●	
TDC 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4				●	●	●	
TDC 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4						●	
TDC 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	20,0	24	5,0	5				●	●		

¹⁾sharp corner radius / Rayon vif

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SINGLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"

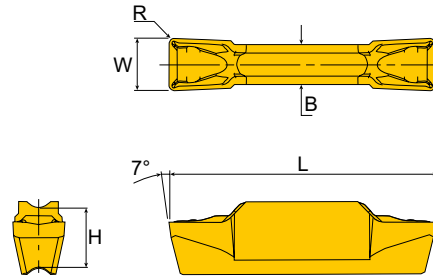


Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	I	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TSC 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	2,0	2		●	●	●	●
TSC 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	3,0	3		●	●	●	●
TSC 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	4,0	4		●	●	●	
TSC 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	5,0	5		●	●	●	
TSC 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	6,0	6		●	●	●	
TSC 8	0,40	6,0	6,4	-	30,0	8,0	8		●		●	
TSC 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2			●	●	●
TSC 2-15LS	0,02	1,7	4,7	15	19,6	2,0	2			●	●	●
TSC 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3			●	●	●
TSC 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	●
TSC 3-15LS	0,02	2,4	4,7	15	19,6	3,0	3			●	●	●
TSC 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 4-6L	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	
TSC 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2		●	●	●	
TSC 2-15RS	0,02	1,7	4,7	15	19,6	2,0	2			●	●	●
TSC 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3		●	●	●	
TSC 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	●
TSC 3-15RS	0,02	2,4	4,7	15	19,6	3,0	3			●	●	●
TSC 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4		●	●	●	
TSC 4-6R	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL, INTERNAL, FACE TURNING, GROOVING AND PARTING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES EXTERNES, INTERNES ET FONTALES

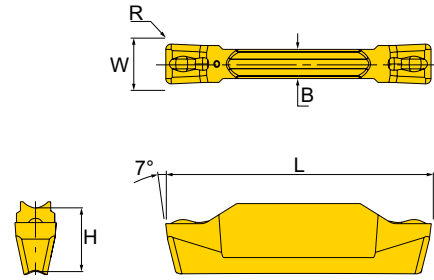
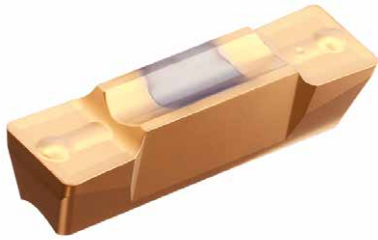
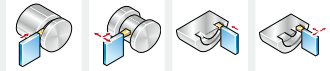


Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Insert-S
TDXU 2E-0,3	0,3	1,7	4,7	20	2,0	2
TDXU 3E-0,3	0,30	2,2	4,7	20	3,0	3
TDXU 4E-0,4	0,40	3,0	4,7	20	4,0	4
TDXU 4E-0,8	0,80	3,0	4,7	20	4,0	4
TDXU 5E-0,4	0,40	4,0	5,2	25	5,0	5
TDXU 5E-0,8	0,80	4,0	5,2	25	5,0	5
TDXU 6E-0,4	0,40	5,0	5,2	25	6,0	6
TDXU 6E-0,8	0,6	5,0	5,2	25	6,0	6
TDXU 8E-0,8	0,8	6,0	6,4	30	8,0	8

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3030	CT3000	TT6080	TT9100	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10				
TDXU 2E-0,3				○		○	○		○	●				
TDXU 3E-0,3		●	●	○	●	○	○	○	○	●				
TDXU 4E-0,4		●	●	○	●	○	○	○	○	●				
TDXU 4E-0,8			●	○	●	○	○	○	○	●				
TDXU 5E-0,4		●	●	○	●	○	○	○	○	●				
TDXU 5E-0,8			●	○	●	○	○	○	○					
TDXU 6E-0,4				○	●	○	○	○	○					
TDXU 6E-0,8				○	●	○	○	○						
TDXU 8E-0,8				○	●	○	○	○	○					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRECISION INSERTS, FOR MULTI FUNCTIONAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRECISION, MULTI-FONCTION TOURNAGE ET GORGES

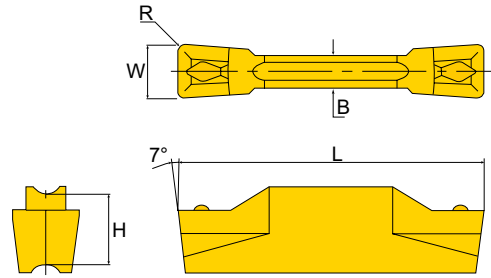


Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Grade Nuance	CT3000	TT6080	TT5100	TT9080	K10
TDXT 3E-0.4	0,4	2,2	4,7	2,0	3,0						
TDXT 4E-0.4	0,4	3,0	4,7	2,0	4,0						
TDXT 5E-0.4	0,4	4,0	5,2	25	5,0						
TDXT 6E-0.8	0,8	5,0	5,2	25	6,0						
TDXT 8E-0.8	0,8	6,0	6,4	30	8,0						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



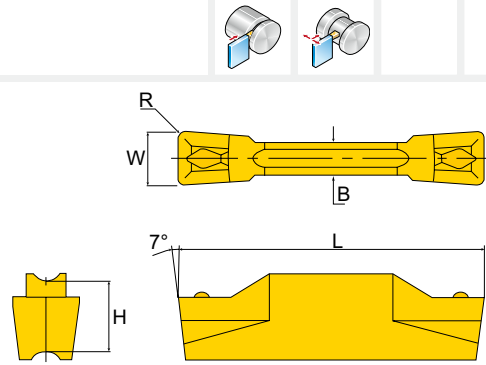
PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	l	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 2,65E-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	2,65	3						
TDT 3,00E-0,20	0,20	2,2	4,7	20,0	3,00	3						
TDT 3,00E-0,40	0,40	2,2	4,7	20,0	3,00	3						
TDT 3,15E-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	3,15	3						
TDT 4,00E-0,40	0,40	3,0	4,7	20,0	4,00	4						
TDT 4,00E-0,80	0,80	3,0	4,7	20,0	4,00	4						
TDT 4,15E-0,15	0,15	3,0	4,7	20,0	4,15	4						
TDT 4,78E-0,55	0,55	4,0	5,2	25,0	4,78	5						
TDT 5,00E-0,40	0,40	4,0	5,2	25,0	5,00	5						
TDT 5,00E-0,80	0,80	4,0	5,2	25,0	5,00	5						
TDT 5,15E-0,15	0,15	4,0	5,2	25,0	5,15	5						
TDT 6,00E-0,80	0,80	5,0	5,2	25,0	6,00	6						
TDT 6,00E-1,20	1,20	5,0	5,2	25,0	6,00	6						
TDT 8,00E-0,80	0,80	6,0	6,4	30,0	8,00	8						
TDT 8,00E-1,20	1,20	6,0	6,4	30,0	8,00	8						
TDT 10,00E-0,80	0,8	8,0	6,4	30,0	10,00	10						
TDT 10,00E-1,20	1,2	8,0	6,4	30,0	10,00	10						
TDT 10,00E-2,00	2,0	8,0	6,4	30,0	10,00	10						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

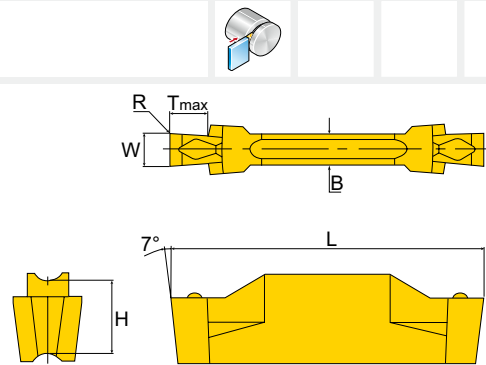
PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES BRUT DE FRITAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES



Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	CT3000	TT6080	TT9100	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 3E-0,4	0,40	2,2	4,7	20,0	3,0	3								
TDT 4E-0,4	0,40	3,0	4,7	20,0	4,0	4								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

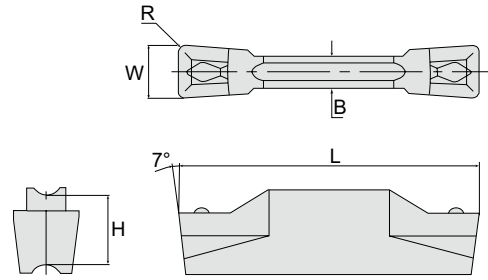
PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	l	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 1,00-0,00	0,00	2,2	4,7	20,0	2,5	1,00	2					
TDT 1,30-0,00	0,00	2,2	4,7	20,0	2,5	1,30	2					
TDT 1,60-0,10	0,10	2,2	4,7	20,0	2,5	1,60	2					
TDT 1,85-0,10	0,10	2,2	4,7	20,0	3,5	1,85	2					
TDT 2,15-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	3,5	2,15	2					

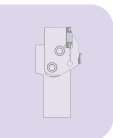
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRESSED CERAMIC INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES CÉRAMIQUES BRUT DE FRITTAGE, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES

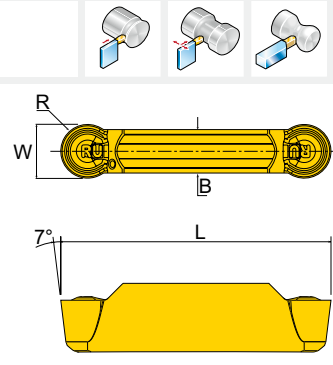


Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	AB30
TDT 4E-0,4T CE	0,40	3,0	4,7	20,0	4,0	4		
TDT 6E-0,8T CE	0,80	5,0	5,2	25,0	6,0	6		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
 PLAQUETTES BRUT DE FRITAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE EXTERNE



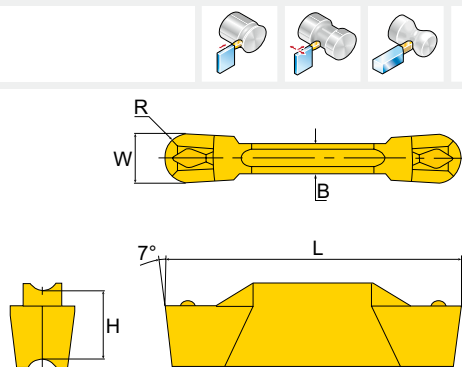
Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Insert-S
TDT 2E-1,0-RU	1,0	1,7	4,7	20	2,0	2
TDT 3E-1,5-RU	1,5	2,2	4,7	20	3,0	3
TDT 4E-2,0-RU	2	3,0	4,7	20	4,0	4
TDT 5E-2,5-RU	2,5	4,0	5,2	25	5,0	5
TDT 6E-3,0-RU	3	5,0	5,2	25	6,0	6
TDT 8E-4,0-RU	4	6,0	6,4	30	8,0	8

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3030	CT3000	TT6080	TT9100	TT5100	TT9080	TT7220	K10					
TDT 2E-1,0-RU				●			●	●	●					
TDT 3E-1,5-RU		●	●	●	●	●	●	●	●					
TDT 4E-2,0-RU		●	●	●	●	●	●	●	●					
TDT 5E-2,5-RU		●	●	●	●	●		●						
TDT 6E-3,0-RU		●		●	●	●	●	●	●					
TDT 8E-4,0-RU		●		●	●	●	●	●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOCLAMP ULTRA+™ TDT-E (FULL-RADIUS)
TDT-E (HEMISPHERIQUE)

PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE EXTERNE

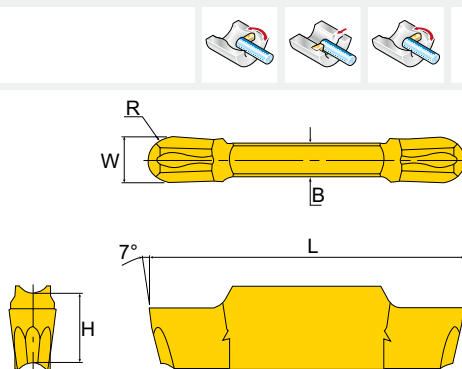
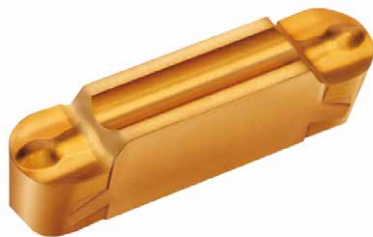


Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	l	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 3,00E-1,50	1,50	2,2	4,7	20,0	3,00	3			●	●	●	●
TDT 4,00E-2,00	2,00	3,0	4,7	20,0	4,00	4			●	●	●	●
TDT 4,78E-2,39	2,39	4,0	5,2	25,0	4,78	5		●	●	●	●	●
TDT 5,00E-2,50	2,50	4,0	5,2	25,0	5,00	5			●	●	●	●
TDT 6,00E-3,00	3,00	5,0	5,2	25,0	6,00	6			●	●	●	●
TDT 8,00E-4,00	4,00	6,0	6,4	30,0	8,00	8			●	●	●	●
TDT 10,00E-5,00	5,00	8,0	6,4	30,0	10,00	10				●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOCLAMP ULTRA+™ TDIT-E (FULL-RADIUS)
TDIT-E (HEMISPHERIQUE)

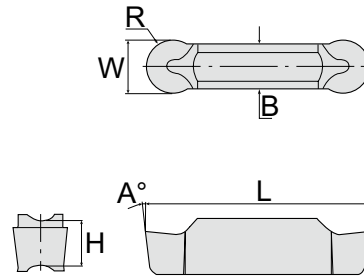
PRECISION INSERTS, FOR INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE INTERNE



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	l	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT5100	TT7220	K10
TDIT 3,00E-1,50	1,50	2,2	4,7	20,0	3,00	3		●	●	●
TDIT 4,00E-2,00	2,00	3,0	4,7	20,0	4,00	4		●	●	●
TDIT 5,00E-2,50	2,50	4,0	5,2	25,0	5,00	5		●	●	●
TDIT 6,00E-3,00	3,00	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

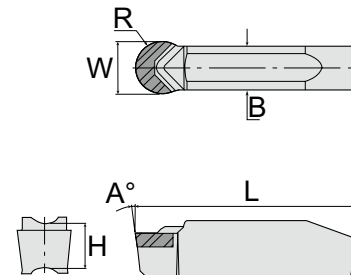
DOUBLE ENDED INSERTS, FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, USINAGE DES JANTES EN ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	A	B	H	I	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	K10
TDA 3,00-1,50	1,50	7	2,4	4,7	19,8	3,00	3		●
TDA 4,00-2,00	2,00	7	3,0	4,7	19,8	4,00	4		●
TDA 6,00-3,00	3,00	7	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●
TDA 8,00-4,00	4,00	10	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

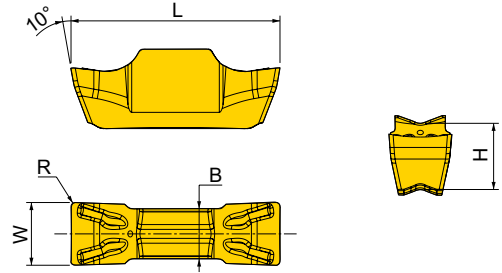
SINGLE ENDED INSERTS, FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING WITH PCD TYPE
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, USINAGE DES JANTES EN ALUMINIUM AVEC INSERT PCD



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	A	B	H	I	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	KP300
TSA 6,00-3,00	3,00	7	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●
TSA 8,00-4,00	4,00	10	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●

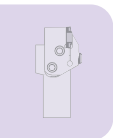
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRESSED INSERTS, FOR INTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE ET GORGES

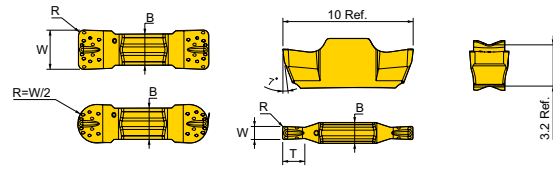


Designation Réf. de l'article	R	B	H	l	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TDIM 2E-0.15	0,15	1,6	3,2	10	2,0	2		
TDIM 3E-0.20	0,20	2,4	3,2	10	3,0	3		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

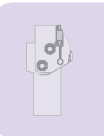


PRECISION INSERTS, FOR INTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES

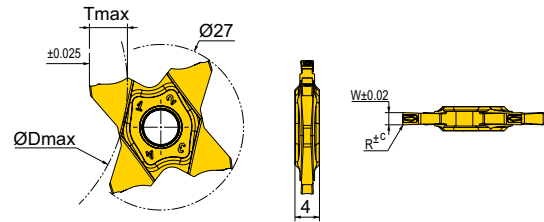
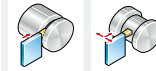


Designation Réf. de l'article	R	B	T	Insert-S	w	Grade Nuance	TT9080
TDIP 1.00-0.10	0,10	1,6	1,60	2	1,00		
TDIP 1.00-0.50	0,50	1,6	1,60	2	1,00		
TDIP 1.20-0.00	0,00	1,6	1,80	2	1,20		
TDIP 1.40-0.00	0,00	1,6	2,00	2	1,40		
TDIP 1.50-0.10	0,10	1,6	2,00	2	1,50		
TDIP 2.00E-0.10	0,10	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.00E-0.20	0,20	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.00E-1.00	1,00	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.15E-0.15	-	0,15	1,6	2	2,15		
TDIP 2.50E-0.20	0,20	2,4	-	3	2,50		
TDIP 3.00E-0.20	0,20	2,4	-	3	3,00		
TDIP 3.00E-1.50	1,50	2,4	-	3	3,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



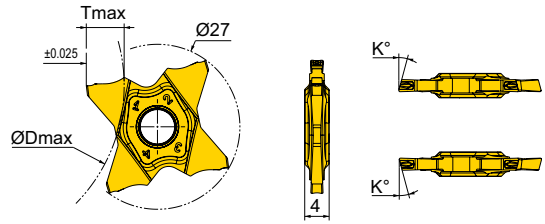
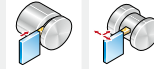
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES DE PRECISION



Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-0.50-0.00	0,00	1,0	0,50		
TQJ 27-0.50-0.04	0,04	2,5	0,50		
TQJ 27-0.75-0.10	0,10	2,5	0,75		
TQJ 27-0.80-0.00	0,00	1,6	0,80		
TQJ 27-1.00-0.06	0,06	3,5	1,00		
TQJ 27-1.00-0.10	0,10	3,5	1,00		
TQJ 27-1.04-0.00	0,00	2,0	1,04		
TQJ 27-1.20-0.00	0,00	2,0	1,20		
TQJ 27-1.25-0.10	0,10	3,5	1,25		
TQJ 27-1.25-0.20	0,20	3,5	1,25		
TQJ 27-1.40-0.00	0,00	2,0	1,40		
TQJ 27-1.47-0.00	0,00	2,5	1,47		
TQJ 27-1.50-0.10	0,10	5,0	1,50		
TQJ 27-1.50-0.20	0,20	5,0	1,50		
TQJ 27-1.57-0.15	0,15	3,0	1,57		
TQJ 27-1.57-0.79	0,79	3,0	1,57		
TQJ 27-1.70-0.10	0,10	3,0	1,70		
TQJ 27-1.75-0.10	0,10	3,0	1,75		
TQJ 27-1.75-0.20	0,20	3,0	1,75		
TQJ 27-1.78-0.18	0,18	3,0	1,78		
TQJ 27-1.85-0.20	0,20	3,0	1,85		
TQJ 27-1.96-0.15	0,15	3,0	1,96		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES DE PRECISION

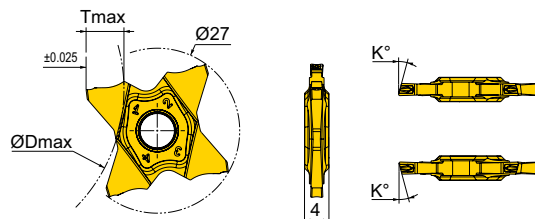


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-2.00-0.10	0,10	6,4	2,00		
TQJ 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00		
TQJ 27-2.00-1.00	1,00	3,5	2,00		
TQJ 27-2.22-0.15	0,15	3,5	2,22		
TQJ 27-2.30-0.20	0,20	3,5	2,30		
TQJ 27-2.39-0.15	0,15	5,0	2,39		
TQJ 27-2.39-1.20	1,20	5,0	2,39		
TQJ 27-2.47-0.20	0,20	5,0	2,47		
TQJ 27-2.50-0.10	0,10	5,0	2,50		
TQJ 27-2.50-0.30	0,30	5,0	2,50		
TQJ 27-2.70-0.10	0,10	6,2	2,70		
TQJ 27-2.87-0.20	0,20	6,2	2,87		
TQJ 27-3.00-0.00	0,00	6,4	3,00		
TQJ 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00		
TQJ 27-3.00-0.30	0,30	6,4	3,00		
TQJ 27-3.00-0.40	0,40	6,4	3,00		
TQJ 27-3.00-1.50	1,50	6,4	3,00		
TQJ 27-3.15-0.15	0,15	6,4	3,15		
TQJ 27-3.18-0.20	0,20	6,4	3,18		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



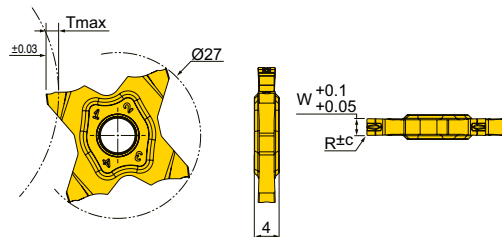
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, GORGES DE PRÉCISION ET CHARRIOTAGE



Designation Réf. de l'article	R	K	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-1.00-15L	0,06	15	3,5	1,00		
TQJ 27-1.50-6L	0,06	6	5,0	1,50		
TQJ 27-1.50-15L	0,06	15	5,0	1,50		
TQJ 27-2.00-6L	0,10	6	6,4	2,00		
TQJ 27-2.00-15L	0,10	15	6,4	2,00		
TQJ 27-1.00-15R	0,06	15	3,5	1,00		
TQJ 27-1.50-6R	0,06	6	5,0	1,50		
TQJ 27-1.50-15R	0,06	15	5,0	1,50		
TQJ 27-2.00-6R	0,10	6	6,4	2,00		
TQJ 27-2.00-15R	0,10	15	6,4	2,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

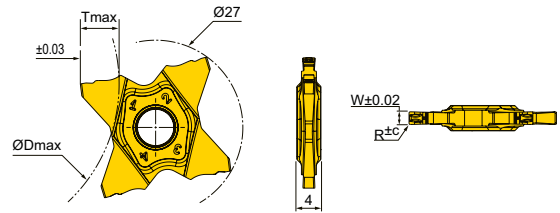
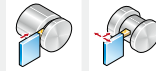
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR CIRCLIP AND SHALLOW GROOVING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR GORGES DE CIRCLIPS ET GORGES PEU PROFONDES



Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,1	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-1.10-0.08-CG	0,08	1,50	1,10		
TQJ 27-1.30-0.08-CG	0,08	1,50	1,30		
TQJ 27-1.60-0.08-CG	0,08	2,00	1,60		
TQJ 27-1.85-0.08-CG	0,08	2,00	1,85		
TQJ 27-2.15-0.08-CG	0,08	2,5	2,15		
TQJ 27-2.65-0.15-CG	0,15	2,5	2,65		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING AND GROOVING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE, TRONCONNAGE ET GORGES

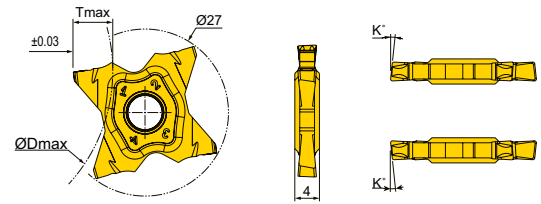


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.50-0.10	0,10	5,7	1,50		
TQC 27-1.50-0.20	0,20	5,7	1,50		
TQC 27-1.57-0.15	0,15	3,0	1,57		
TQC 27-1.70-0.10	0,10	3,0	1,70		
TQC 27-1.75-0.10	0,10	3,0	1,75		
TQC 27-1.75-0.20	0,20	3,0	1,75		
TQC 27-1.78-0.18	0,18	3,0	1,78		
TQC 27-1.85-0.20	0,20	3,0	1,85		
TQC 27-1.96-0.15	0,15	3,0	1,96		
TQC 27-2.00-0.10	0,10	6,4	2,00		
TQC 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00		
TQC 27-2.22-0.15	0,15	3,5	2,22		
TQC 27-2.30-0.20	0,20	3,5	2,30		
TQC 27-2.39-0.15	0,15	5,7	2,39		
TQC 27-2.47-0.20	0,20	5,7	2,47		
TQC 27-2.50-0.10	0,10	5,7	2,50		
TQC 27-2.50-0.30	0,30	5,7	2,50		
TQC 27-2.70-0.10	0,10	6,2	2,70		
TQC 27-2.87-0.20	0,20	6,2	2,87		
TQC 27-3.00-0.00	0,00	6,4	3,00		
TQC 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00		
TQC 27-3.00-0.30	0,30	6,4	3,00		
TQC 27-3.00-0.40	0,40	6,4	3,00		
TQC 27-3.15-0.15	0,15	6,4	3,15		
TQC 27-3.18-0.20	0,20	6,4	3,18		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



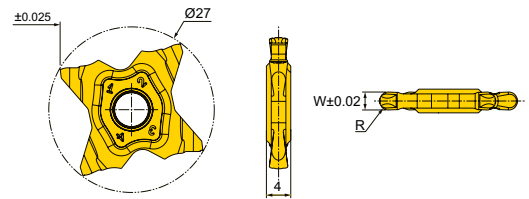
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TRONÇONNAGE



Designation Réf. de l'article	R	K	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.50-6L	0,06	6	5,7	1,50		
TQC 27-1.50-15L	0,06	15	5,7	1,50		
TQC 27-2.00-6L	0,10	6	6,4	2,00		
TQC 27-2.00-15L	0,10	15	6,4	2,00		
TQC 27-1.50-6R	0,06	6	5,7	1,50		
TQC 27-1.50-15R	0,06	15	5,7	1,50		
TQC 27-2.00-6R	0,10	6	6,4	2,00		
TQC 27-2.00-15R	0,10	15	6,4	2,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

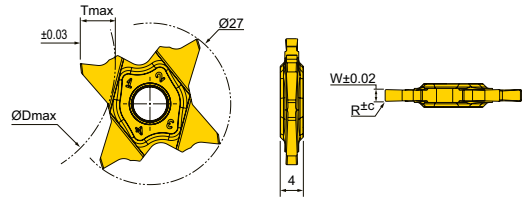
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR FULL RADIUS
4 ARÊTES DE COUPE, POUR Tournage ET GORGES HEMISPHERIQUES



Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.57-0.79	0,79	3,0	1,57		
TQC 27-2.00-1.00	1,00	3,5	2,00		
TQC 27-2.39-1.20	1,20	5,7	2,39		
TQC 27-3.00-1.50	1,50	6,4	3,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

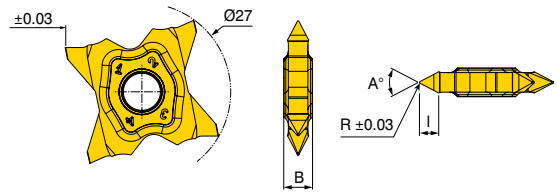
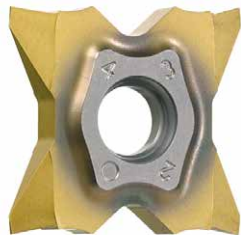
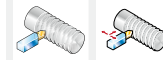
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, STRAIGHT CUTTING EDGES WITH HIGH POSITIVE RAKE
ANGLE 4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION, COUPE POSITIVE POUR MATERIAUX
REFRAC-TAIRES



Designation Réf. de l'article	R	T _{max}	W ± 0,02	Grade Nuance	CT3000	TT9080
TQS 27-1.00-0.10	0,10	3,5	1,00			
TQS 27-1.50-0.20	0,20	5,7	1,50			
TQS 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00			
TQS 27-2.39-0.15	0,15	5,7	2,39			
TQS 27-2.50-0.20	0,20	5,7	2,50			
TQS 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

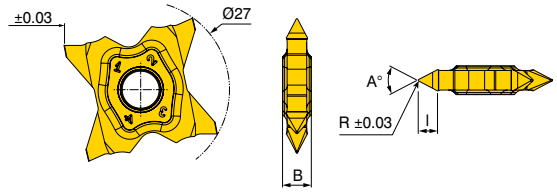
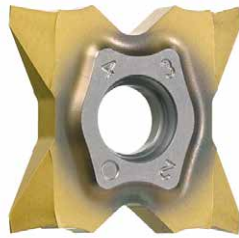
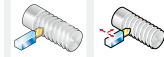
THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES PARTIAL PROFILE 60°
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE PROFIL PARTIEL 60°



Designation Réf. de l'article	R	A	B	I	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-4MT-0.05	0,05	60	4,0	2,8	0,45	0,175 x D	5.7/D	56		
TQS 27-4MT-0.14	0,14	60	4,0	2,7	1,11	0,175 x D	5.7/D	23		
TQS 27-5MT-0.15	0,15	60	5,0	3,1	1,25	0,175 x D	5.7/D	20		
TQS 27-5MT-0.20	0,20	60	5,0	3,1	1,63	0,175 x D	5.7/D	16		
TQS 27-6MT-0.25	0,25	60	6,0	3,6	1,94	0,175 x D	5.7/D	13		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

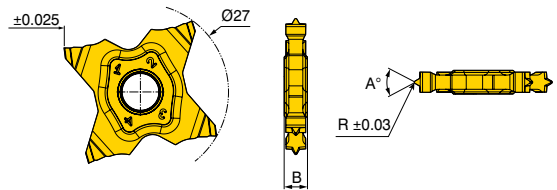
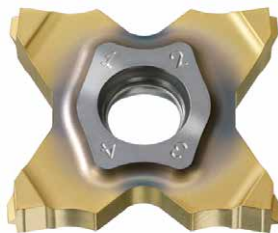
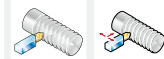
THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES PARTIAL PROFILE 55°
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE PROFIL PARTIEL 55°



Designation Réf. de l'article	R	A	B	l	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-4WT-0.05	0,05	55	4,0	2,9	6,4 x D	54		
TQS 27-5WT-0.15	0,15	55	5,0	3,3	6,4 x D	19		
TQS 27-6WT-0.25	0,25	55	6,0	3,9	6,4 x D	12		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

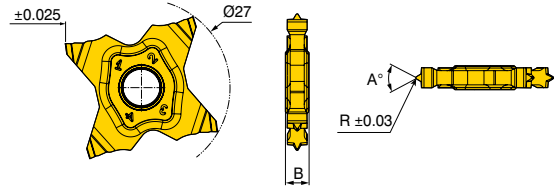
ISO-THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE ISO



Designation Réf. de l'article	R	A	B	P	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-0.5-ISO	0,08	60	4,0	0,50		
TQS 27-0.75-ISO	0,11	60	4,0	0,75		
TQS 27-0.8-ISO	0,12	60	4,0	0,80		
TQS 27-1.0-ISO	0,14	60	4,0	1,00		
TQS 27-1.25-ISO	0,18	60	4,0	1,25		
TQS 27-1.5-ISO	0,22	60	4,0	1,50		
TQS 27-1.75-ISO	0,25	60	4,0	1,75		
TQS 27-2.0-ISO	0,28	60	4,0	2,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

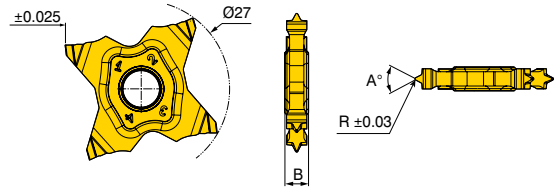
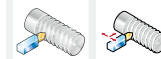
UN-THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES
4 ARÊTES DE COUPE, PLAQUETTE DE FILETAGE TYPE UN



Designation Réf. de l'article	R	A	B	TPI	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-24-UN	0,13	60	4,0	24		
TQS 27-20-UN	0,16	60	4,0	20		
TQS 27-18-UN	0,18	60	4,0	18		
TQS 27-16-UN	0,21	60	4,0	16		
TQS 27-14-UN	0,23	60	4,0	14		
TQS 27-12-UN	0,27	60	4,0	12		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H















W-THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE TYPE W



Designation Réf. de l'article	R	A	B	TPI	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-28-W	0,09	55	4,0	28		
TQS 27-19-W	0,15	55	4,0	19		
TQS 27-18-W	0,16	55	4,0	18		
TQS 27-16-W	0,19	55	4,0	16		
TQS 27-14-W	0,21	55	4,0	14		
TQS 27-12-W	0,25	55	4,0	12		















● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGB 26	Blades for parting and deep grooving, <i>Lames pour tronçonnage et gorges profondes</i>	364
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGB 32	Blades for parting and deep grooving, <i>Lames pour tronçonnage et gorges profondes</i>	364
	TOBURST[™] TGB IHP	Blades for parting and grooving with internal coolant transfer - high pressure -, <i>Lames avec arrosage intégré pour tronçonnage et gorges - haute pression</i>	365
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGB 32_CL	Blades for parting and deep grooving, <i>Lames pour tronçonnage et gorges profondes</i>	365
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGB 52_CL	Blades for parting and deep grooving, <i>Lames pour tronçonnage et gorges profondes</i>	366
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGBR/L	Reinforced blades for parting and deep grooving, <i>Lames renforcées de tronçonnage et gorges profondes</i>	366
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGBR/L_D50R/L	Reinforced type blades with screw clamping, <i>Lames renforcées avec serrage par vis</i>	367
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGBR/L_TI_D36R/L	Reinforced type blades with screw clamping for traub and index machines, <i>Lames renforcées avec serrage par vis pour machines traub et index</i>	368
	TOCLAMP^{ULTRA+} TGBFR/L	Face Grooving Blade, <i>Lame pour gorges frontales</i>	369
	TOCLAMP^{ULTRA+} TTBN	Blocks for parting and deep grooving blades, <i>Blocs porte-lames</i>	370
	TOCLAMP^{ULTRA+} TTBU	Blocks for parting and deep grooving blades, <i>Blocs porte-lames</i>	370
	TOBURST[™] TTBHP	Block for parting and grooving with internal coolant transfer, <i>Bloc porte-lames pour lames avec arrosage intégré</i>	371
	TOBURST[™] VDI_-BHP	Block for parting and grooving with internal coolant transfer, <i>Bloc porte-lames pour lames avec arrosage intégré</i>	372
	TOBURST[™] VDI_-B_	Block for parting and grooving with internal coolant transfer radial, <i>Bloc pour porte-outils avec arrosage intégré - montage radial</i>	373















Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOBURST™ VDI_C_	Block for parting and grooving with internal coolant transfer axial, <i>Bloc pour porte-outils avec arrosage intégré - montage axial</i>	374
	TOCLAMP ULTRA+™ TCHR/L	Parallel holders modular tool holders, <i>Porte-outils modulaire parallèle</i>	375
	TOCLAMP ULTRA+™ TCHPR/L	Perpendicular holders for modular tool holders, <i>Porte-outils modulaire perpendiculaire</i>	375
	COADAPTER™ Parallel Typ Type parallèle	Parallel holders modular tool holders, <i>Porte-outils modulaire parallèle</i>	376
	COADAPTER™ Perpendicular Typ Type perpendiculaire	Perpendicular holders modular tool holders, <i>Porte-outils modulaire perpendiculaire</i>	377
	TOCLAMP ULTRA+™ TCEL	Adapter for external turning and grooving, <i>Adaptateur pour tournage et gorge</i>	378
	TOCLAMP ULTRA+™ TCER	Adapter for external turning and grooving, <i>Adaptateur pour tournage et gorge</i>	379
	TOCLAMP ULTRA+™ TCFL	Adapter for external face grooving and turning, <i>Adaptateur pour tournage et gorges frontales</i>	380
	TOCLAMP ULTRA+™ TCFR	Adapter for external face grooving and turning, <i>Adaptateur pour tournage et gorges frontales</i>	381
	GOLD FLEX™ TQCR/L	Modular Tool Holder for 4 cutting edge inserts, <i>Adaptateur pour plaquette à 4 arêtes de coupe</i>	382
	GOLD FLEX™ TQHR/L	Tool Holder for 4 cutting edge inserts, <i>Porte-outils pour plaquette à 4 arêtes de coupe</i>	383
	TOBURST™ TQHR/L-TB	High Pressure Tool for 4-Cutting Edges Inserts, <i>Porte-outil haute pression pour plaquettes à 4 arêtes</i>	384
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L - short	Holders for external turning and grooving, <i>Porte-outils pour tournage et gorges externes - version courte</i>	385
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L	Holders for external turning and grooving, <i>Porte-outils pour tournage et gorges externes</i>	386











Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOBURST™ TTER/L-TB	High Pressure Tool for Parting and Grooving, <i>Porte-outil haute pression pour tronçonnage et gorges</i>	387
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L - long	Long Tmax holders for external turning and grooving, <i>Porte-outils pour tournage et gorges externes - version longue</i>	388
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L-SH	External turning and grooving holders for swiss automatics, <i>Porte-outils de tournage et gorges externes pour tours à décolleter</i>	390
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L - D	Strong Tmax holders for external turning and grooving, <i>Porte-outils pour tournage et gorges externes - Grand T Max</i>	391
	TOCLAMP ULTRA+™ TTER/L-15A	External turning holders for aluminum wheel machining, <i>Porte-outils de tournage externe pour jantes aluminium</i>	392
	TOCLAMP ULTRA+™ TGER/L	Holders for parting and deep grooving, <i>Porte-outils pour tronçonnage et gorges profondes</i>	393
	TOCLAMP ULTRA+™ TTFR/L	Deep face grooving and turning holders, <i>Porte-outils de tournage et gorges frontales</i>	394
	TOCLAMP ULTRA+™ TTFL_RN (Renewed Type)	Deep face grooving and turning holders, <i>Porte-outils de tournage et gorges frontales</i>	395
	TOCLAMP ULTRA+™ TTFR_RN (Renewed Type)	Deep face grooving and turning holders, <i>Porte-outils de tournage et gorges frontales</i>	396
	TOCLAMP ULTRA+™ TTFR/L	Deep face grooving and turning perpendicular holders against center, <i>Porte-outils perpendiculaire pour tournage et gorges frontales</i>	397
	TOCLAMP ULTRA+™ TGFR/L	External holders for shallow face precision grooving and face turning, <i>Porte-outils pour tournage et gorges de précision de faible profondeur</i>	398
	TOCLAMP ULTRA+™ TGFR/L	External holders for shallow face perpendicular grooving and face turning, <i>Porte-outils perpendiculaire pour tournage et gorges de précision de faible profondeur</i>	399
	TOCLAMP ULTRA+™ TGEUR/L	External undercutting holders, <i>Porte-outils pour dégagements d'angle</i>	400
	TOCLAMP ULTRA+™ TTIR/L	Internal turning, grooving and profiling holders, <i>Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne</i>	401

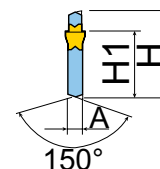
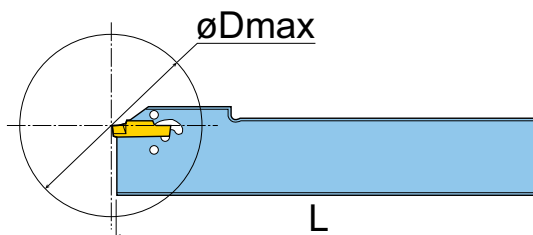
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.




GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOCLAMP ULTRA+™ TTIR/L C	Internal turning, grooving and profiling holders, <i>Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne</i>	402
	TOCLAMP ULTRA+™ TTIR/L-T	Internal turning, grooving and profiling holders, <i>Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne</i>	403
	TOCLAMP ULTRA+™ TTFIR/L	Internal face grooving and face turning, <i>Barres pour tournage et gorges frontales intérieures</i>	404
	TOCLAMP ULTRA+™ TGIFR/L	Shallow internal face grooving and face turning, <i>Barres pour tournage et gorges frontales peu profondes</i>	405
	TOCLAMP ULTRA+™ TGIUR/L	Internal undercutting holders, <i>Porte-outils de dégagement interne</i>	406
	TOCLAMP ULTRA+™ TGUIR/L - Aluminum	Boring bar for aluminum wheel machining, <i>Barre d'alesage pour jantes aluminium</i>	407
	TOCLAMP ULTRA+™ TTSER/L	External turning and grooving, <i>Porte-outils de tournage et gorges externe</i>	408
	TOCLAMP ULTRA+™ TGSFR/L	Shallow grooving and Turning, <i>Porte-outils pour tournage et gorges de faible profondeur</i>	409
	TOCLAMP ULTRA+™ TGSIR/L	Internal shallow grooving and turning on small diameter, <i>Outil pour tournage et gorges de faibles profondeurs dans de petits diamètres</i>	410
	TOCLAMP ULTRA+™ TTSIR/L	Internal Tool Holder for small diameter, <i>Outils a gorge interne pour petits diamètres</i>	411

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES

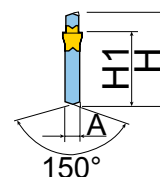
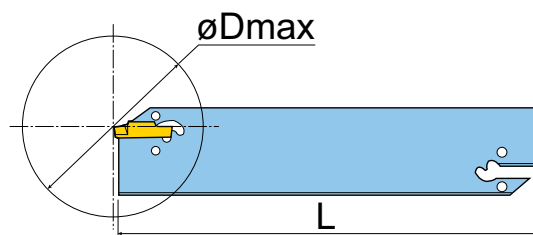
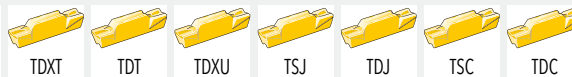





Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S			
TGB 26-1,4S	26	150	26	21,4	1,0	13	1	EDG 23B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-2S	40	150	26	21,4	1,8	20	2	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-3S	50	150	26	21,4	2,4	25	3	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-4S	80	150	26	21,4	3,2	40	4	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES

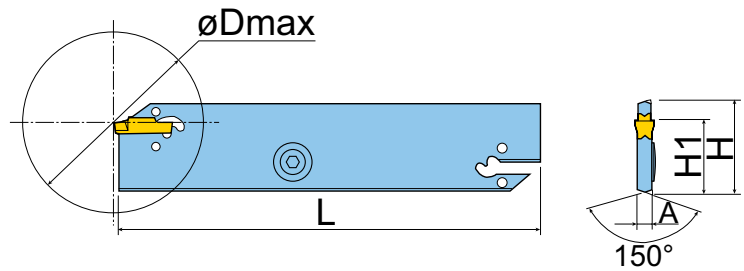
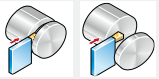


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S			
TGB 32-1,4	26	150	32	24,8	1,0	13	1	EDG 23B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-2	50	150	32	24,8	1,8	25	2	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-3	100	150	32	24,8	2,4	50	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-4	100	150	32	24,8	3,2	50	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-5	120	150	32	24,8	4,0	60	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-6	120	150	32	24,8	5,2	60	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 45-4	180	150	45	38,1	3,2	80	4	EDG 33B	TTBN_-45	-

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

BLADES FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER - HIGH PRESSURE -
LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ POUR TRONÇONNAGE ET GORGES - HAUTE PRESSION

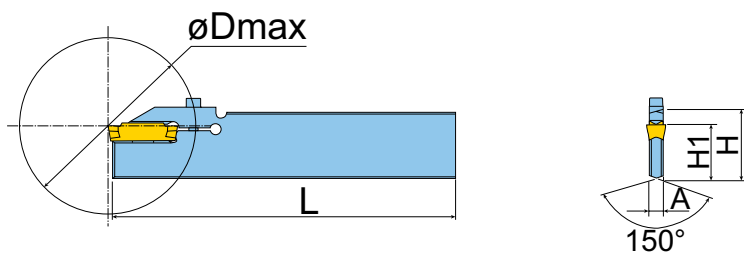
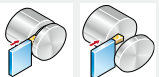


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	IK	①	②
TGB 26-2S-IHP	52	150	26	21,4	1,8	26	2	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 26-3S-IHP	60	150	26	21,4	2,25	30	3	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 26-4S-IHP	80	150	26	21,4	3,1	40	4	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-2-IHP	62	150	32	25	1,8	31	2	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-3-IHP	100	150	32	25	2,25	50	3	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-4-IHP	100	150	32	25	3,1	50	4	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-5-IHP	120	150	32	25	4,1	60	5	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-6-IHP	120	150	32	25	5,1	60	6	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Setting screw / Vis de réglage

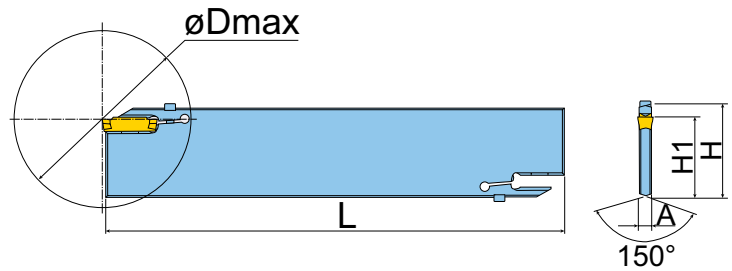
BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	①	②	③	④
TGB 32-8S-CL	80	150	32	24,9	6,2	40	8	WS-0060	SH M4x0.7x20-MO	TTBN_-32	TTBU_-32

① = Wrench / Clé de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc

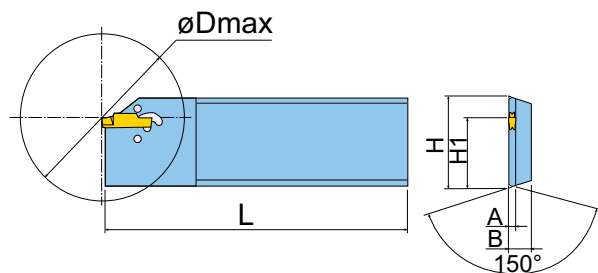
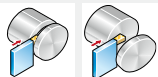
BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	①	②
TGB 52-8-CL	200	250	52	45,2	6,8	100	8	WS-0060	SH M4x0.7x20-M0

① = Wrench / Clé de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage

REINFORCED BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES RENFORCÉES DE TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES

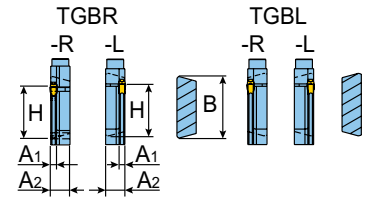
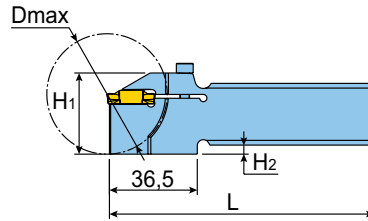
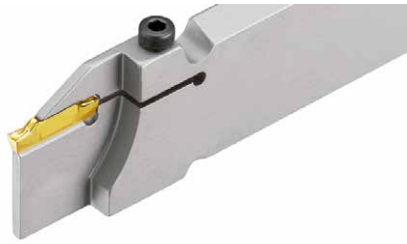


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	B	Tmax	Insert-S	①	②	③
TGBL 32T24-2	42	110	32	24,9	1,8	8,0	21	2	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32T33-3	60	110	32	24,9	2,4	8,0	30	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32T41-4	80	110	32	24,9	3,2	10,0	40	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T24-2	42	110	32	24,9	1,8	8,0	21	2	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T33-3	60	110	32	24,9	2,4	8,0	30	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T41-4	80	110	32	24,9	3,2	10,0	40	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32

Extractor is not included. / Extracteur non inclus

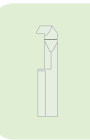
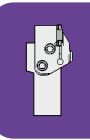
① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

REINFORCED TYPE BLADES WITH SCREW CLAMPING
LAMES RENFORCÉES AVEC SERRAGE PAR VIS

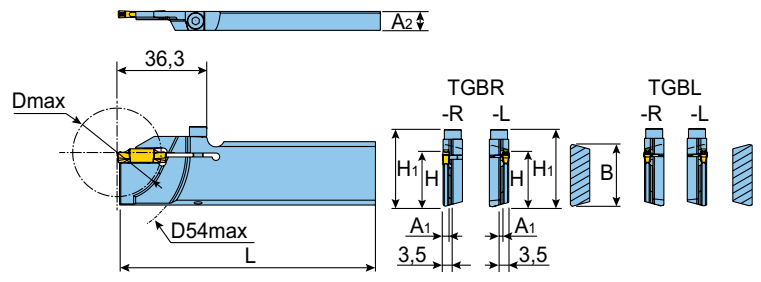


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	H2	A1	A2	B	Insert-S	①	②	③	④
TGBR 26-2-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-2-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 32-2-D50R	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-2-D50L	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-2-D50R	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-2-D50L	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-3-D50R	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-3-D50L	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-3-D50R	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-3-D50L	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc



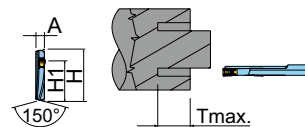
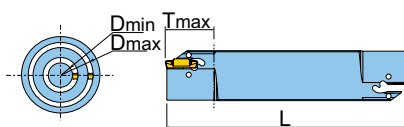
REINFORCED TYPE BLADES WITH SCREW CLAMPING FOR TRAUB AND INDEX MACHINES
LAMES RENFORCÉES AVEC SERRAGE PAR VIS POUR MACHINES TRAUB ET INDEX



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A1	A2	B	Insert-S	①	②	③	④
TGBR 26-2TI-D36R	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2TI-D36R	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-2TI-D36L	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2TI-D36L	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3TI-D36R	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3TI-D36R	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3TI-D36L	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3TI-D36L	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc

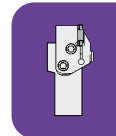
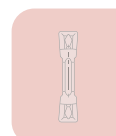
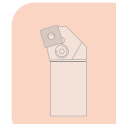
FACE GROOVING BLADE
LAME POUR GORGES FRONTALES



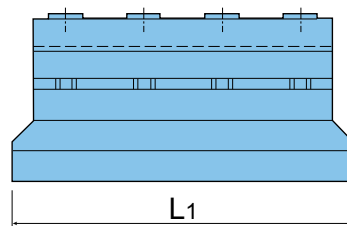
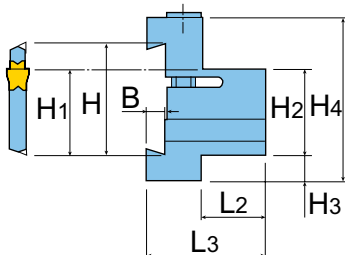
Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	①	②	③
TGBFL 32T20-40-60-3	40	60	150	32	24,8	5,2	20	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T20-54-80-3	54	80	150	32	24,8	5,2	20	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-74-120-3	74	120	150	32	24,8	5,2	25	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-114-180-3	114	180	150	32	24,8	5,2	25	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-40-60-4	40	60	150	32	24,8	5,2	25	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-50-80-4	50	80	150	32	24,8	5,2	25	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-70-130-4	70	130	150	32	24,8	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-120-200-4	120	200	150	32	24,8	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-200-4	200	-	150	32	24,9	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T32-60-95-5	60	95	150	32	24,8	5,2	32	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-85-140-5	85	140	150	32	24,8	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-130-250-5	130	250	150	32	24,8	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-250-5	250	-	150	32	24,9	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T32-80-180-6	80	180	150	32	24,8	5,2	32	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T38-168-300-6	168	300	150	32	24,8	5,2	38	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T38-300-6	300	-	150	32	24,9	5,2	38	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T20-40-60-3	40	60	150	32	24,8	5,2	20	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T20-54-80-3	54	80	150	32	24,8	5,2	20	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-74-120-3	74	120	150	32	24,8	5,2	25	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-114-180-3	114	180	150	32	24,8	5,2	25	3	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-40-60-4	40	60	150	32	24,8	5,2	25	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-50-80-4	50	80	150	32	24,8	5,2	25	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-70-130-4	70	130	150	32	24,8	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-120-200-4	120	200	150	32	24,8	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-200-4	200	-	150	32	24,9	5,2	30	4	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T32-60-95-5	60	95	150	32	24,8	5,2	32	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-85-140-5	85	140	150	32	24,8	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-130-250-5	130	250	150	32	24,8	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-250-5	250	-	150	32	24,9	5,2	35	5	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T32-80-180-6	80	180	150	32	24,8	5,2	32	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T38-168-300-6	168	300	150	32	24,8	5,2	38	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T38-300-6	300	-	150	32	24,9	5,2	38	6	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc



BLOCKS FOR PARTING AND DEEP GROOVING BLADES
BLOCS PORTE-LAMES



Designation
Réf. de l'article

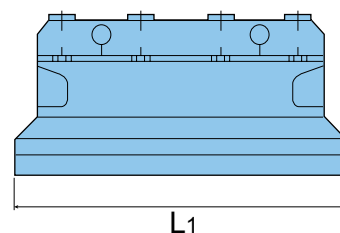
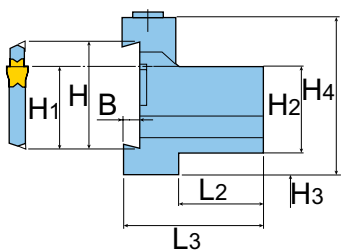
L1 L2 L3 H H1 H2 H3 H4 B



TTBN 16-26	87	15	29	26	21,0	16	12	38	4,0	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 20-26	87	19	33	26	21,4	20	8	38	4,0	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 25-26	110	20	34	26	21,4	25	3	38	4,0	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 20-32	100	19	35	32	24,8	20	13	48	5,5	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 25-32	110	20	36	32	24,8	25	8	48	5,5	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 32-32	120	28	44	32	24,8	32	3	48	5,5	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 25-45	110	22	40	45	38,1	25	25	66	5,5	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 32-45	120	28	45	45	38,1	32	18	66	5,5	SH M6x1x40	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

BLOCKS FOR PARTING AND DEEP GROOVING BLADES
BLOCS PORTE-LAMES



Designation
Réf. de l'article

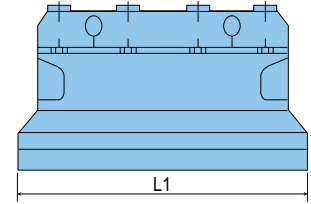
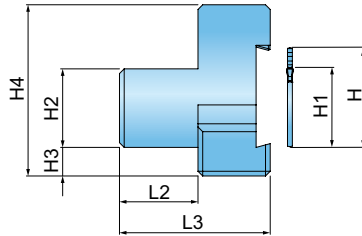
L1 L2 L3 H H1 H2 H3 H4 B



TTBU 20-26	86	21	38	26	21,4	20	9	43	4,0	SR M6x30	BKU 86	L-W 5
TTBU 20-32	100	19	38	32	24,8	20	13	50	5,3	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-26	110	23	42	26	21,4	25	5	45	4,0	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-32	110	23	42	32	24,8	25	8	50	5,3	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 32-32	110	29	48	32	24,8	32	5	54	5,3	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-45	110	23	42	45	38,1	25	27	70	5,3	SR M6x30	BKU 100	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Clamp / Bride ③ = Wrench / Clé de serrage

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER
BLOC PORTE-LAMES POUR LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ

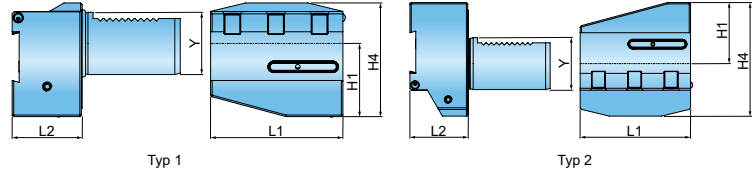


Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	B	Ⓜ
TTBHP 20-26	78	20	43	20	21,4	20	11	45	4,5	✓
TTBHP 20-32	78	20	43	20	24,8	20	6	52	4,5	✓
TTBHP 25-26	90	25	48	25	21,4	25	15,6	45	4,5	✓
TTBHP 25-32	90	25	48	25	24,8	25	10,6	52	4,5	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤
TTBHP 20-26	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 20-32	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 25-26	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 25-32	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1

① = Screw driver / Tournevis ② = Clamp / Bride ③ = Set screw / Vis de serrage ④ = Plug / Tube ⑤ = O-Ring / Joint

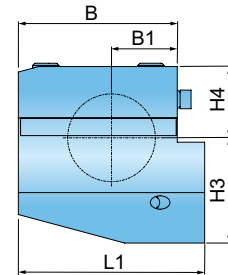
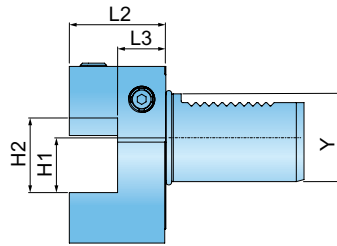
BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER
BLOC PORTE-LAMES POUR LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ



Designation Réf. de l'article	L1	L2	H1	H4	Typ							
VDI20-BHP-26	55	36	29	47	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 27x1	O-Ring 18.77x1.78	KSP 6
VDI25-BHP-26	60	36	29	47	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 27x1	O-Ring 25.07x2.62	KSP 6
VDI30-BHP-32	70	40	37	57,4	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 28.30x1.78	KSP 6
VDI40-BHP-32	85	45	47	73	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 37.77x2.62	KSP 6
VDI50-BHP-32	100	62	47	75,5	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 47.29x2.62	KSP 6
VDI20-BHP-26-B	55	36	30	55	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 27x1	O-Ring 18.77x1.78	KSP 6
VDI25-BHP-26-B	60	36	30	55	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 27x1	O-Ring 25.07x2.62	KSP 6
VDI30-BHP-32-B	70	40	37	72	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 28.30x1.78	KSP 6
VDI40-BHP-32-B	85	45	47	87,4	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 37.77x2.62	KSP 6
VDI50-BHP-32-B	100	62	47	96,2	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6x1.0x25.5	O-Ring 29x1	O-Ring 47.29x2.62	KSP 6

① = Screw driver / Tournevis ② = Clamp / Bride ③ = Set screw / Vis de serrage ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Nozzle / Embout

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER RADIAL
BLOC POUR PORTE-OUTILS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - MONTAGE RADIAL

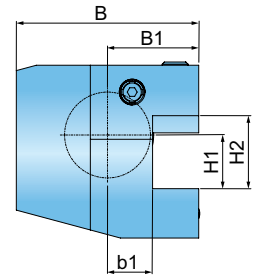
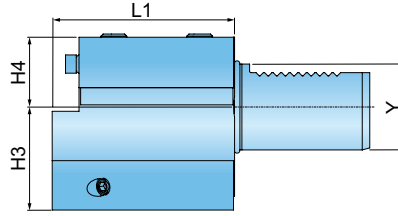


Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	B	B1	Y	IK
VDI30-B1-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	B1	✓
VDI30-B2-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	B2	✓
VDI30-B3-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	B3	✓
VDI30-B4-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	B4	✓
VDI40-B1-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	B1	✓
VDI40-B2-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	B2	✓
VDI40-B3-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	B3	✓
VDI40-B4-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	B4	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
VDI30-B1-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X16	
VDI30-B2-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X16	
VDI30-B3-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25	
VDI30-B4-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25	
VDI40-B1-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X25	DIN 912 M6X25-12.9	-	
VDI40-B2-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X25	DIN 912 M6X25-12.9	-	
VDI40-B3-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X30	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35	
VDI40-B4-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9 O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X30	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35	

① = Nozzle / Embout ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = O-Ring / Joint ④ = Pressure plate / Vis de pression ⑤ = Pressure spring / Ressort
⑥ = Set screw / Vis de réglage ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Set screw / Vis de réglage

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER AXIAL
BLOC POUR PORTE-OUTILS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - MONTAGE AXIAL

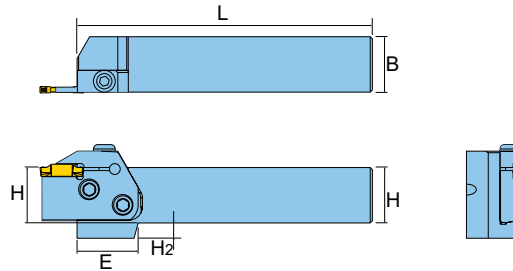
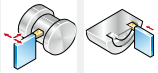


Designation Réf. de l'article	L1	H1	H2	H3	H4	B	B1	b1	Y	IK
VDI30-C1-20	70	20	29	38	28	70	35	17	C1	✓
VDI30-C2-20	70	20	29	38	28	70	35	17	C2	✓
VDI30-C3-20	70	20	29	38	28	70	35	17	C3	✓
VDI30-C4-20	70	20	29	38	28	70	35	17	C4	✓
VDI40-C1-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	C1	✓
VDI40-C2-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	50,5	C2	✓
VDI40-C3-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	C3	✓
VDI40-C4-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	C4	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
VDI30-C1-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X20
VDI30-C2-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X20
VDI30-C3-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI30-C4-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI40-C1-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M12X25
VDI40-C2-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M12X25
VDI40-C3-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35
VDI40-C4-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35

① = Nozzle / Embout ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = O-Ring / Joint ④ = Pressure plate / Vis de pression ⑤ = Pressure spring / Ressort
 ⑥ = Clamp screw / Vis de serrage ⑦ = Set screw / Vis de réglage

PARALLEL HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PARALLÈLE

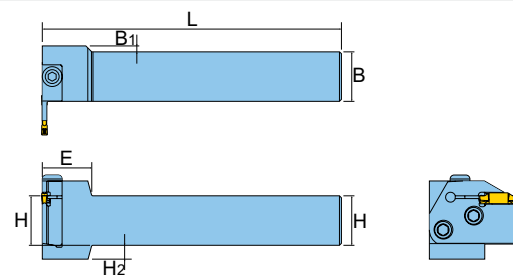
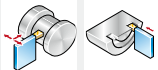


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	B	E	①	②	③	④	⑤	⑥
TCHL 2020	133	20	12	20	35	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHL 2525	133	25	7	25	28	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHL 3232	133	32	-	32	28	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHR 2020	133	20	12	20	35	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL
TCHR 2525	133	25	7	25	28	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL
TCHR 3232	133	32	-	32	28	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Adapter / Adaptateur ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur ⑥ = Adapter / Adaptateur

PERPENDICULAR HOLDERS FOR MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PERPENDICULAIRE

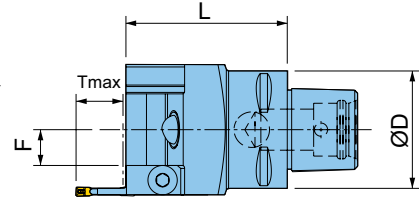
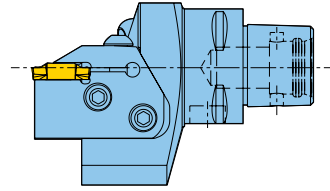
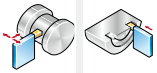


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	B	B1	E	①	②	③	④	⑤	⑥
TCHPL 2020	150	20	12	20	8	25	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPL 2525	150	25	7	25	3	25	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPL 3232	170	32	-	32	-	25	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPR 2020	150	20	12	20	8	25	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR
TCHPR 2525	150	25	7	25	3	25	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR
TCHPR 3232	170	32	-	32	-	25	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Adapter / Adaptateur ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur ⑥ = Adapter / Adaptateur

PARALLEL HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PARALLÈLE



Designation
 Réf. de l'article

	D	L	F	IK
C4-TCHN	40	55	12,2	✓
C5-TCHN	50	58	17,2	✓
C6-TCHN	60	60	22,2	✓

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique.

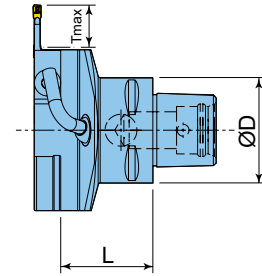
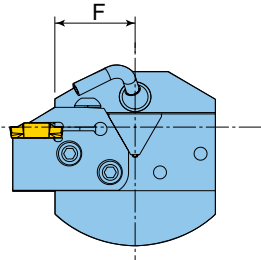
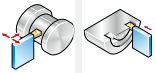
Designation
 Réf. de l'article



C4-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C5-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C6-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Nozzle / Embout ③ = Wrench / Clé de serrage ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur ⑥ = Adapter / Adaptateur ⑦ = Adapter / Adaptateur

PERPENDICULAR HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PERPENDICULAIRE



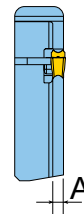
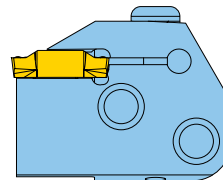
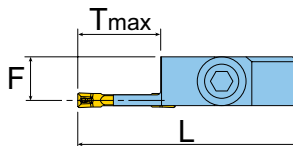
Designation Réf. de l'article	D	L	F	IK
C4-TCHPN	40	35	30,5	✓
C5-TCHPN	50	40	35,5	✓
C6-TCHPN	63	42	35,5	✓

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
C4-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C5-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C6-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Nozzle / Embout ③ = Coolant pipe / Tuyau d'arrosage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Adapter / Adaptateur
 ⑥ = Adapter / Adaptateur ⑦ = Adapter / Adaptateur ⑧ = Adapter / Adaptateur

ADAPTER FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGE

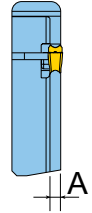
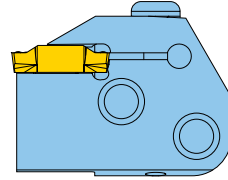
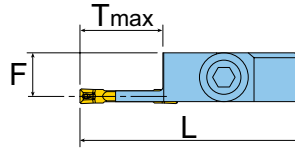


Designation Réf. de l'article	L	A	F	Tmax	Insert-S	①	②	③	④
TCEL 1.4T12	41	1,0	9,5	12	1	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 2T16	45	1,8	9,1	16	2	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 2T22	51	1,8	9,1	22	2	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 3T16	45	2,4	8,8	16	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 3T22	51	2,4	8,8	22	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 4T16	45	3	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 4T22	51	3	8,5	22	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 5T20	50	4	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 5T25	54	4	8	25	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 6T20	50	5	7,5	20	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 6T25	54	5	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

ADAPTER FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGE



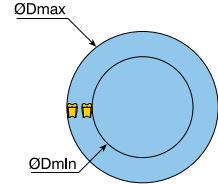
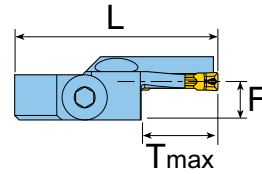
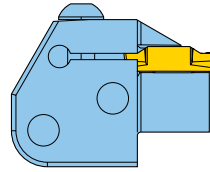
Designation Réf. de l'article	L	A	F	Tmax	Insert-S	①	②	③	④
TCER 1.4T12	41	1,0	9,5	12	1	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 2T16	45	1,8	9,1	16	2	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 2T22	51	1,8	9,1	22	2	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 3T16	45	2,4	8,8	16	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 3T22	51	2,4	8,8	22	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 4T16	45	3	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 4T22	51	3	8,5	22	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 5T25	54	4	8	25	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 5T20	50	4	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 6T20	50	5	7,5	20	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 6T25	54	5	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil



ADAPTER FOR EXTERNAL FACE GROOVING AND TURNING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

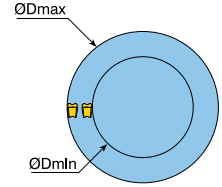
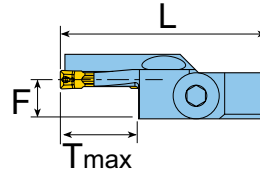
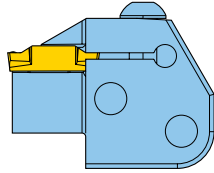


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	F	Tmax	Insert-S	①	②	③	④
TCFL 3T12-40-55 RN	40	55	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-55-75 RN	55	75	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-75-100 RN	75	100	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-100-140 RN	100	140	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-140-200 RN	140	200	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-50-70 RN	50	70	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-70-100 RN	70	100	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-100-150 RN	100	150	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-150-250 RN	150	250	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-250 RN	250	∞	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-55-80 RN	55	80	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-80-120 RN	80	120	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-120-180 RN	120	180	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-180-300 RN	180	300	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-300 RN	300	∞	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-60-90 RN	60	90	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-90-150 RN	90	150	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-150-250 RN	150	250	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-250-400 RN	250	400	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-400 RN	400	∞	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_

Technical informations regarding Dmin / Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin/ le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

ADAPTER FOR EXTERNAL FACE GROOVING AND TURNING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

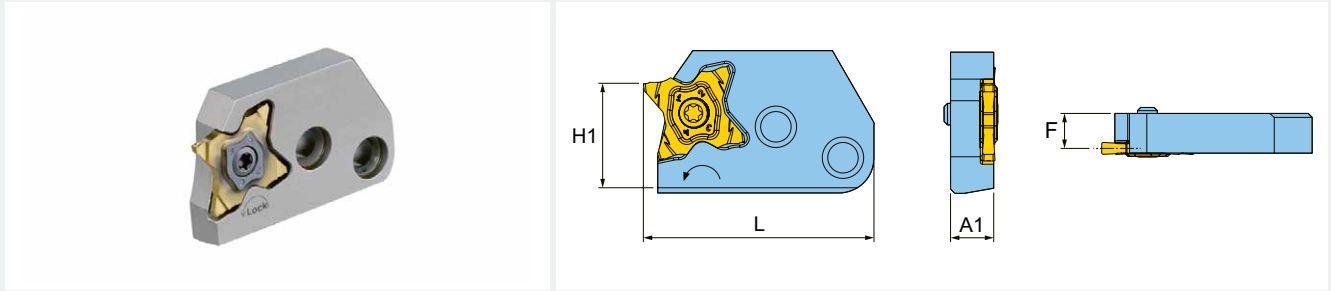
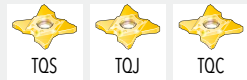


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	F	Tmax	Insert-S	①	②	③	④
TCFR 3T12-40-55 RN	40	55	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-55-75 RN	55	75	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-75-100 RN	75	100	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-100-140 RN	100	140	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-140-200 RN	140	200	45	8,9	12	3	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-50-70 RN	50	70	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-70-100 RN	70	100	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-100-150 RN	100	150	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-150-250 RN	150	250	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-250 RN	250	∞	45	8,5	16	4	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-55-80 RN	55	80	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-80-120 RN	80	120	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-120-180 RN	120	180	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-180-300 RN	180	300	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-300 RN	300	∞	49	8	20	5	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-60-90 RN	60	90	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-90-150 RN	90	150	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-150-250 RN	150	250	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-250-400 RN	250	400	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-400 RN	400	∞	55	7,5	25	6	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_

Technical informations regarding Dmin. / Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin/ le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

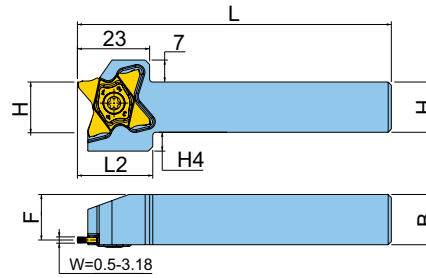
MODULAR TOOL HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
ADAPTATEUR POUR PLAQUETTE À 4 ARÊTES DE COUPE



Designation Réf. de l'article	L	H1	A1	F	W min.	W max.	①	②	③	④
TQCL 27	53	24	10	8,8	0,5	5,3	TS 50125I	T 10/20	TCHL_	TCHPR_
TQCR 27	53	24	10	8,8	0,5	5,3	TS 50125IL	T 10/20	TCHR_	TCHPL_

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

TOOL HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
PORTE-OUTILS POUR PLAQUETTE À 4 ARÊTES DE COUPE

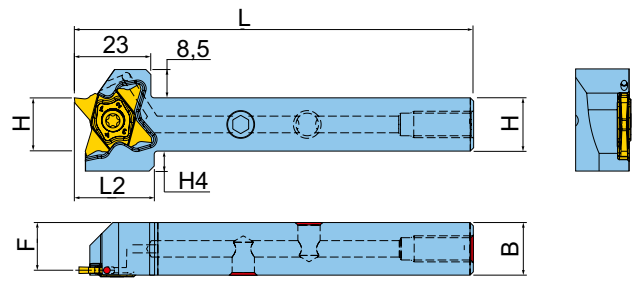
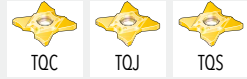


Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H4	B	F	①	②
TQHL 10-27	120	24	10	9	10	8,5	TS 50125I	T 10/20
TQHL 12-27	120	24	12	8	12	10,5	TS 50125I	T 10/20
TQHL 16-27	120	24	16	6	16	14,5	TS 50125I	T 10/20
TQHL 20-27	120	24	20	2	20	18,5	TS 50125I	T 10/20
TQHL 25-27	135	-	25	-	25	23,5	TS 50125I	T 10/20
TQHR 10-27	120	24	10	9	10	8,5	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 12-27	120	24	12	8	12	10,5	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 16-27	120	24	16	6	16	14,5	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 20-27	120	24	20	2	20	18,5	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 25-27	135	-	25	-	25	23,5	TS 50125IL	T 10/20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



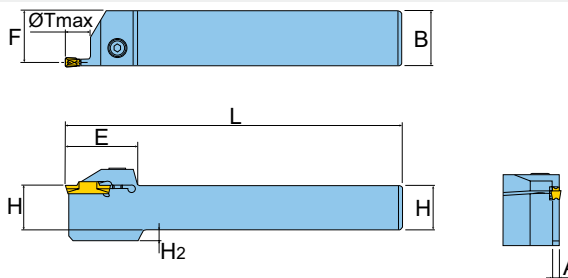
HIGH PRESSURE TOOL FOR 4-CUTTING EDGES INSERTS
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR PLAQUETTES À 4 ARÊTES



Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H4	B	F	IK	①	②	③	④
TQHL 12-27-TB	120	24	12	8	12	10,5	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHL 16-27-TB	120	24	16	6	16	14,5	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHL 20-27-TB	120	24	20	2	20	18,5	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHL 25-27-TB	135	-	25	-	25	23,5	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHR 12-27-TB	120	24	12	8	12	10,5	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHR 16-27-TB	120	24	16	6	16	14,5	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHR 20-27-TB	120	24	20	2	20	18,5	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHR 25-27-TB	135	-	25	-	25	23,5	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION COURTE

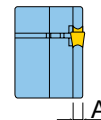
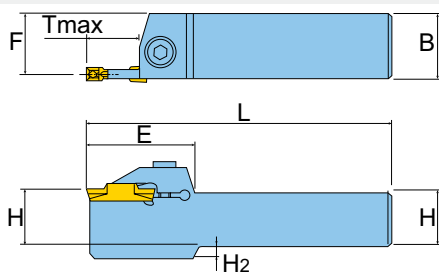


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTEL 1616-2T08	110	16	4	1,8	16	33	15,1	8,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2T08	125	20	-	1,8	20	33	19,1	8,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T08	150	25	-	1,8	25	33	24,1	8,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3T09	110	16	4	2,4	16	32	14,8	9,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3T09	125	20	-	2,4	20	32	18,8	9,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T09	150	25	-	2,4	25	32	23,8	9,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-4T10	110	16	4	3,0	16	33	14,5	10,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4T10	125	20	-	3,0	20	33	18,5	10,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4T10	150	25	-	3,0	25	33	23,5	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-5T12	125	20	-	4,0	20	37	18,1	12,0	5	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-5T12	150	25	-	4,0	25	37	23,1	12,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-6T12	125	20	-	5,0	20	37	17,6	12,0	6	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-6T12	150	25	7	5,0	25	37	22,6	12,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8T16	150	25	7	6,0	25	48	22,1	16,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 1616-2T08	110	16	4	1,8	16	33	15,1	8,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2T08	125	20	-	1,8	20	33	19,1	8,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T08	150	25	-	1,8	25	33	24,1	8,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3T09	110	16	4	2,4	16	32	14,8	9,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3T09	125	20	-	2,4	20	32	18,8	9,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T09	150	25	-	2,4	25	32	23,8	9,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4T10	110	16	4	3,0	16	33	14,5	10,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4T10	125	20	-	3,0	20	33	18,5	10,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4T10	150	25	-	3,0	25	33	23,5	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-5T12	125	20	-	4,0	20	37	18,1	12,0	5	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-5T12	150	25	-	4,0	25	37	23,1	12,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-6T12	125	20	-	5,0	20	37	17,6	12,0	6	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-6T12	150	25	7	5,0	25	37	22,6	12,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8T16	150	25	7	6,0	25	48	22,1	16,0	8	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



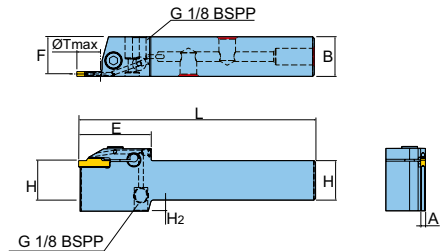
**HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES**



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTEL 1616-2	110	16	4	1,8	16	32	15,1	12,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2	125	20	-	1,8	20	32	19,1	12,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2	150	25	-	1,8	25	32	24,1	12,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3	110	16	4	2,4	16	32	14,8	12,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3	125	20	-	2,4	20	32	18,8	12,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3	150	25	-	2,4	25	32	23,8	12,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-4	110	16	4	3,0	16	33	14,5	15,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4	125	20	-	3,0	20	33	18,5	15,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4	150	25	-	3,0	25	33	23,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-5	125	20	-	4,0	20	37	18,1	20,0	5	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-5	150	25	-	4,0	25	37	23,1	20,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-6	125	20	-	5,0	20	37	17,6	20,0	6	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-6	150	25	7	4,9	25	41	22,6	20,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8	150	25	7	5,9	25	46	22,1	25,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-8	170	32	-	6,0	32	42	29,1	25,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 1616-2	110	16	4	1,8	16	32	15,1	12,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2	125	20	-	1,8	20	32	19,1	12,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2	150	25	-	1,8	25	32	24,1	12,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3	110	16	4	2,4	16	32	14,8	12,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3	125	20	-	2,4	20	32	18,8	12,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3	150	25	-	2,4	25	32	23,8	12,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4	110	16	4	3,0	16	33	14,5	15,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4	125	20	-	3,0	20	33	18,5	15,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4	150	25	-	3,0	25	33	23,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-5	125	20	-	4,0	20	37	18,1	20,0	5	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-5	150	25	-	4,0	25	37	23,1	20,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-6	125	20	-	5,0	20	37	17,6	20,0	6	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-6	150	25	7	4,9	25	41	22,6	20,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8	150	25	7	5,9	25	46	22,1	25,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-8	170	32	-	6,0	32	42	29,1	25,0	8	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

HIGH PRESSURE TOOL FOR PARTING AND GROOVING
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR TRONÇONNAGE ET GORGES

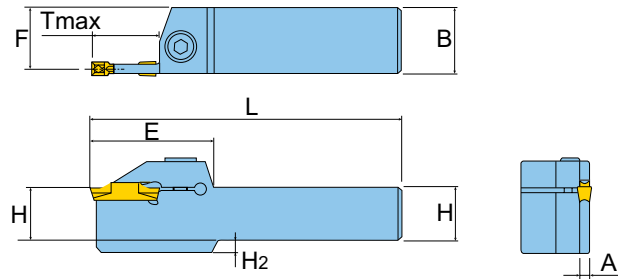


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	IK
TTEL 2020-3-TB	125	20	-	2,4	20	43	18,8	12	3	✓
TTEL 2020-4-TB	125	20	-	3,0	20	46	18,5	15	4	✓
TTEL 2525-3-TB	150	25	-	2,4	25	43	23,8	12	3	✓
TTEL 2525-4-TB	150	25	-	3,0	25	46	23,5	15	4	✓
TTEL 2525-5-TB	150	25	-	4,0	25	49	23,1	20	5	✓
TTEL 2525-6-TB	150	25	7	5,0	25	52	22,6	20	6	✓
TTEL 2525-8-TB	150	25	7	6,0	25	58	22,1	25	8	✓
TTER 2020-3-TB	125	20	-	2,4	20	43	18,8	12	3	✓
TTER 2020-4-TB	125	20	-	3,0	20	46	18,5	15	4	✓
TTER 2525-3-TB	150	25	-	2,4	25	43	23,8	12	3	✓
TTER 2525-4-TB	150	25	-	3,0	25	46	23,5	15	4	✓
TTER 2525-5-TB	150	25	-	4,0	25	49	23,1	20	5	✓
TTER 2525-6-TB	150	25	7	5,0	25	52	22,6	20	6	✓
TTER 2525-8-TB	150	25	7	6,0	25	58	22,1	25	8	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④
TTEL 2020-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTEL 2020-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTEL 2525-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-5-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-6-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-8-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2020-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTER 2020-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTER 2525-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-5-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-6-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-8-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Plug / Tube

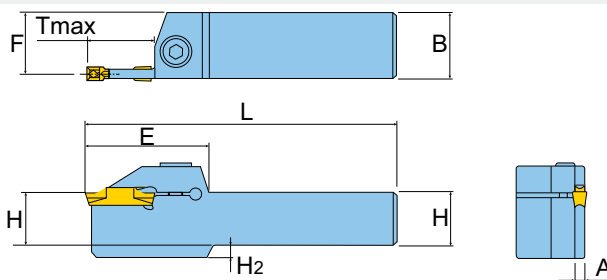
LONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION LONGUE



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTEL 1616-2T17	110	16	4	1,8	16	37	15,1	17,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2T17	125	20	-	1,8	20	37	19,1	17,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T17	150	25	-	1,8	25	37	24,1	17,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3T20	110	16	-	2,4	16	39	14,8	20,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3T20	125	20	-	2,4	20	39	18,8	20,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T20	150	25	-	2,4	25	39	23,8	20,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-4T25	110	16	-	3,0	16	45	14,5	25,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4T25	125	20	-	3,0	20	45	18,5	25,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4T25	150	25	-	3,0	25	45	23,5	25,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-5T32	150	25	-	4,0	25	56	23,0	32,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-6T32	150	25	7	5,0	25	56	22,5	32,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8T36	150	25	7	6,0	25	42	22,1	36,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-5T20	170	32	-	4,0	32	39	30,0	20,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-5T32	170	32	-	4,0	32	56	30,0	32,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-6T20	170	32	-	5,0	32	39	29,5	20,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-6T32	170	32	-	5,0	32	56	29,5	32,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-8T36	170	32	-	6,0	32	60	29,1	36,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-10T25	150	25	-	7,85	25	50	21,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 3232-10T25	170	32	-	7,85	32	50	28,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 4040-10T25	200	40	-	7,85	40	50	36,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 3232-10T40	170	32	-	7,85	32	65	28,1	40,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 4040-10T40	200	40	-	7,85	40	65	36,1	40,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 1616-2T17	110	16	4	1,8	16	37	15,1	17,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2T17	125	20	-	1,8	20	37	19,1	17,0	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T17	150	25	-	1,8	25	37	24,1	17,0	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3T20	110	16	-	2,4	16	39	14,8	20,0	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3T20	125	20	-	2,4	20	39	18,8	20,0	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T20	150	25	-	2,4	25	39	23,8	20,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 2525-3T25	150	25	-	2,4	25	39	23,8	25,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4T25	110	16	-	3,0	16	45	14,5	25,0	4	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4T25	125	20	-	3,0	20	45	18,5	25,0	4	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4T25	150	25	-	3,0	25	45	23,5	25,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-5T32	150	25	-	4,0	25	56	23,0	32,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-6T32	150	25	7	5,0	25	56	22,5	32,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8T36	150	25	7	6,0	25	42	22,1	36,0	8	SH M8x1.25x25	L-W 5
TTER 3232-5T20	170	32	-	4,0	32	39	30,0	20,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-5T32	170	32	-	4,0	32	56	30,0	32,0	5	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-6T20	170	32	-	5,0	32	39	29,5	20,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-6T32	170	32	-	5,0	32	56	29,5	32,0	6	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

LONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION LONGUE

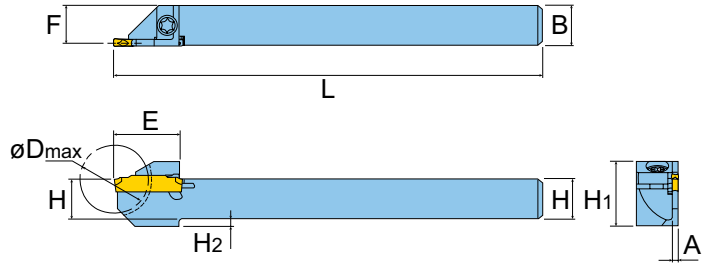


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTER 3232-8T36	170	32	-	6,0	32	60	29,1	36,0	8	SH M8x1.25x25	L-W 5
TTER 2525-10T25	150	25	-	7,85	25	50	21,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 3232-10T25	170	32	-	7,85	32	50	28,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 4040-10T25	200	40	-	7,85	40	50	36,1	25,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 3232-10T40	170	32	-	7,85	32	65	28,1	40,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 4040-10T40	200	40	-	7,85	40	65	36,1	40,0	10	SH M8x1.25x25	L-W 6

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



EXTERNAL TURNING AND GROOVING HOLDERS FOR SWISS AUTOMATICS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES EXTERNES POUR TOURS À DÉCOLLETER

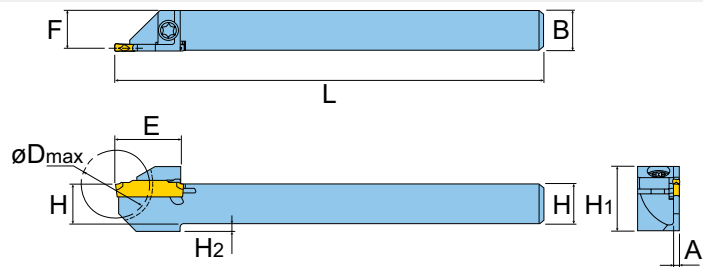


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	H2	A	B	E	F	Insert-S	①	②
TTEL 10-20-1,4SH	20	125	10	13,7	-	1,0	10	18	9,5	1	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-1,4SH	24	125	12	15,7	-	1,0	12	19,5	11,5	1	TS 40A115I	T 15
TTEL 14-24-1,4SH	24	125	14	17,7	-	1,0	14	19,5	13,5	1	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-1,4SH	32	125	16	19,7	-	1,0	16	24	15,5	1	TS 40A115I	T 15
TTEL 10-20-2SH	20	125	10	17,5	2	1,8	10	19	9,1	2	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-2SH	24	125	12	19,0	2	1,8	12	19	11,1	2	TS 40A115I	T 15
TTEL 14-24-2SH	24	125	14	19,0	-	1,8	14	19	13,1	2	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-2SH	32	125	16	21,0	-	1,8	16	24	15,1	2	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-3SH	24	125	12	19,0	2	2,4	12	11,1	9,0	3	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-3SH	32	125	16	21,0	-	2,4	16	15,1	14,8	3	TS 40A115I	T 15
TTER 10-20-1,4SH	20	125	10	13,7	-	1,0	10	18	9,5	1	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-1,4SH	24	125	12	15,7	-	1,0	12	19,5	11,5	1	TS 40A115I	T 15
TTER 14-24-1,4SH	24	125	14	17,7	-	1,0	14	19,5	13,5	1	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-1,4SH	32	125	16	19,7	-	1,0	16	24	15,5	1	TS 40A115I	T 15
TTER 10-20-2SH	20	125	10	17,5	2	1,8	10	19	9,1	2	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-2SH	24	125	12	19,0	2	1,8	12	19	11,1	2	TS 40A115I	T 15
TTER 14-24-2SH	24	125	14	19,0	-	1,8	14	19	13,1	2	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-2SH	32	125	16	21,0	-	1,8	16	24	15,1	2	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-3SH	24	125	12	19,0	2	2,4	12	11,1	9,0	3	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-3SH	32	125	16	21,0	-	2,4	16	15,1	14,8	3	TS 40A115I	T 15

Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

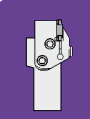
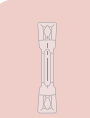
STRONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - GRAND T MAX



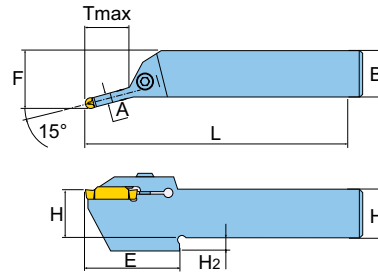
Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTEL 1010-1,4T15-D40	40	125	10	6	1,0	10	32	9,5	15	1	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1212-1,4T15-D40	40	125	12	4	1,0	12	32	11,5	15	1	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-1,4T20-D45	45	125	16	4	1,0	16	38	15,5	20	1	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-1,4T20-D45	45	125	20	-	1,0	20	38	19,5	20	1	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 1010-2T15-D40	40	125	10	6	1,8	10	32	9,1	15	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1212-2T15-D40	40	125	12	4	1,8	12	32	11,1	15	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-2T20-D45	45	125	16	4	1,8	16	38	15,1	20	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-2T20-D45	45	125	20	-	1,8	20	38	19,1	20	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T20-D45	45	150	25	-	1,8	25	38	24,1	20	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1212-3T15-D40	40	125	12	4	2,4	12	32	10,8	15	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-3T20-D45	45	125	16	4	2,4	16	38	14,8	20	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-3T20-D45	45	125	20	-	2,4	20	38	18,8	20	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T20-D45	45	150	25	-	2,4	25	38	23,8	20	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 2525-3T25-D60	60	150	25	-	2,4	25	43	23,8	25	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1010-1,4T15-D40	40	125	10	6	1,0	10	32	9,5	15	1	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1212-1,4T15-D40	40	125	12	4	1,0	12	32	11,5	15	1	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-1,4T20-D45	45	125	16	4	1,0	16	38	15,5	20	1	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-1,4T20-D45	45	125	20	-	1,0	20	38	19,5	20	1	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 1010-2T15-D40	40	125	10	6	1,8	10	32	9,1	15	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1212-2T15-D40	40	125	12	4	1,8	12	32	11,1	15	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-2T20-D45	45	125	16	4	1,8	16	38	15,1	20	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-2T20-D45	45	125	20	-	1,8	20	38	19,1	20	2	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T20-D45	45	150	25	-	1,8	25	38	24,1	20	2	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1212-3T15-D40	40	125	12	4	2,4	12	32	10,8	15	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-3T20-D45	45	125	16	4	2,4	16	38	14,8	20	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-3T20-D45	45	125	20	-	2,4	20	38	18,8	20	3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T20-D45	45	150	25	-	2,4	25	38	23,8	20	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 2525-3T25-D60	60	150	25	-	2,4	25	43	23,8	25	3	SH M5x0.8x25	L-W 4

Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



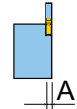
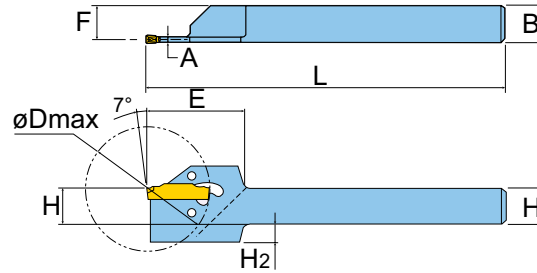
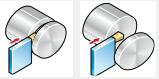
EXTERNAL TURNING HOLDERS FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE POUR JANTES ALUMINIUM




Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTEL 2525-6-15A	150	25	7	4,9	25	51	30	25,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8-15A	150	25	7	5,9	25	55	30	30,0	8	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-6-15A	150	25	7	4,9	25	51	30	25,0	6	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8-15A	150	25	7	5,9	25	55	30	30,0	8	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

HOLDERS FOR PARTING AND DEEP GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES



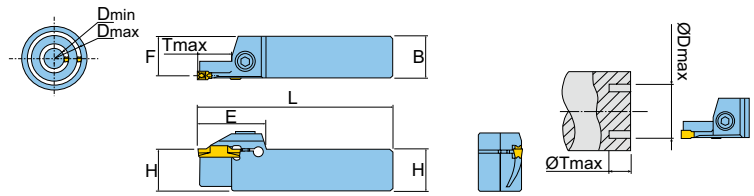
Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	
TGEL 2020-1,4T10	30	125	20	-	1,0	20	31	19,5	10	1	EDG 23B
TGEL 1010-2	34	150	10	8	1,8	10	31	9,1	17	2	EDG 33B
TGEL 1212-2	36	150	12	6	1,8	12	31	11,1	18	2	EDG 33B
TGEL 1616-2	36	150	16	2	1,8	16	31	15,1	18	2	EDG 33B
TGEL 2012-2	36	125	20	-	1,8	12	31	11,1	18	2	EDG 33B
TGEL 2020-2	36	125	20	-	1,8	20	31	19,1	18	2	EDG 33B
TGEL 1212-3	40	150	12	6	2,4	12	31	10,8	20	3	EDG 33B
TGEL 1616-3	46	150	16	2	2,4	16	31	14,8	23	3	EDG 33B
TGEL 2020-3	46	125	20	-	2,4	20	31	18,8	23	3	EDG 33B
TGEL 2525-3	46	25	150	-	2,4	25	31	23,8	23	3	EDG 33B
TGEL 2020-4	56	125	20	-	3,2	20	33	18,4	28	4	EDG 33B
TGEL 2525-4	56	150	25	-	3,2	25	33	23,4	28	4	EDG 33B
TGER 2020-1,4T10	30	125	20	-	1,0	20	31	19,5	10	1	EDG 23B
TGER 1010-2	34	150	10	8	1,8	10	31	9,1	17	2	EDG 33B
TGER 1212-2	36	150	12	6	1,8	12	31	11,1	18	2	EDG 33B
TGER 1616-2	36	150	16	2	1,8	16	31	15,1	18	2	EDG 33B
TGER 2012-2	36	125	20	-	1,8	12	31	11,1	18	2	EDG 33B
TGER 2020-2	36	125	20	-	1,8	20	31	19,1	18	2	EDG 33B
TGER 1212-3	40	150	12	6	2,4	12	31	10,8	20	3	EDG 33B
TGER 1616-3	46	150	16	2	2,4	16	31	14,8	23	3	EDG 33B
TGER 2020-3	46	125	20	-	2,4	20	31	18,8	23	3	EDG 33B
TGER 2525-3	46	25	150	-	2,4	25	31	23,8	23	3	EDG 33B
TGER 2020-4	56	125	20	-	3,2	20	33	18,4	28	4	EDG 33B
TGER 2525-4	56	150	25	-	3,2	25	33	23,4	28	4	EDG 33B

Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Extractor / Extracteur



DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

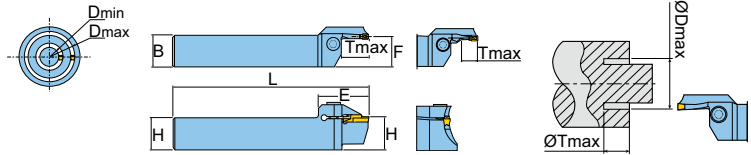


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTFL 25-30-3	24	35	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-35-3	29	40	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-40-3	34	50	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-50-3	44	60	150	25	25	32	24,0	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-60-3	54	85	150	25	25	32	24,0	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-30-4	22	40	150	25	25	33	23,6	12,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-40-4	32	50	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-4	42	60	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-4	52	85	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-5	50	80	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-80-5	70	110	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-110-5	110	150	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-5	140	200	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-60-6	48	85	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-85-6	73	150	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-6	138	250	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-250-6	250	-	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-30-3	24	35	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-35-3	29	40	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-40-3	34	50	150	25	25	32	24,0	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-50-3	44	60	150	25	25	32	24,0	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-60-3	54	85	150	25	25	32	24,0	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-30-4	22	40	150	25	25	33	23,6	12,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-40-4	32	50	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-4	42	60	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-4	52	85	150	25	25	33	23,6	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-5	50	80	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-80-5	70	110	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-110-5	110	150	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-5	138	250	150	25	25	41	23,5	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-60-6	48	85	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-85-6	73	150	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-6	138	250	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-250-6	250	-	150	25	25	41	22,6	20,0	6	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

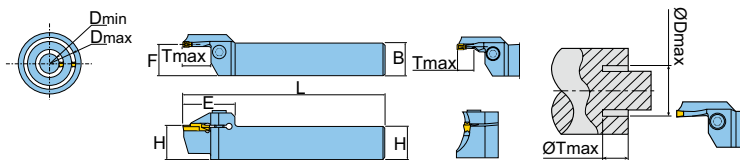


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTFL 25-30-3 RN	24	35	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-35-3 RN	29	40	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-40-3 RN	34	50	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-3 RN	44	70	150	25	25	38	24,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-70-3 RN	64	100	150	25	25	38	24,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-30-4 RN	22	36	150	25	25	39	23,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-36-4 RN	28	42	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-42-4 RN	34	50	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-4 RN	42	70	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-70-4 RN	62	120	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-120-4 RN	112	200	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-200-4 RN	200	-	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-5 RN	50	80	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-80-5 RN	70	110	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-110-5 RN	100	150	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-5 RN	140	200	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-200-5 RN	200	-	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-60-6 RN	48	70	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-70-6 RN	58	100	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-100-6 RN	88	180	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-180-6 RN	168	400	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-400-6 RN	400	-	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 20-21-30-3T10 RN	21	30	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-24-35-3T10 RN	24	35	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-29-40-3T10 RN	29	40	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-34-50-3T10 RN	34	50	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-44-70-3T15 RN	44	70	140	20	20	35	19,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-64-100-3T15 RN	64	100	140	20	20	35	19,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-19-30-4T10 RN	19	30	140	20	20	31	18,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-22-36-4T10 RN	22	36	140	20	20	31	18,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-28-42-4T16 RN	28	42	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-34-50-4T16 RN	34	50	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-42-70-4T16 RN	42	70	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-62-120-4T16 RN	62	120	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-112-200-4T16 RN	112	200	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

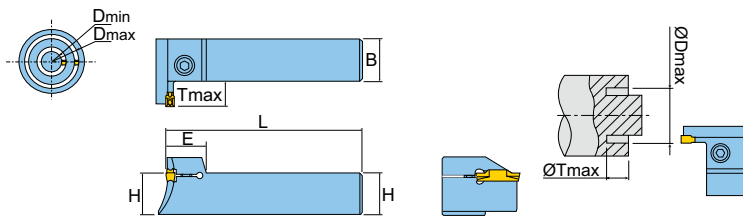


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTFR 25-30-3 RN	24	35	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-35-3 RN	29	40	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-40-3 RN	34	50	150	25	25	38	24,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-3 RN	44	70	150	25	25	38	24,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-70-3 RN	64	100	150	25	25	38	24,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-30-4 RN	22	36	150	25	25	39	23,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-36-4 RN	28	42	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-42-4 RN	34	50	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-4 RN	42	70	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-70-4 RN	62	120	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-120-4 RN	112	200	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-200-4 RN	200	-	150	25	25	39	23,6	20,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-5 RN	50	80	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-80-5 RN	70	110	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-110-5 RN	100	150	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-5 RN	140	200	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-200-5 RN	200	-	150	25	25	49	23,1	25,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-60-6 RN	48	70	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-70-6 RN	58	100	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-100-6 RN	88	180	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-180-6 RN	168	400	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-400-6 RN	400	-	150	25	25	49	22,6	25,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 20-21-30-3T10 RN	21	30	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-24-35-3T10 RN	24	35	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-29-40-3T10 RN	29	40	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-34-50-3T10 RN	34	50	140	20	20	31	19,0	10,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-44-70-3T15 RN	44	70	140	20	20	35	19,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-64-100-3T15 RN	64	100	140	20	20	35	19,0	15,0	3	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-19-30-4T10 RN	19	30	140	20	20	31	18,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-22-36-4T10 RN	22	36	140	20	20	31	18,6	10,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-28-42-4T16 RN	28	42	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-34-50-4T16 RN	34	50	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-42-70-4T16 RN	42	70	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-62-120-4T16 RN	62	120	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-112-200-4T16 RN	112	200	140	20	20	36	18,6	16,0	4	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING PERPENDICULAR HOLDERS AGAINST CENTER
PORTE-OUTILS PERPENDICULAIRE POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

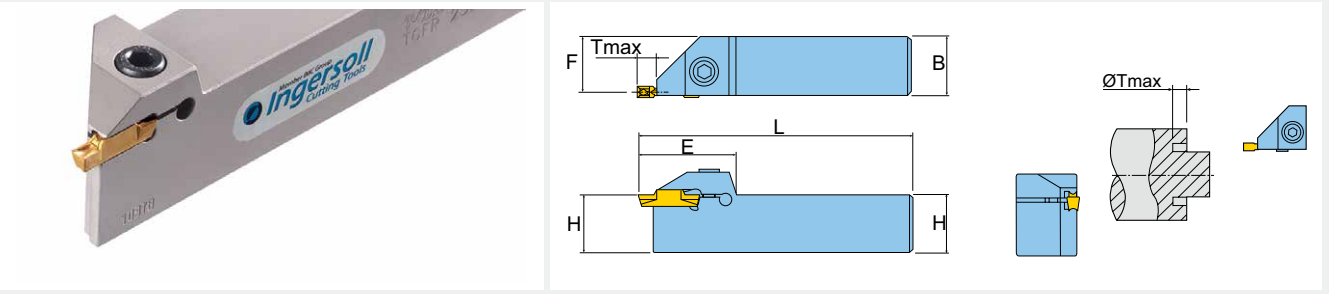


Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	L	H	B	E	Tmax	Insert-S	①	②
TTFPL 25-30-3	24	35	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-35-3	29	40	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-40-3	34	50	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-50-3	44	60	150	25	25	18	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-60-3	54	85	150	25	25	18	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-30-4	22	40	150	25	25	18,5	12,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-40-4	32	50	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-50-4	42	60	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-60-4	52	85	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-60-5	50	80	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-80-5	70	110	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-110-5	100	150	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-150-5	140	200	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-200-5	200	-	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-60-6	48	85	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-85-6	73	150	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-150-6	138	250	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-250-6	250	-	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-30-3	24	35	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-35-3	29	40	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-40-3	34	50	150	25	25	18	10,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-50-3	44	60	150	25	25	18	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-60-3	54	85	150	25	25	18	15,0	3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-30-4	22	40	150	25	25	18,5	12,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-40-4	32	50	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-50-4	42	60	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-60-4	52	85	150	25	25	18,5	15,0	4	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-60-5	50	80	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-80-5	70	110	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-110-5	100	150	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-150-5	140	200	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-200-5	200	-	150	25	25	22	20,0	5	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-60-6	48	85	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-85-6	73	150	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-150-6	138	250	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-250-6	250	-	150	25	25	22	20,0	6	SH M8x1.25x25	L-W 6

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

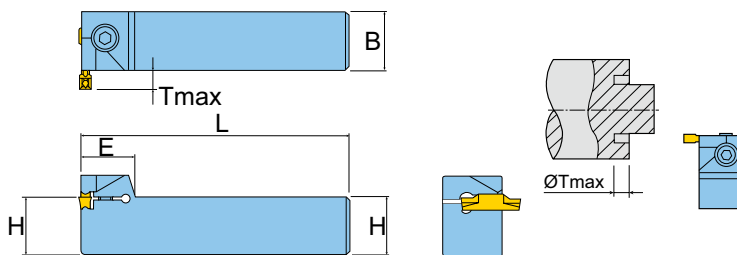
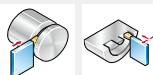
EXTERNAL HOLDERS FOR SHALLOW FACE PRECISION GROOVING AND FACE TURNING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION DE FAIBLE PROFONDEUR



Designation Réf. de l'article	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TGFL 1616-4	110	16	16	33	14,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x16	L-W 5
TGFL 2020-4	125	20	20	33	18,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x20	L-W 5
TGFL 2525-4	150	25	25	33	23,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x25	L-W 5
TGFL 2020-6	125	20	20	37	17,6	6,0	5, 6	SH M6x1x20	L-W 5
TGFL 2525-6	150	25	25	37	22,6	6,0	5, 6	SH M6x1x25	L-W 5
TGFR 1616-4	110	16	16	33	14,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x16	L-W 5
TGFR 2020-4	125	20	20	33	18,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x20	L-W 5
TGFR 2525-4	150	25	25	33	23,6	6,0	2, 3, 4	SH M6x1x25	L-W 5
TGFR 2020-6	125	20	20	37	17,6	6,0	5, 6	SH M6x1x20	L-W 5
TGFR 2525-6	150	25	25	37	22,6	6,0	5, 6	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL HOLDERS FOR SHALLOW FACE PERPENDICULAR GROOVING AND FACE TURNING
PORTE-OUTILS PERPENDICULAIRE POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION DE FAIBLE PROFONDEUR

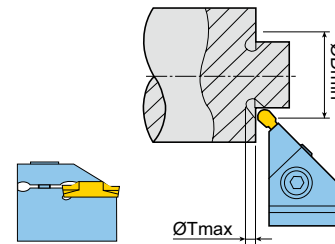
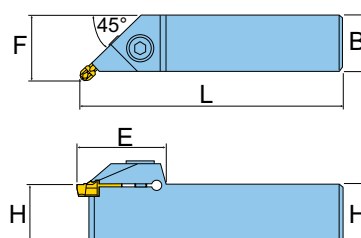
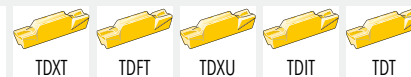


Designation Réf. de l'article	L	H	B	E	Tmax	Insert-S	①	②
TGFPL 2020-4	125	20	20	18	4,8	2, 3, 4	SH M6x1x20	L-W 5
TGFPL 2525-4	150	25	25	18	4,8	2, 3, 4	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPL 2525-6	150	25	25	22	4,8	5, 6	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPR 2020-4	125	20	20	18	4,8	2, 3, 4	SH M6x1x20	L-W 5
TGFPR 2525-4	150	25	25	18	4,8	2, 3, 4	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPR 2525-6	150	25	25	22	4,8	5, 6	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



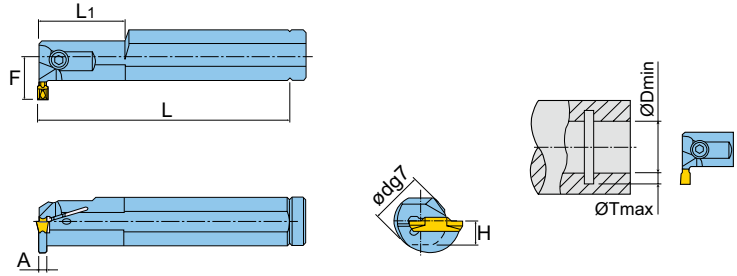
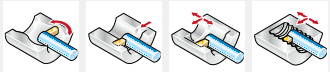
EXTERNAL UNDERCUTTING HOLDERS
PORTE-OUTILS POUR DÉGAGEMENTS D'ANGLE



Designation Réf. de l'article	D min.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
TGEUL 1616-3	32	110	16	16	30	19,3	2,8	2,3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUL 2020-3	32	125	20	20	30	23,3	2,8	2,3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TGEUL 2525-3	32	150	25	25	30	28,3	2,8	2,3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUL 1616-4	32	110	16	16	31	19,5	2,8	4	SH M6x1x16	L-W 5
TGEUL 2020-4	32	125	20	20	31	23,5	2,8	4	SH M6x1x20	L-W 5
TGEUL 2525-4	32	150	25	25	31	28,5	2,8	4	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUL 2525-6	34	150	25	25	35	28,9	3,4	5,6	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUR 1616-3	32	110	16	16	30	19,3	2,8	2,3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUR 2020-3	32	125	20	20	30	23,3	2,8	2,3	SH M5x0.8x20	L-W 4
TGEUR 2525-3	32	150	25	25	30	28,3	2,8	2,3	SH M5x0.8x25	L-W 4
TGEUR 1616-4	32	110	16	16	31	19,5	2,8	4	SH M6x1x16	L-W 5
TGEUR 2020-4	32	125	20	20	31	23,5	2,8	4	SH M6x1x20	L-W 5
TGEUR 2525-4	32	150	25	25	31	28,5	2,8	4	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUR 2525-6	34	150	25	25	35	28,9	3,4	5,6	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE

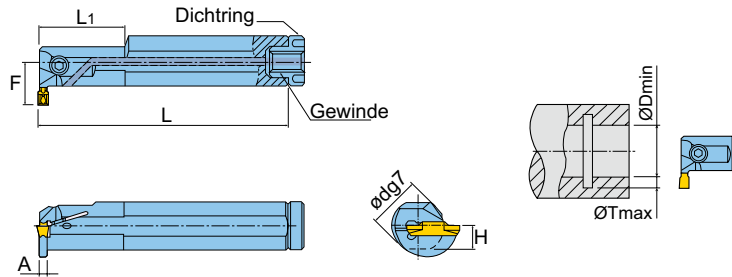
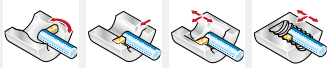


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	①	②
TTIL 16-2	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	SH M5x0.8x10	L-W 4
TTIL 20-2	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-2	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 20-3	25	20	160	40	9,5	2,1	15,8	6,0	3	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-3	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 32-3	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 20-4	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-4	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 32-4	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 16-2	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	SH M5x0.8x10	L-W 4
TTIR 20-2	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-2	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-3	25	20	160	40	9,5	2,1	15,8	6,0	3	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-3	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-3	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-4	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-4	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-4	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	SH M5X0.8X16	L-W 4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE

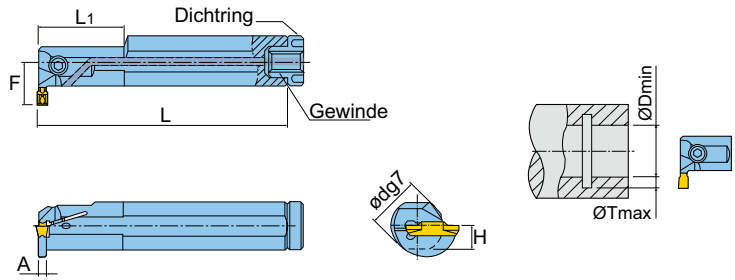
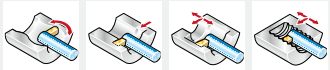


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	①	②	③
TTIL 16-2C	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16
TTIL 20-2C	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-2C	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 20-3C	25	20	160	40	9,0	2,1	15,8	6,0	3	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-3C	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-3C	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIL 20-4C	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-4C	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-4C	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIL 25-5C	31	25	200	40	11,5	3,9	17,3	5,2	5	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25
TTIL 32-5C	31	32	250	60	14,0	3,9	20,8	4,7	5	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 32-6C	31	32	250	60	14,0	4,9	20,8	4,7	6	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 32-8C	37	32	250	60	14,5	5,9	21,3	5,5	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 32
TTIL 40-8C	42	40	300	65	19,0	5,9	25,8	5,8	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 16-2C	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16
TTIR 20-2C	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-2C	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 20-3C	25	20	160	40	9,0	2,1	15,8	6,0	3	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-3C	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-3C	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIR 20-4C	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-4C	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-4C	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIR 25-5C	31	25	200	40	11,5	3,9	17,3	5,2	5	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25
TTIR 32-5C	31	32	250	60	14,0	3,9	20,8	4,7	5	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 32-6C	31	32	250	60	14,0	4,9	20,8	4,7	6	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 32-8C	37	32	250	60	14,5	5,9	21,3	5,5	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 32
TTIR 40-8C	42	40	300	65	19,0	5,9	25,8	5,8	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

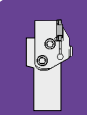
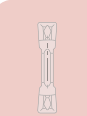
INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE



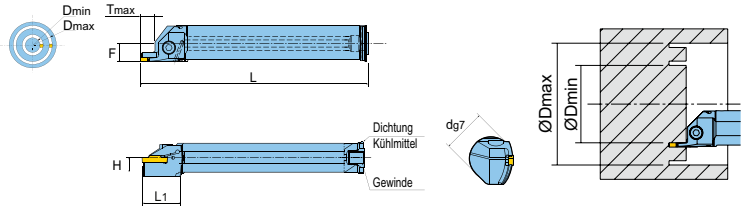
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	①	②	③
TTIL 25-3C-T8	32	25	200	40	11,5	2,4	21,5	8,0	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-3C-T10	40	32	250	60	15,0	2,4	27,0	10,0	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIL 40-3C-T12	50	40	300	65	19,0	2,4	33,0	12,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIL 25-4C-T8	32	25	200	40	11,5	3,0	21,5	8,0	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-4C-T10	40	32	250	60	15,0	3,0	27,0	10,0	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIL 40-4C-T12	50	40	300	65	19,0	3,0	33,0	12,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIL 50-4C-T14	60	50	350	70	23,5	3,0	40,0	14,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	-
TTIL 32-5C-T10	40	32	250	60	15,0	3,85	27,0	10,0	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 40-5C-T12	50	40	300	65	19,0	3,85	33,0	12,0	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIL 50-5C-T14	60	50	350	70	23,5	3,85	40,0	14,0	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIL 32-6C-T10	40	32	250	60	15,0	4,85	27,0	10,0	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 40-6C-T12	50	40	300	65	19,0	4,85	33,0	12,0	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIL 50-6C-T14	60	50	350	70	23,5	4,85	40,0	14,0	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIR 25-3C-T8	32	25	200	40	11,5	2,4	21,5	8,0	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-3C-T10	40	32	250	60	15,0	2,4	27,0	10,0	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIR 40-3C-T12	50	40	300	65	19,0	2,4	33,0	12,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIR 25-4C-T8	32	25	200	40	11,5	3,0	21,5	8,0	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-4C-T10	40	32	250	60	15,0	3,0	27,0	10,0	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIR 40-4C-T12	50	40	300	65	19,0	3,0	33,0	12,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIR 50-4C-T14	60	50	350	70	23,5	3,0	40,0	14,0	SH M5x0.8x25	L-W 4	-
TTIR 32-5C-T10	40	32	250	60	15,0	3,85	27,0	10,0	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 40-5C-T12	50	40	300	65	19,0	3,85	33,0	12,0	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 50-5C-T14	60	50	350	70	23,5	3,85	40,0	14,0	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIR 32-6C-T10	40	32	250	60	15,0	4,85	27,0	10,0	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 40-6C-T12	50	40	300	65	19,0	4,85	33,0	12,0	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 50-6C-T14	60	50	350	70	23,5	4,85	40,0	14,0	SH M6x1x25	L-W 5	-

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité



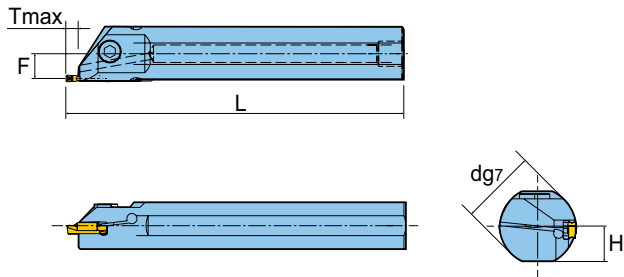
INTERNAL FACE GROOVING AND FACE TURNING
BARRES POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES INTERIEURES



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	L	L1	H	F	Tmax	Insert-S	①	②	③
TTFIL 25-3T12 20-33	20	33	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 26-39	26	39	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 33-48	33	48	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 42-60	42	60	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 54-85	54	85	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 79-150	79	150	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 18-34	18	34	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 26-42	26	42	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 34-55	34	55	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 47-70	47	70	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 62-100	62	100	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 92-180	92	180	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 20-33	20	33	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 26-39	26	39	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 33-48	33	48	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 42-60	42	60	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 54-85	54	85	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 79-150	79	150	25	200	31	11,5	12,9	12	3	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 18-34	18	34	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 26-42	26	42	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 34-55	34	55	25	200	31	11,5	13,0	12	4	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 47-70	47	70	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 62-100	62	100	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 92-180	92	180	32	250	31	15,0	16,5	12	4	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

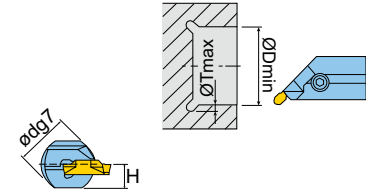
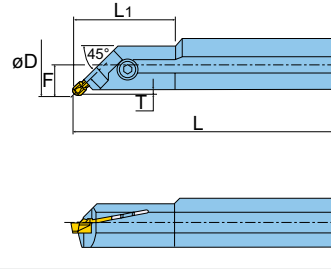
SHALLOW INTERNAL FACE GROOVING AND FACE TURNING
BARRES POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES PEU PROFONDES



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	H	F	Tmax	Insert-S	IK	①	②	③
TGIFL 25-4C-T5.5	26,8	25	200	11,5	11,3	5,5	2 & 3 & 4	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 25-6C-T5.5	33,8	25	250	15	14,8	5,5	5 & 6	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 32-4C-T5.5	26,8	35	200	11,5	10,3	5,5	2 & 3 & 4	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 32-6C-T5.5	33,8	32	250	15	13,8	5,5	5 & 6	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 25-4C-T5.5	26,8	25	200	11,5	11,3	5,5	2 & 3 & 4	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 25-6C-T5.5	33,8	25	250	15	14,8	5,5	5 & 6	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 32-4C-T5.5	26,8	32	200	11,5	10,3	5,5	2 & 3 & 4	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 32-6C-T5.5	33,8	32	250	15	13,8	5,5	5 & 6	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

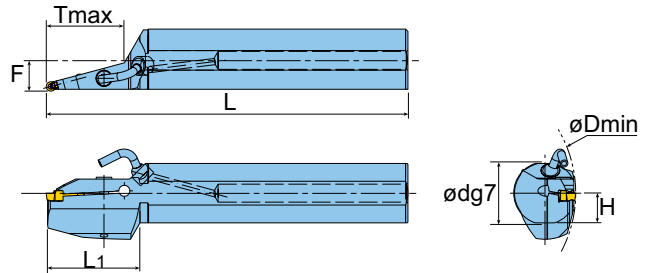
INTERNAL UNDERCUTTING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE DÉGAGEMENT INTERNE



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	F	Tmax	Insert-S	①	②
TGIUL 20-3	38	20	160	-	9,5	12,8	2,8	2,3	SH M5x0.8x12	L-W 4
TGIUL 25-3	38	25	200	40	11,5	14,8	2,8	2,3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 20-4	38	20	160	-	8,5	12,9	2,8	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 25-4	46	25	200	40	11,5	14,9	2,8	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 25-6	46	25	200	-	11,5	15,2	2,8	5,6	SH M6x1x16	L-W 5
TGIUR 20-3	38	20	160	-	9,5	12,8	2,8	2,3	SH M5x0.8x12	L-W 4
TGIUR 25-3	38	25	200	40	11,5	14,8	2,8	2,3	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 20-4	38	20	160	-	9,5	12,9	2,8	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 25-4	46	25	200	40	11,5	14,9	2,8	4	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 25-6	46	25	200	-	11,5	15,2	2,8	5,6	SH M6x1x16	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

BORING BAR FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING
BARRE D'ALEPAGE POUR JANTES ALUMINIUM

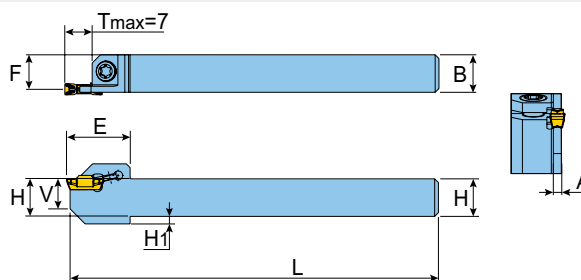


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	F	Tmax	Insert-S	①	②	③	④	⑤
TGIUL 40-6C-15A	160	40	320	70	19,0	19,8	50,0	6	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40	NZP 5	NZ 125
TGIUL 40-8C-15A	160	40	320	100	19,0	20,2	83,0	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40	NZP 5	NZ 125
TGIUL 50-6C-15A	200	50	350	85	23,5	25,2	85,0	6	SH M6x1x25	L-W 5	-	-	-
TGIUL 50-8C-15A	200	50	350	85	23,5	25,9	85,0	8	SH M6x1x25	L-W 5	-	-	-
TGIUR 40-6C-15A	160	40	320	70	19,0	19,8	50,0	6	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40	NZP 5	NZ 125
TGIUR 40-8C-15A	160	40	320	100	19,0	20,2	83,0	8	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40	NZP 5	NZ 125
TGIUR 50-6C-15A	200	50	350	85	23,5	25,2	85,0	6	SH M6x1x25	L-W 5	-	-	-
TGIUR 50-8C-15A	200	50	350	85	23,5	25,9	85,0	8	SH M6x1x25	L-W 5	-	-	-

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité ④ = Coolant pipe / Tuyau d'arrosage ⑤ = Nozzle / Embout



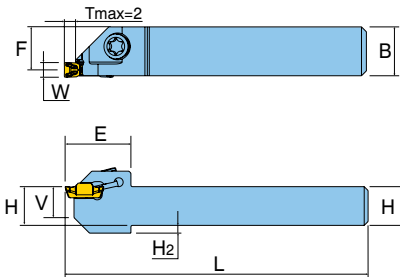
EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES EXTERNE



Designation Réf. de l'article	L	V	H	H1	A	B	E	F	Insert-S	①	②
TTSEL 1010-2T7	125	8	10	2	1,6	10	17	9,2	2	TS 40097I	T 15
TTSEL 1010-3T7	125	8	12	-	1,6	12	17	11,2	2	TS 40097I	T 15
TTSEL 1212-2T7	125	11	16	-	1,6	16	20	15,2	2	TS 40097I	T 15
TTSEL 1212-3T7	125	14	20	-	1,6	20	20	19,2	2	TS 40097I	T 15
TTSEL 1616-2T7	125	18	25	-	1,6	25	20	24,2	2	TS 40097I	T 15
TTSEL 1616-3T7	125	8	10	2	2,4	10	17	8,8	3	TS 40097I	T 15
TTSEL 2020-2T7	125	8	12	-	2,4	12	17	10,8	3	TS 40097I	T 15
TTSEL 2020-3T7	125	11	16	-	2,4	16	20	14,8	3	TS 40097I	T 15
TTSEL 2525-2T7	125	14	20	-	2,4	20	20	18,8	3	TS 40097I	T 15
TTSEL 2525-3T7	125	18	25	-	2,4	25	20	23,8	3	TS 40097I	T 15
TTSER 1010-2T7	125	8	10	2	1,6	10	17	9,2	2	TS 40097I	T 15
TTSER 1010-3T7	125	8	12	-	1,6	12	17	11,2	2	TS 40097I	T 15
TTSER 1212-2T7	125	11	16	-	1,6	16	20	15,2	2	TS 40097I	T 15
TTSER 1212-3T7	125	14	20	-	1,6	20	20	19,2	2	TS 40097I	T 15
TTSER 1616-2T7	125	18	25	-	1,6	25	20	24,2	2	TS 40097I	T 15
TTSER 1616-3T7	125	8	10	2	2,4	10	17	8,8	3	TS 40097I	T 15
TTSER 2020-2T7	125	8	12	-	2,4	12	17	10,8	3	TS 40097I	T 15
TTSER 2020-3T7	125	11	16	-	2,4	16	20	14,8	3	TS 40097I	T 15
TTSER 2525-2T7	125	14	20	-	2,4	20	20	18,8	3	TS 40097I	T 15
TTSER 2525-3T7	125	18	25	-	2,4	25	20	23,8	3	TS 40097I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

SHALLOW GROOVING AND TURNING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES DE FAIBLE PROFONDEUR

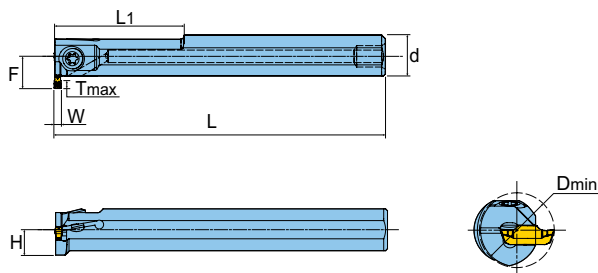


Designation Réf. de l'article	L	V	H	H2	B	E	F	W	Insert-S	①	②
TGSFL 1010-3T2	125	8	10	2	10	17	8,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15
TGSFL 1212-3T2	125	8	12	-	12	17	10,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15
TGSFL 1616-3T2	125	11	16	-	16	20	14,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15
TGSFR 1010-3T2	125	8	10	2	10	17	8,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15
TGSFR 1212-3T2	125	8	12	-	12	17	10,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15
TGSFR 1616-3T2	125	11	16	-	16	20	14,8	<3	2 & 3	TS 400971	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage



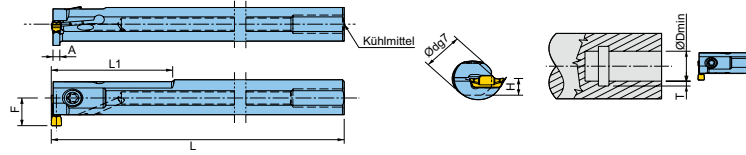
INTERNAL SHALLOW GROOVING AND TURNING ON SMALL DIAMETER
OUTIL POUR TOURNAGE ET GORGES DE FAIBLES PROFONDEURS DANS DE PETITS DIAMÈTRES



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	F	W	Tmax	Insert-S	IK	①	②	③
TGSIL 10-13-2	12,5	10	125	25	5	7,6	<2	2,5	2 & 3	✓	-	TS 40093I	T 15
TGSIL 12-14-2	14,0	12	125	35	6	9,0	<2	2,5	2 & 3	✓	-	TS 40093I	T 15
TGSIL 16-13-2	13,0	16	150	20	8	10,6	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIL 16-14-2	14,0	16	150	25	8	10,9	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIL 16-16-2	16,0	16	150	40	8	10,5	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIR 10-13-2	12,5	10	125	25	5	7,6	<2	2,5	2 & 3	✓	-	TS 40093I	T 15
TGSIR 12-14-2	14,0	12	125	35	6	9,0	<2	2,5	2 & 3	✓	-	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-13-2	13,0	16	150	20	8	10,6	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-14-2	14,0	16	150	25	8	10,9	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-16-2	16,0	16	150	40	8	10,5	<2	2,5	2 & 3	✓	PL 16	TS 50125I	T 15

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER FOR SMALL DIAMETER
PORTE-OUTILS A GORGE INTERNE POUR PETITS DIAMÈTRES















Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	①	②	③
TTSIL 10-12.5-2	12,5	10	125	25	4,5	1,6	7,5	2,4	2	-	TS 400931	T 15
TTSIL 12-14-2	14	12	125	35	5,5	1,6	9,1	2,6	2	-	TS 400931	T 15
TTSIL 16-12.5-2	12,5	16	150	20	7,5	1,6	10,5	2,4	2	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIL 16-14-2	14	16	150	25	7,5	1,6	11	2,6	2	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIL 16-16-2	16	16	150	40	7,5	1,6	11	3,0	2	PL 16	TS 501251	T 20
TTSIL 12-14-3	14	12	125	35	5,5	2,0	9,1	2,6	3	-	TS 400931	T 15
TTSIL 16-12.5-3	12,5	16	150	20	7,5	2,0	10,5	2,4	3	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIL 16-14-3	14	16	150	25	7,5	2,0	11	2,6	3	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIL 16-16-3	16	16	150	40	7,5	2,0	11	3,0	3	PL 16	TS 501251	T 20
TTSIL 20-20-3	20	20	150	40	7,5	2,0	14	4,0	3	PL 16	TS 501251	T 20
TTSIR 10-12.5-2	12,5	10	125	25	4,5	1,6	7,5	2,4	2	-	TS 400931	T 15
TTSIR 12-14-2	14	12	125	35	5,5	1,6	9,1	2,6	2	-	TS 400931	T 15
TTSIR 16-12.5-2	12,5	16	150	20	7,5	1,6	10,5	2,4	2	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIR 16-14-2	14	16	150	25	7,5	1,6	11	2,6	2	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIR 16-16-2	16	16	150	40	7,5	1,6	11	3,0	2	PL 16	TS 501251	T 20
TTSIR 12-14-3	14	12	125	35	5,5	2,0	9,1	2,6	3	-	TS 400931	T 15
TTSIR 16-12.5-3	12,5	16	150	20	7,5	2,0	10,5	2,4	3	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIR 16-14-3	14	16	150	25	7,5	2,0	11	2,6	3	PL 16	TS 400931	T 15
TTSIR 16-16-3	16	16	150	40	7,5	2,0	11	3,0	3	PL 16	TS 501251	T 20
TTSIR 20-20-3	20	20	150	40	7,5	2,0	14	4,0	3	PL 16	TS 501251	T 20

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

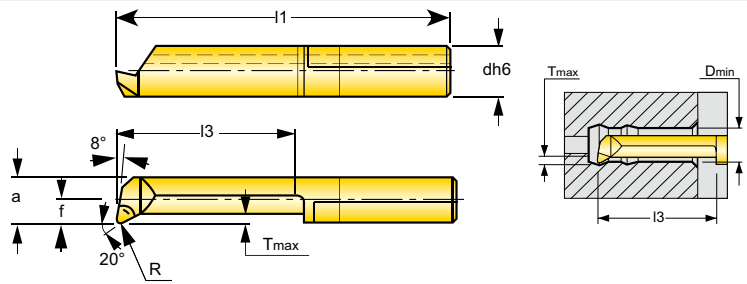
① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

T-MICRO

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-MICRO™ MINT04__	MINT-Type for internal turning and chamfering, <i>MINT-Type pour alésage, copiage et chanfreinage</i>	414
	T-MICRO™ MINT07__	MINT-Type for internal turning and chamfering, <i>MINT-Type pour alésage, copiage et chanfreinage</i>	415
	T-MICRO™ MINP	MINP-Type for internal turning and profiling, <i>MINP-Type pour alésage et copiage</i>	416
	T-MICRO™ MINC	MINC-Type for internal turning and 45° chamfering, <i>MINC-Type pour alésage et chanfreinage à 45°</i>	416
	T-MICRO™ MING	MING-Type for grooving, <i>MING-Type pour usinage de gorges</i>	417
	T-MICRO™ MINF	MINF-Type for face grooving, <i>MINF-Type pour gorges frontales</i>	418
	T-MICRO™ MINF__-D150	MINF-Type for deep face grooving, <i>MINF-Type pour gorges frontales profondes</i>	419
	T-MICRO™ MINA	MINA-Type for grooving along shaft, <i>MINA-Type pour gorges frontales le long d'un arbre</i>	419
	T-MICRO™ MINR	MINR-Type full radius for internal boring and profiling, <i>MINR-Type hémisphérique pour alésage et copiage</i>	420
	T-MICRO™ MINN	MINN-Type for ISO internal threading, <i>MINN-Type pour filetage iso intérieur</i>	420
	T-MICRO™ MINB	MINB-Type for internal back turning, <i>Minb-Type pour alesage en tirant</i>	421
	T-MICRO™ MINS	MINS basic adaption, <i>Mins - Attachement</i>	421

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

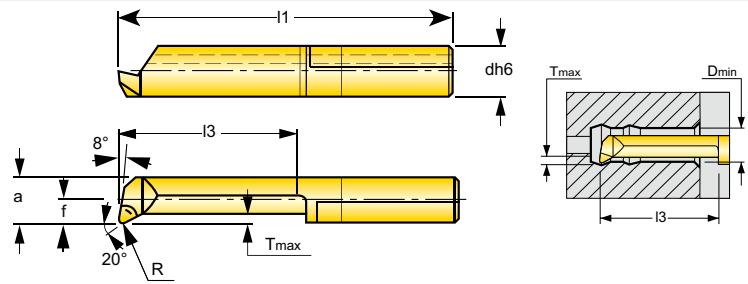
MINT-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND CHAMFERING
MINT-TYPE POUR ALÉSAGE, COPIAGE ET CHANFREINAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax		Grade Nuance
MINTR04-020004D006 ¹⁾	0,6	4	18,5	3,5	-	0,5	0,04	0,08	✓	
MINTR04-030004D006 ¹⁾	0,6	4	19,5	4,5	-	0,5	0,04	0,08	✓	
MINTR04-045005D010	1,0	4	21,0	6,0	-	0,9	0,05	0,10	✓	
MINTR04-065005D010	1,0	4	23,0	8,0	-	0,9	0,05	0,10	✓	
MINTR04-040005D020	2,0	4	20,5	5,5	-	1,7	0,05	0,10	✓	
MINTR04-090005D020	2,0	4	25,5	10,5	-	1,7	0,05	0,10	✓	
MINTR04-140005D020	2,0	4	30,5	15,5	-	1,7	0,05	0,10	✓	
MINTL04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTR04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTL04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTR04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTL04-190010D028	2,8	4	35,5	20,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTR04-190010D028	2,8	4	35,5	20,5	0,6	2,6	0,10	0,20	✓	
MINTL04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTR04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTL04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTR04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTL04-190010D040	4,0	4	35,5	20,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTR04-190010D040	4,0	4	35,5	20,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTR04-230010D040	4,0	4	39,5	24,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	
MINTR04-270010D040	4,0	4	43,5	28,5	1,5	3,5	0,10	0,30	✓	

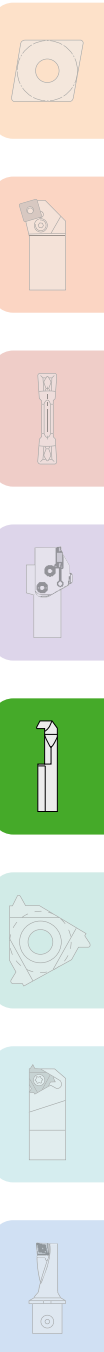
¹⁾ Max ap = 0,01 - 0,03, max fu = 0,01 mm/U / ap max = 0,01-0,03 ; f max = 0,01mm/tr

MINT-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND CHAMFERING
MINT-TYPE POUR ALÉSAGE, COPIAGE ET CHANFREINAGE

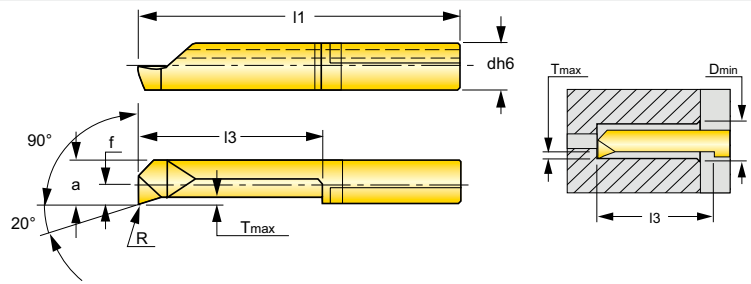


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	IK	Grade Nuance	TT9030
MINTL07-090015D050	5,0	7	25	10	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-090015D050	5,0	7	25	10	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTL07-140015D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-140015D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTL07-190015D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-190015D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTL07-240015D050	5,0	7	40	25	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-240015D050	5,0	7	40	25	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTL07-290015D050	5,0	7	45	30	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-290015D050	5,0	7	45	30	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTR07-340015D050	5,0	7	50	35	0,9	4,4	0,15	0,5	✓		
MINTL07-140015D060	6,0	7	30	15	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-140015D060	6,0	7	30	15	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTL07-210015D060	6,0	7	37	22	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-210015D060	6,0	7	37	22	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTL07-240015D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-240015D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTL07-290015D060	6,0	7	45	30	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-290015D060	6,0	7	45	30	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-340015D060	6,0	7	50	35	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTR07-410015D060	6,0	7	57	42	1,8	5,3	0,15	0,5	✓		
MINTL07-190015D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-190015D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-240015D068	6,8	7	40	25	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTL07-290015D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-290015D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTL07-340015D070	7,0	7	50	35	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-340015D070	7,0	7	50	35	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-390015D070	7,0	7	55	40	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-440015D070	7,0	7	60	45	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		
MINTR07-490015D070	7,0	7	65	50	2,8	6,3	0,15	0,6	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



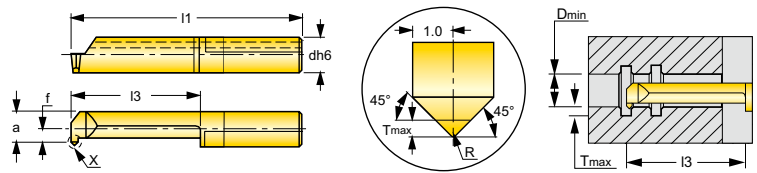
MINP-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND PROFILING
MINP-TYPE POUR ALÉSAGE ET COPIAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax		Grade Nuance
MINPR04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,2	✓	
MINPR04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,2	✓	
MINPR04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,3	✓	
MINPR04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,3	✓	
MINPR07-140015D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	4,4	0,15	0,5	✓	
MINPR07-190015D050	5,0	7	35,0	20,0	0,9	4,4	0,15	0,5	✓	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

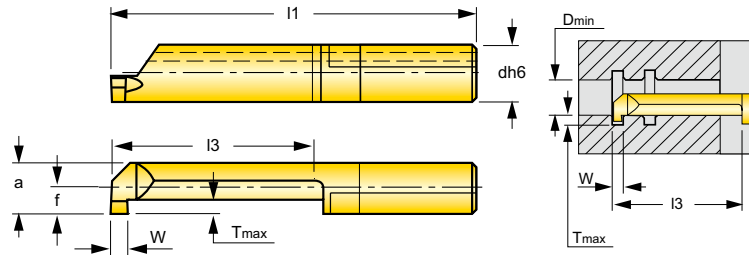
MINC-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND 45° CHAMFERING
MINC-TYPE POUR ALÉSAGE ET CHANFREINAGE À 45°



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,04	Tmax		Grade Nuance
MINCR07-140020D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,2	0,7	✓	
MINCR07-190020D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,2	0,7	✓	
MINCR07-190020D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,2	0,7	✓	

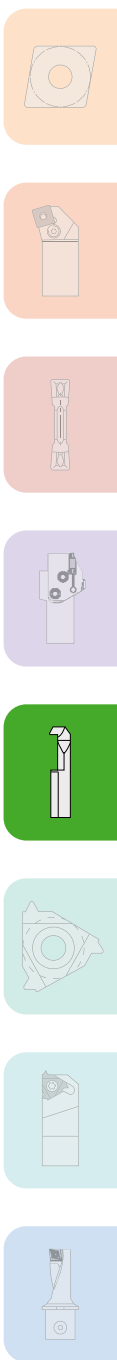
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MING-TYPE FOR GROOVING
MING-TYPE POUR USINAGE DE GORGES

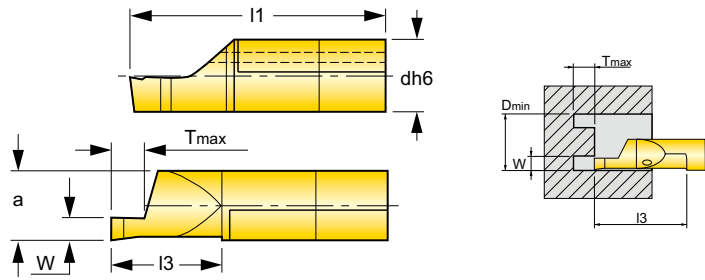


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	W±0,05	a	Tmax		Grade Nuance	TT9030
MINGR04-050050D020	2,0	4	21,0	6,0	0,2	0,5	1,8	0,4	✓		
MINGR04-100050D020	2,0	4	26,0	11,0	0,2	0,5	1,8	0,4	✓		
MINGR04-050070D030	3,0	4	21,0	6,0	0,7	0,7	2,7	0,6	✓		
MINGR04-100070D030	3,0	4	26,0	11,0	0,7	0,7	2,7	0,6	✓		
MINGR04-090100D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	1,0	3,5	0,8	✓		
MINGR04-150100D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	1,0	3,5	0,8	✓		
MINGR07-090100D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	1,0	4,4	1,0	✓		
MINGR07-140100D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	1,0	4,4	1,0	✓		
MINGR07-090150D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	1,5	4,4	1,0	✓		
MINGR07-140150D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	1,5	4,4	1,0	✓		
MINGR07-090200D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	2,0	4,4	1,0	✓		
MINGR07-190200D050	5,0	7	35,0	20,0	0,9	2,0	4,4	1,0	✓		
MINGR07-090100D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,0	5,3	1,8	✓		
MINGL07-090100D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-140100D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	1,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-210100D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	1,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-290100D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	1,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-090150D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGL07-090150D060	6,0	7	20,0	10,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGR07-140150D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGR07-210150D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGR07-240150D060	6,0	7	40,0	25,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGR07-290150D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	1,5	5,3	1,8	✓		
MINGR07-090200D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	2,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-140200D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	2,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-210200D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	2,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-240200D060	6,0	7	40,0	25,0	1,8	2,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-290200D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	2,0	5,3	1,8	✓		
MINGR07-090100D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	1,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-140100D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	1,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-210100D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	1,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-090150D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	1,5	6,2	2,5	✓		
MINGR07-140150D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	1,5	6,2	2,5	✓		
MINGR07-210150D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	1,5	6,2	2,5	✓		
MINGR07-290150D068	6,8	7	45,0	30,0	2,7	1,5	6,2	2,5	✓		
MINGR07-090200D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	2,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-140200D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	2,0	6,2	2,5	✓		
MINGL07-140200D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	2,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-210200D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	2,0	6,2	2,5	✓		
MINGR07-290200D068	6,8	7	45,0	29,0	2,7	2,0	6,2	2,5	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



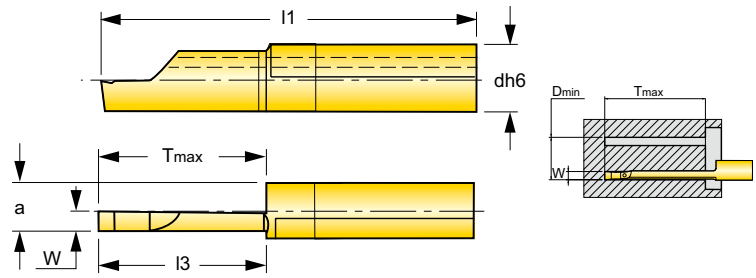
MINF-TYPE FOR FACE GROOVING
MINF-TYPE POUR GORGES FRONTALES



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	IK	Grade Nuanite	TT9030
MINFR07-110100D060	6	7	26	11	1,0	5,2	1,5	✓		
MINFR07-110100D080	8	7	27	12	1,0	5,9	1,5	✓		
MINFR07-110150D060	6	7	26	11	1,5	5,2	2,0	✓		
MINFR07-110200D060	8	7	27	12	2,0	5,9	3,0	✓		
MINFR07-200200D080	8	7	26	11	2,0	5,2	3,0	✓		
MINFL07-210150D080	8	7	36	21	1,5	5,9	2,5	✓		
MINFR07-110150D080	8	7	36	22	1,5	5,9	2,5	✓		
MINFR07-210150D080	8	7	36	22	1,5	5,9	2,5	✓		
MINFL07-300200D080	8	7	46	31	2,0	5,9	3,0	✓		
MINFR07-110200D080	8	7	27	12	2,0	5,9	3,0	✓		
MINFR07-210200D080	8	7	36	22	2,0	5,9	3,0	✓		
MINFR07-110250D080	8	7	27	12	2,5	5,9	3,5	✓		
MINFR07-210250D080	8	7	36	22	2,5	5,9	3,5	✓		
MINFR07-110300D080	8	7	27	12	3,0	5,9	3,5	✓		
MINFR07-210300D080	8	7	36	22	3,0	5,9	3,5	✓		
MINFR07-300300D080	8	7	46	31	3,0	5,9	3,5	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

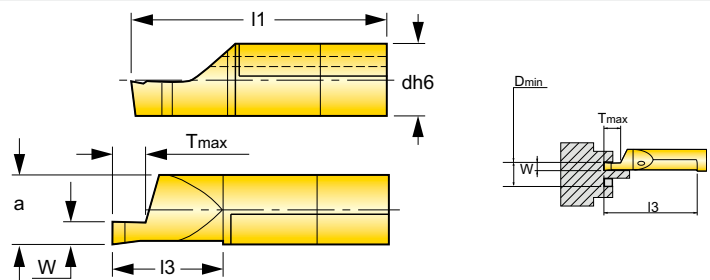
MINF-TYPE FOR DEEP FACE GROOVING
MINF-TYPE POUR GORGES FRONTALES PROFONDES



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	IK	Grade Nuance	TT9030
MINFR07-200250D150	15	7	36	21	2,5	5,9	20	✓		
MINFR07-200300D150	15	7	36	21	3,0	5,9	20	✓		
MINFR07-300300D150	15	7	46	31	3,0	5,9	30	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

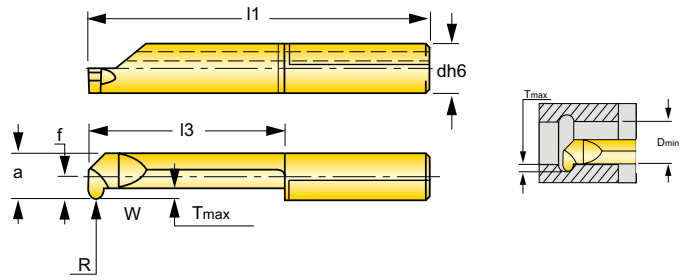
MINA-TYPE FOR GROOVING ALONG SHAFT
MINA-TYPE POUR GORGES FRONTALES LE LONG D'UN ARBRE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	IK	Grade Nuance	TT9030
MINAR07-200200D060	6	7	36	32	2,0	5,2	5	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

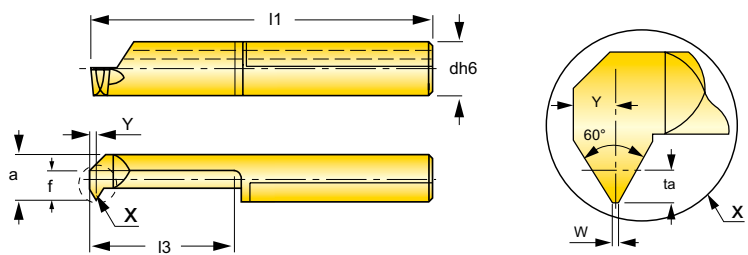
MINR-TYPE FULL RADIUS FOR INTERNAL BORING AND PROFILING
MINR-TYPE HÉMISPÉRIQUE POUR ALÉSAGE ET COPIAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R	Tmax	IK	Grade Nuance	TT9030
MINRR07-190050D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,5	1,0	✓		
MINRR07-240050D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,5	1,8	✓		
MINRR07-290050D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,5	2,5	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

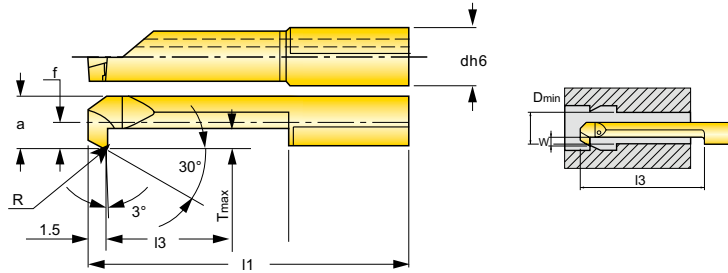
MINN-TYPE FOR ISO INTERNAL THREADING
MINN-TYPE POUR FILETAGE ISO INTÉRIEUR



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	W	a	Y	P	IK	Grade Nuance	TT9030
MINNR04-140050D040	4,0	4	30	15	1,5	0,06	3,5	0,35	0,50	✓		
MINNR07-140050D050	5,0	7	30	15	0,9	0,06	4,4	0,35	0,50	✓		
MINNR07-140075D050	5,0	7	30	15	0,9	0,90	4,4	0,45	0,75	✓		
MINNR07-140100D048	4,8	7	30	15	0,9	0,12	4,4	0,55	1,00	✓		
MINNR07-140100D060	6,0	7	30	15	1,8	0,12	5,3	0,55	1,00	✓		
MINNR07-140125D060	6,0	7	30	15	1,8	0,15	5,3	0,65	1,25	✓		
MINNR07-140150D060	6,0	7	30	15	1,8	0,18	5,3	0,75	1,50	✓		
MINNR07-140150D070	7,0	7	30	15	2,8	0,18	6,3	0,75	1,50	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

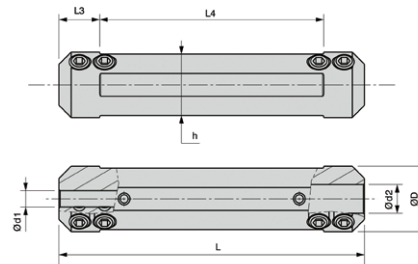
MINB-TYPE FOR INTERNAL BACK TURNING
MINB-TYPE POUR ALESAGE EN TIRANT



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	IK	Grade Nuance	TT9030
MINBR04-140020D030	3	4	30	15	0,6	2,6	0,20	0,5	✓		
MINBR04-190020D030	3	4	35	20	0,6	2,6	0,20	0,5	✓		
MINBR04-140015D040	4	4	30	15	1,5	3,5	0,15	0,8	✓		
MINBR04-240015D040	4	4	40	25	1,5	3,5	0,15	0,8	✓		
MINBR07-190020D050	5	7	35	20	0,9	4,4	0,20	1,0	✓		
MINBR07-290020D050	5	7	45	30	0,9	4,4	0,20	1,0	✓		
MINBR07-190020D060	6	7	35	20	1,8	5,3	0,20	1,8	✓		
MINBR07-290020D060	6	7	45	30	1,8	5,3	0,20	1,8	✓		
MINBR07-190020D070	7	7	35	20	2,8	6,3	0,20	2,5	✓		
MINBR07-290020D070	7	7	45	30	2,8	6,3	0,20	2,5	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H














MINS BASIC ADAPTION
MINS - ATTACHEMENT



Designation Réf. de l'article	D	d1	d2	L	L3	L4	h	①	②
MINSL 12-4-4	12	4	4	75,0	10	55,0	10,3	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 14-4-4	14	4	4	75,0	10	55,0	12,0	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 16-4-7	16	4	7	75,0	10	55,0	15,0	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 19-4-7	19,05	4	7	89,0	10	69,0	17,2	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 20-4-7	20	4	7	90,0	10	70,0	18,0	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 22-4-7	22	4	7	90,0	10	70,0	20,0	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 25-4-7	25	4	7	100,0	10	80,0	23,0	SS MSX0.8X4-MG	L-W 2.5

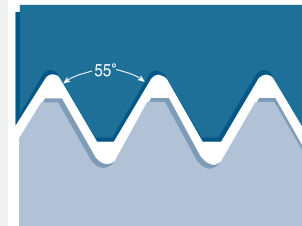
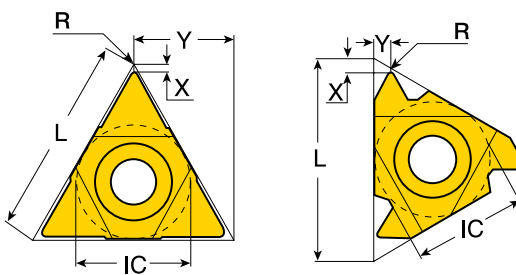
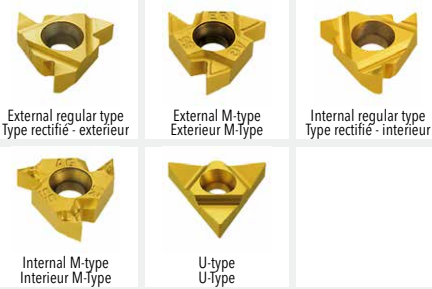
① = Set screw / - ② = Wrench / Clé de serrage

THREADING INSERTS / PLAQUETTES DE FILETAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTHREAD™ Partial profile 55° Profil partiel 55°	Partial Profil 55°, <i>Profil partiel 55°</i>	424
	TOTHREAD™ Partial profile 60° Profil partiel 60°	Partial Profil 60°, <i>Profil partiel 60°</i>	426
	TOTHREAD™ ISO metric full profile ISO metrique profil complet	ISO Metric Full Profil for External, <i>ISO metrique profil complet - filetage exter</i>	428
	TOTHREAD™ ISO metric full profile ISO metrique profil complet	ISO Metric Full Profil for Internal, <i>ISO metrique profil complet - filetage inter</i>	430
	TOTHREAD™ American UN full profile Americain UN-profil complet	External thread, (UN, UNC, UNF, UNEF), <i>Americain UN-profil complet -filetage exter</i>	432
	TOTHREAD™ Whitworth full profile (BSW, BSF, BSP) Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)	External thread, <i>Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)- filetage exter</i>	434
	TOTHREAD™ Whitworth full profile (BSW, BSF, BSP) Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)	Internal thread, <i>Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)- filetage inter</i>	436
	TOTHREAD™ NPT (national pipe threads) full profile NPT (pas au gaz) profil complet	NPT full profile, <i>NPT (pas au gaz) profil complet - exter et inter</i>	438
	TOTHREAD™ UNJ UNJ profil complet	UNJ, <i>UNJ profil complet - exter et inter</i>	439
	TOTHREAD™ Trapeze DIN 103 Trapezoidal DIN 103	Trapeze DIN 103, <i>Trapezoidal DIN 103 - exter et inter</i>	440
	TOTHREAD™ Thread DIN 513 Dents de scie DIN 513	Thread DIN 513, <i>Dents de scie DIN 513 - exter et inter</i>	441
	TOTHREAD™ American Buttress Americain Buttress profil complet	American Buttress, <i>Americain Buttress profil complet - exter et inter</i>	442
	TOTHREAD™ Round DIN 405 Profil rond DIN405	Round DIN 405, <i>Profil rond DIN405</i>	443

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

PARTIAL PROFIL 55°
PROFIL PARTIEL 55°



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	--------	--------	----------	----------	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

11 EL A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 EL G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 EL AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 EL N 55	0,05	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
11 ER A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 ER A 55	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 ER G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 ER AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 ER N 55	0,05	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
27 ER Q 55	0,42	27	2,0	2,9	5,5	6,0	4,5	4				

External M-type / Extérieur M-Type

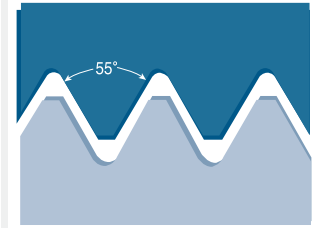
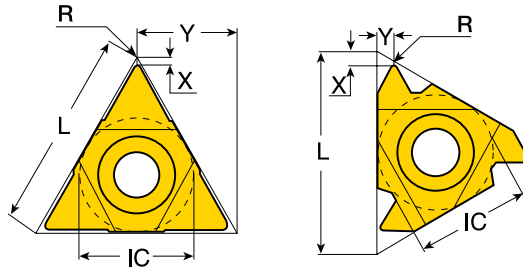
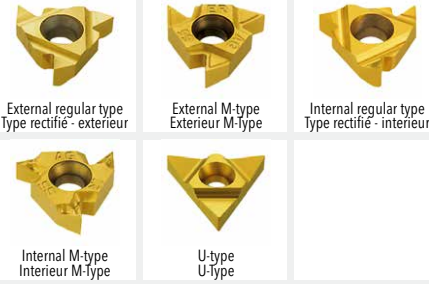
16 ERM G 55	0,23	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 ERM AG 55	0,06	16	1,2	1,7	0,50	3,0	48	8				

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

06 IL A 55	0,05	6	0,6	0,6	0,5	1,25	48	20				
08 IL A 55	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	48	16				
11 IL A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IL G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 IL AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
06 IR A 55	0,05	6	0,6	0,6	0,5	1,25	48	20				
08 IR A 55	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	48	16				
11 IR A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IR A 55	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IR G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 IR AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 IR N 55	0,42	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
27 IR Q 55	0,60	27	2,0	2,9	5,5	6,0	4,5	4				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

**PARTIAL PROFIL 55°
PROFIL PARTIEL 55°**



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	--------	--------	----------	----------	-----------------	--------	--------	--------

Internal M-type / Interieur M-Type

16 IRM G 55	0,22	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 IRM AG 55	0,07	16	1,2	1,7	0,50	3,0	48	8				

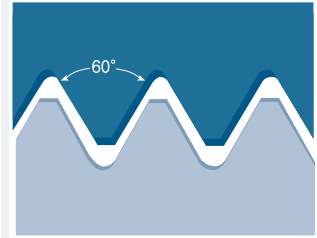
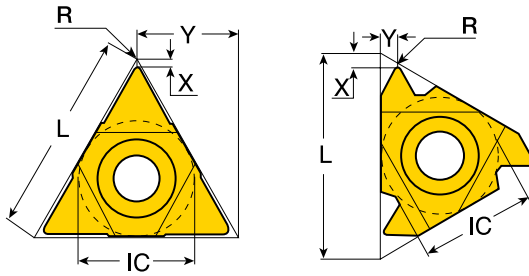
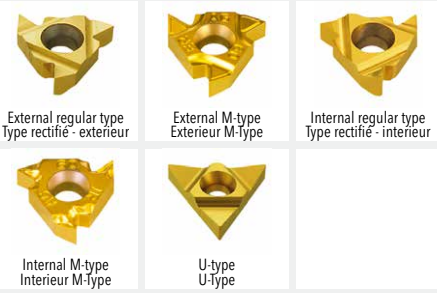
U-type / U-Type

08 U IRL U 55	0,10	8	0,9	4,0	1,75	2,0	14	11				
22 U EIRL U 55	0,60	22	0,9	11,0	5,5	8,0	4,5	3,25				
27 U EIRL U 55	0,81	27	1,2	13,7	6,5	9,0	4	2,75				

= P = M = K = N = S = H



PARTIAL PROFIL 60°
PROFIL PARTIEL 60°



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	--------	--------	----------	----------	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

11 EL A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 EL A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 EL G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 EL AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 EL N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
27 EL Q 60	0,63	27	2,1	3,1	5,5	6,0	4,5	4				
11 ER A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 ER A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 ER G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 ER AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 ER N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
27 ER Q 60	0,63	27	2,1	3,1	5,5	6,0	4,5	4				

External M-type / Extérieur M-Type

16 ERM A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 ERM G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 ERM AG 60	0,06	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 ERM N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

06 IL A 60	0,05	6	0,5	0,6	0,5	1,25	48	20				
08 IL A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	48	16				
11 IL A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IL A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IL G 60	0,12	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 IL AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 IL N 60	0,22	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
06 IR A 60	0,05	6	0,5	0,6	0,5	1,25	48	20				
08 IR A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	48	16				
11 IR A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IR A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
22 IR N 60	0,22	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				
27 IR Q 60	0,31	27	1,8	2,7	5,5	6,0	4,5	4				

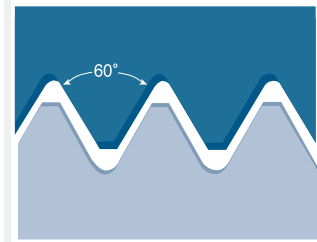
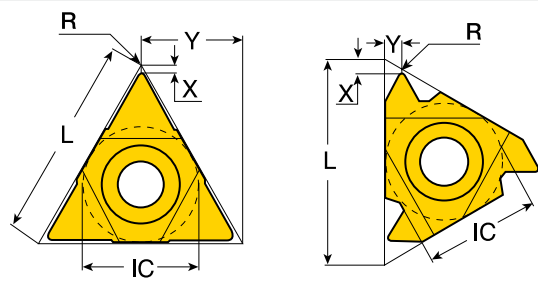
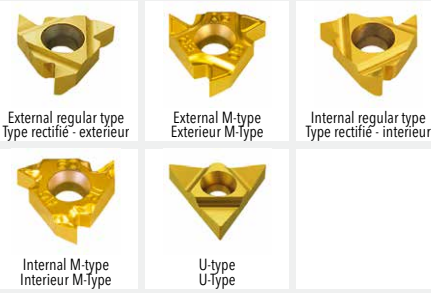
Internal M-type / Intérieur M-Type

06 IRM A 60	0,05	6	0,5	0,6	0,5	1,25	48	20				
08 IRM A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	48	16				
11 IRM A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IRM A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	48	16				
16 IRM G 60	0,10	16	1,2	1,7	1,75	3,0	14	8				
16 IRM AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	48	8				
22 IRM N 60	0,19	22	1,7	2,5	3,5	5,0	7	5				

U-type / U-Type

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PARTIAL PROFIL 60°
PROFIL PARTIEL 60°

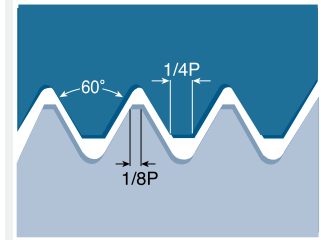
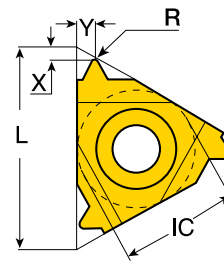
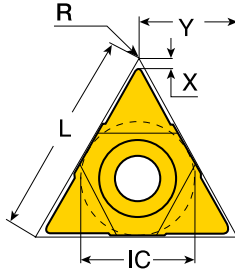


Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
08 U IRL U 60	0,10	8	0,8	4,0	1,75	2,0	14	11				
22 U EIRL U 60	0,28	22	0,6	11,0	5,5	8,0	4,5	3,25				
27 U EIRL U 60	0,28	27	1,0	13,7	6,5	9,0	4	2,75				

= P = M = K = N = S = H



ISO METRIC FULL PROFIL FOR EXTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE EXTER



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	---	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

11 EL 0,50 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,50				●
11 EL 1,25 ISO	0,15	11	0,8	0,9	1,25			●	
11 EL 1,50 ISO	0,18	11	0,8	1,0	1,50			●	
16 EL 0,50 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,50			●	
16 EL 0,60 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,60	●			
16 EL 0,70 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,70			●	
16 EL 0,75 ISO	0,08	16	0,6	0,6	0,75	●		●	
16 EL 0,80 ISO	0,09	16	0,6	0,6	0,80	●			
16 EL 1,00 ISO	0,09	16	0,7	0,7	1,00	●		●	
16 EL 1,25 ISO	0,11	16	0,8	0,9	1,25	●		●	
16 EL 1,50 ISO	0,14	16	0,8	1,0	1,50	●		●	
16 EL 1,75 ISO	0,19	16	0,9	1,2	1,75	●		●	
16 EL 2,00 ISO	0,20	16	1,0	1,3	2,00			●	
16 EL 2,50 ISO	0,31	16	1,1	1,5	2,50	●		●	
16 EL 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00			●	
22 EL 3,50 ISO	0,44	22	1,6	2,3	3,50			●	
22 EL 4,50 ISO	0,58	22	1,7	2,4	4,50	●			
22 EL 5,00 ISO	0,64	22	1,7	2,5	5,00	●			
27 EL 6,00 ISO	0,78	27	2,0	2,9	6,00			●	
11 ER 0,35 ISO	0,04	11	0,8	0,4	0,35			●	
11 ER 0,50 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,50			●	●
11 ER 0,70 ISO	0,07	11	0,6	0,6	0,70			●	
11 ER 0,75 ISO	0,08	11	0,6	0,6	0,75			●	
11 ER 0,80 ISO	0,09	11	0,6	0,6	0,80			●	
11 ER 1,00 ISO	0,12	11	0,7	0,7	1,00	●		●	
11 ER 1,25 ISO	0,15	11	0,8	0,9	1,25	●		●	
11 ER 1,50 ISO	0,18	11	0,8	1,0	1,50	●		●	
11 ER 1,75 ISO	0,21	11	0,8	1,1	1,75	●		●	
16 ER 0,35 ISO	0,04	16	0,8	0,4	0,35	●		●	
16 ER 0,40 ISO	0,04	16	0,7	0,4	0,40			●	
16 ER 0,45 ISO	0,05	16	0,7	0,4	0,45	●		●	
16 ER 0,50 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,50	●		●	
16 ER 0,60 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,60			●	
16 ER 0,70 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,70	●		●	
16 ER 0,75 ISO	0,08	16	0,6	0,6	0,75	●		●	
16 ER 0,80 ISO	0,09	16	0,6	0,6	0,80	●		●	
16 ER 1,00 ISO	0,09	16	0,7	0,7	1,00	●		●	●
16 ER 1,25 ISO	0,11	16	0,8	0,9	1,25	●		●	
16 ER 1,50 ISO	0,14	16	0,8	1,0	1,50	●		●	●
16 ER 1,75 ISO	0,19	16	0,9	1,2	1,75	●		●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ISO METRIC FULL PROFIL FOR EXTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE EXTER



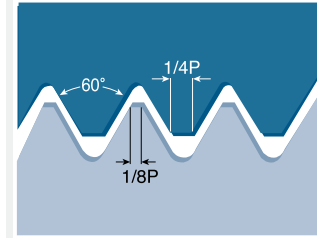
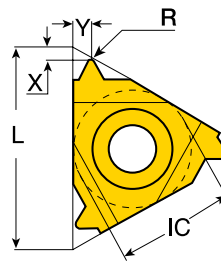
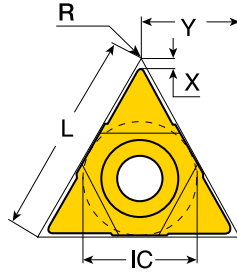
External regular type
Type rectifié - exterieur



External M-type
Exterieur M-Type



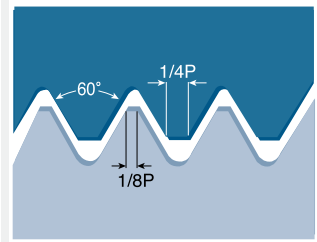
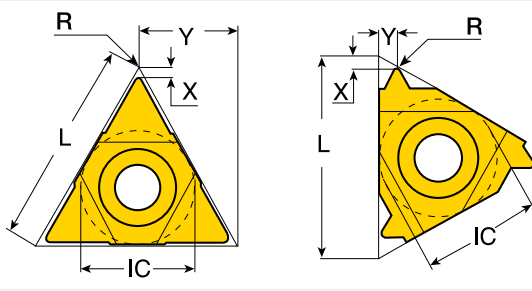
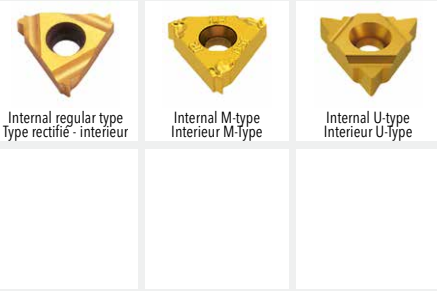
External U-type
Exterieur U-type



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
16 ER 2,00 ISO	0,20	16	1,0	1,3	2,00		●	●	●
16 ER 2,50 ISO	0,31	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 ER 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00		●	●	
22 ER 3,50 ISO	0,44	22	1,6	2,3	3,50		●	●	
22 ER 4,00 ISO	0,52	22	1,6	2,3	4,00		●	●	
22 ER 4,50 ISO	0,58	22	1,7	2,4	4,50		●	●	
22 ER 5,00 ISO	0,64	22	1,7	2,5	5,00		●	●	
27 ER 5,50 ISO	0,70	27	1,9	2,7	5,50			●	
27 ER 6,00 ISO	0,78	27	2,0	2,9	6,00		●	●	
External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 1,00 ISO	0,12	16	0,7	0,7	1,00		●	●	
16 ERM 1,25 ISO	0,15	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 ERM 1,50 ISO	0,18	16	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 ERM 1,75 ISO	0,21	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 ERM 2,00 ISO	0,25	16	1,0	1,3	2,00		●	●	
16 ERM 2,50 ISO	0,30	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 ERM 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00		●	●	
External U-type / Exterieur U-Type									
22 U ERL 5,50 ISO	0,70	22	2,3	11,0	5,50		●	●	
22 U ERL 6,00 ISO	0,78	22	2,6	11,0	6,00		●		●
27 U ERL 8,00 ISO	1,08	27	2,4	13,7	8,00			●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ISO METRIC FULL PROFIL FOR INTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE INTER



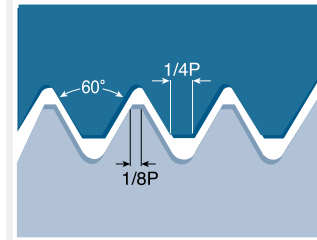
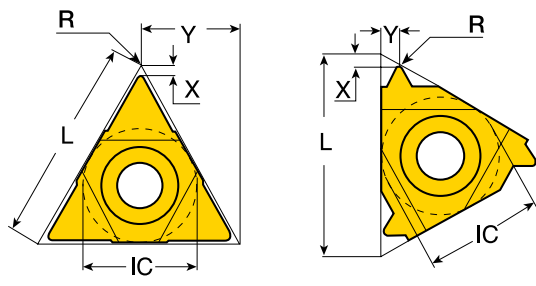
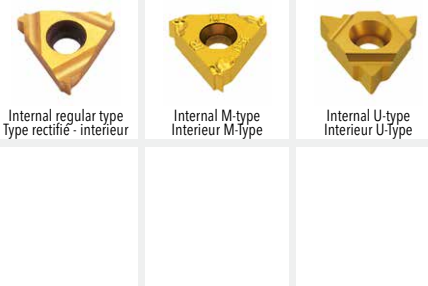
Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	---	-----------------	--------	--------	--------

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

06 IL 0,50 ISO	0,03	6	0,5	0,5	0,50				●●●●●
06 IL 0,75 ISO	0,04	6	0,5	0,5	0,75				●●●●●
06 IL 1,00 ISO	0,05	6	0,5	0,6	1,00				●●●●●
06 IL 1,25 ISO	0,07	6	0,6	0,6	1,25				●●●●●
08 IL 0,50 ISO	0,05	8	0,6	0,5	0,50				●●●●●
08 IL 1,00 ISO	0,05	8	0,6	0,6	1,00				●●●●●
08 IL 1,25 ISO	0,07	8	0,6	0,7	1,25				●●●●●
08 IL 1,50 ISO	0,08	8	0,6	0,7	1,50				●●●●●
11 IL 0,50 ISO	0,03	11	0,6	0,6	0,50			●●●●●	
11 IL 0,75 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,75			●●●●●	
11 IL 1,00 ISO	0,05	11	0,6	0,7	1,00			●●●●●	
11 IL 1,25 ISO	0,07	11	0,8	0,9	1,25		●●●●●	●●●●●	
11 IL 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●●●●●	●●●●●	
11 IL 2,00 ISO	0,12	11	0,8	0,9	2,00		●●●●●	●●●●●	
16 IL 0,50 ISO	0,03	16	0,6	0,6	0,50				●●●●●
16 IL 0,75 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,75				●●●●●
16 IL 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●●●●●	●●●●●	
16 IL 1,25 ISO	0,07	16	0,8	0,9	1,25		●●●●●	●●●●●	
16 IL 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●●●●●	●●●●●	
16 IL 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75			●●●●●	
16 IL 2,00 ISO	0,12	16	1,0	1,3	2,00		●●●●●	●●●●●	
16 IL 2,50 ISO	0,15	16	1,1	1,5	2,50		●●●●●	●●●●●	
16 IL 3,00 ISO	0,18	16	1,1	1,5	3,00		●●●●●	●●●●●	
22 IL 3,50 ISO	0,22	22	1,6	2,3	3,50		●●●●●		
22 IL 4,00 ISO	0,25	22	1,6	2,3	4,00		●●●●●		
22 IL 4,50 ISO	0,29	22	1,6	2,4	4,50		●●●●●		
22 IL 5,00 ISO	0,32	22	1,6	2,3	5,00			●●●●●	
27 IL 6,00 ISO	0,39	27	1,8	2,5	6,00		●●●●●		
06 IR 0,50 ISO	0,03	6	0,5	0,5	0,50				●●●●●
06 IR 0,75 ISO	0,04	6	0,5	0,5	0,75				●●●●●
06 IR 1,00 ISO	0,05	6	0,5	0,6	1,00				●●●●●
06 IR 1,25 ISO	0,07	6	0,6	0,6	1,25				●●●●●
08 IR 0,50 ISO	0,05	8	0,6	0,5	0,50				●●●●●
08 IR 0,75 ISO	0,04	8	0,6	0,5	0,75				●●●●●
08 IR 1,00 ISO	0,05	8	0,6	0,6	1,00			●●●●●	●●●●●
08 IR 1,25 ISO	0,07	8	0,6	0,7	1,25				●●●●●
08 IR 1,50 ISO	0,08	8	0,6	0,7	1,50				●●●●●
08 IR 1,75 ISO	0,10	8	0,6	0,8	1,75				●●●●●
11 IR 0,35 ISO	0,02	11	0,8	0,3	0,35			●●●●●	
11 IR 0,50 ISO	0,03	11	0,6	0,6	0,50		●●●●●	●●●●●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

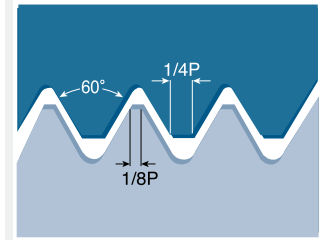
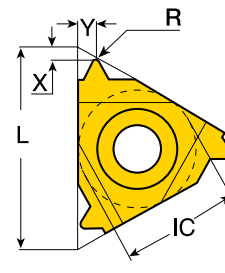
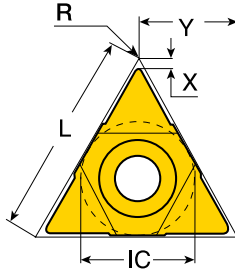
ISO METRIC FULL PROFIL FOR INTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE INTER



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
11 IR 0,75 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,75			●	
11 IR 0,80 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,80			●	
11 IR 1,00 ISO	0,05	11	0,6	0,7	1,00		●	●	
11 IR 1,25 ISO	0,07	11	0,8	0,9	1,25		●	●	
11 IR 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●	●	●
11 IR 1,75 ISO	0,10	11	0,9	1,1	1,75		●	●	
11 IR 2,00 ISO	0,12	11	0,8	0,9	2,00		●	●	
16 IR 0,35 ISO	0,02	16	0,8	0,3	0,35			●	
16 IR 0,40 ISO	0,02	16	0,8	0,4	0,40			●	
16 IR 0,50 ISO	0,03	16	0,6	0,6	0,50		●	●	
16 IR 0,70 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,70		●	●	
16 IR 0,75 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,75			●	
16 IR 0,80 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,80		●		
16 IR 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●	●	
16 IR 1,25 ISO	0,07	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 IR 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●	●	●
16 IR 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 IR 2,00 ISO	0,12	16	1,0	1,3	2,00		●	●	●
16 IR 2,50 ISO	0,15	16	1,1	1,5	2,50		●	●	●
16 IR 3,00 ISO	0,18	16	1,1	1,5	3,00		●	●	●
22 IR 3,50 ISO	0,22	22	1,6	2,3	3,50		●	●	
22 IR 4,00 ISO	0,25	22	1,6	2,3	4,00		●	●	
22 IR 4,50 ISO	0,29	22	1,6	2,4	4,50		●	●	
22 IR 5,00 ISO	0,32	22	1,6	2,3	5,00		●	●	
27 IR 5,50 ISO	0,35	27	1,6	2,3	5,50		●	●	
27 IR 6,00 ISO	0,39	27	1,8	2,5	6,00		●	●	
Internal M-type / Interieur M-Type									
11 IRM 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 IRM 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●	●	
16 IRM 1,25 ISO	0,06	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 IRM 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 IRM 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 IRM 2,00 ISO	0,11	16	1,0	1,3	2,00		●	●	
16 IRM 2,50 ISO	0,14	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 IRM 3,00 ISO	0,17	16	1,1	1,5	3,00		●	●	
Internal U-type / Interieur U-Type									
08 U IRL 2,00 ISO	0,12	8	1,0	4,0	2,00				●
22 U IRL 5,50 ISO	0,35	22	2,4	11,0	5,50		●		
22 U IRL 6,00 ISO	0,39	22	2,1	11,0	6,00		●		
27 U IRL 8,00 ISO	0,53	27	2,4	13,7	8,00			●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

EXTERNAL THREAD, (UN, UNC, UNF, UNEF)
AMERICAIN UN-PROFIL COMPLET -FILETAGE EXTER



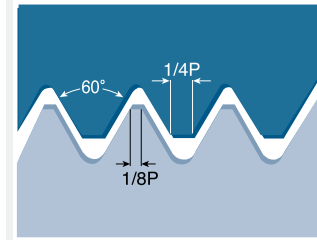
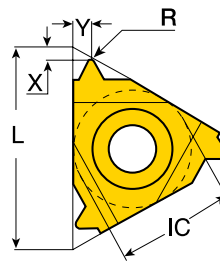
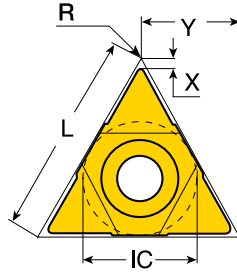
Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

11 EL 28 UN	0,10	11	0,6	0,7	28			
11 EL 24 UN	0,12	11	0,7	0,8	24			
11 EL 20 UN	0,15	11	0,8	0,9	20			
16 EL 40 UN	0,06	16	0,6	0,6	40			
16 EL 36 UN	0,07	16	0,6	0,6	36			
16 EL 28 UN	0,10	16	0,6	0,7	28			
16 EL 24 UN	0,12	16	0,7	0,8	24			
16 EL 20 UN	0,15	16	0,8	0,9	20			
16 EL 18 UN	0,18	16	0,8	1,0	18			
16 EL 16 UN	0,18	16	0,9	1,1	16			
16 EL 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14			
16 EL 13 UN	0,24	16	1,0	1,3	13			
16 EL 12 UN	0,26	16	1,1	1,4	12			
16 EL 11 UN	0,28	16	1,1	1,5	11			
16 EL 10 UN	0,32	16	1,1	1,5	10			
16 EL 8 UN	0,41	16	1,2	1,6	8			
11 ER 32 UN	0,09	11	0,6	0,6	32			
11 ER 28 UN	0,10	11	0,6	0,7	28			
11 ER 24 UN	0,12	11	0,7	0,8	24			
11 ER 20 UN	0,15	11	0,8	0,9	20			
11 ER 16 UN	0,18	11	0,9	1,1	16			
16 ER 56 UN	0,04	16	0,7	0,4	56			
16 ER 48 UN	0,05	16	0,6	0,6	48			
16 ER 40 UN	0,06	16	0,6	0,6	40			
16 ER 36 UN	0,07	16	0,6	0,6	36			
16 ER 32 UN	0,09	16	0,6	0,6	32			
16 ER 28 UN	0,10	16	0,6	0,7	28			
16 ER 24 UN	0,12	16	0,7	0,8	24			
16 ER 20 UN	0,15	16	0,8	0,9	20			
16 ER 18 UN	0,18	16	0,8	1,0	18			
16 ER 16 UN	0,18	16	0,9	1,1	16			
16 ER 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14			
16 ER 13 UN	0,24	16	1,0	1,3	13			
16 ER 12 UN	0,26	16	1,1	1,4	12			
16 ER 11,5 UN	0,27	16	1,1	1,5	11,5			
16 ER 11 UN	0,28	16	1,1	1,5	11			
16 ER 10 UN	0,32	16	1,1	1,5	10			
16 ER 9 UN	0,36	16	1,2	1,7	9			
16 ER 8 UN	0,41	16	1,2	1,6	8			
22 ER 7 UN	0,47	22	1,6	2,3	7			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

**EXTERNAL THREAD, (UN, UNC, UNF, UNEF)
AMERICAIN UN-PROFIL COMPLET -FILETAGE EXTER**

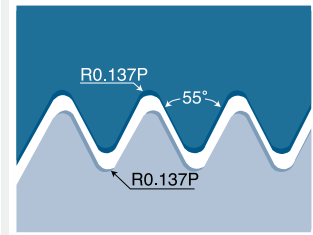
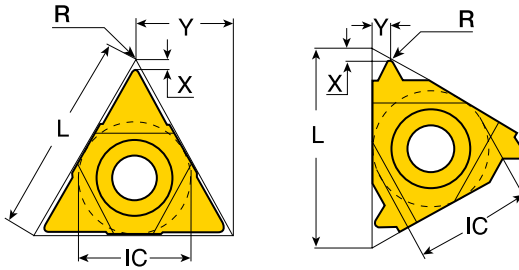


Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	
22 ER 6 UN	0,56	22	1,6	2,3	6		●	●	
22 ER 5 UN	0,67	22	1,7	2,5	5			●	
27 ER 4,5 UN	0,75	27	1,9	2,7	4,5			●	
27 ER 4 UN	0,85	27	2,1	3,0	4			●	
External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 24 UN	0,11	16	0,7	0,8	24		●	●	
16 ERM 20 UN	0,14	16	0,8	0,9	20		●	●	
16 ERM 18 UN	0,15	16	0,8	1,0	18			●	
16 ERM 16 UN	0,19	16	0,9	1,1	16		●	●	
16 ERM 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14		●	●	
16 ERM 12 UN	0,25	16	1,1	1,4	12			●	
16 ERM 8 UN	0,41	16	1,2	1,6	8			●	
External U-type / Exterieur U-Type									
22 U ERL 4,5 UN	0,75	22	2,0	11,0	4,5		●		
22 U ERL 4 UN	0,85	22	2,0	11,0	4		●		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



EXTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE EXTER



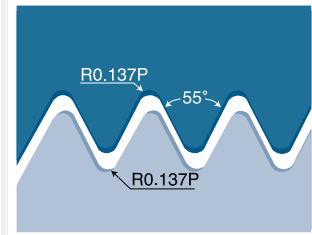
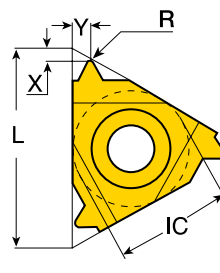
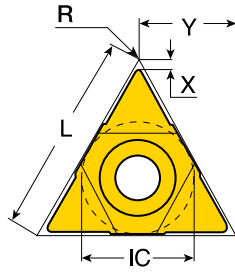
Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

16 EL 28 W	0,09	16	0,6	0,7	28				
16 EL 26 W	0,10	16	0,7	0,8	26				
16 EL 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19				
16 EL 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18				
16 EL 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14				
16 EL 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11				
16 EL 8 W	0,39	16	1,2	1,5	8				
11 ER 36 W	0,07	11	0,6	0,6	36				
11 ER 32 W	0,09	11	0,6	0,6	32				
11 ER 26 W	0,10	11	0,7	0,8	26				
11 ER 19 W	0,15	11	0,8	1,0	19				
11 ER 16 W	0,18	11	0,9	1,1	16				
11 ER 14 W	0,21	11	1,0	1,2	14				
16 ER 32 W	0,09	16	0,6	0,6	32				
16 ER 28 W	0,09	16	0,6	0,7	28				
16 ER 26 W	0,10	16	0,7	0,8	26				
16 ER 24 W	0,11	16	0,7	0,8	24				
16 ER 22 W	0,13	16	0,8	0,9	22				
16 ER 20 W	0,14	16	0,8	0,9	20				
16 ER 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19				
16 ER 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18				
16 ER 16 W	0,18	16	0,9	1,1	16				
16 ER 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14				
16 ER 12 W	0,25	16	1,1	1,4	12				
16 ER 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11				
16 ER 10 W	0,31	16	1,1	1,5	10				
16 ER 9 W	0,34	16	1,2	1,7	9				
16 ER 8 W	0,39	16	1,2	1,5	8				
22 ER 7 W	0,45	22	1,6	2,3	7				
22 ER 6 W	0,52	22	1,6	2,3	6				
22 ER 5 W	0,65	22	1,7	2,4	5				
27 ER 4 W	0,82	27	2,0	2,9	4				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

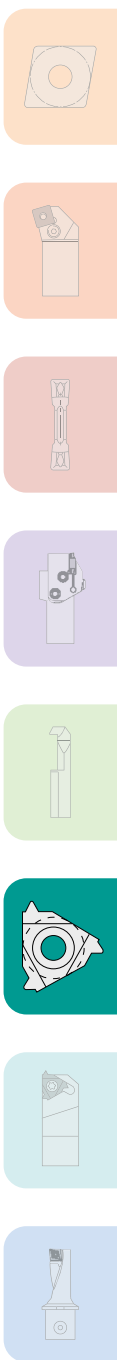
EXTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE EXTER



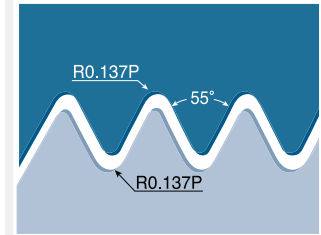
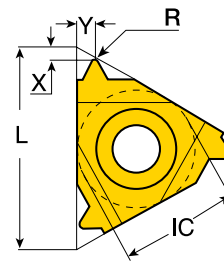
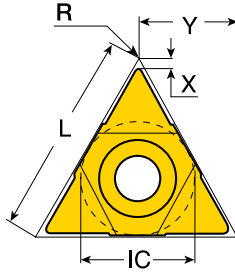
Designation	R	I	X	Y	TPI min.	Grade	TT7010	TT9030	TT8010
Réf. de l'article									

External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 19 W	0,08	16	0,8	1,0	19				
16 ERM 16 W	0,20	16	0,9	1,1	16				
16 ERM 14 W	0,23	16	1,0	1,2	14				
16 ERM 11 W	0,30	16	1,1	1,5	11				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



INTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE INTER



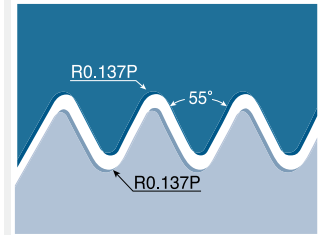
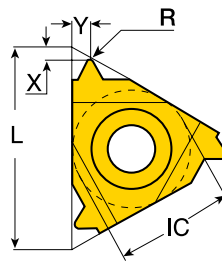
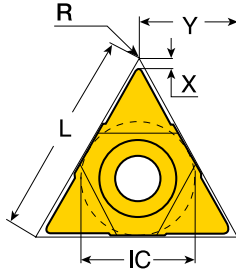
Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------	--------

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

08 IL 19 W	0,15	8	0,6	0,7	19				●●●●
11 IL 14 W	0,21	11	0,9	1,1	14		●●		
16 IL 24 W	0,11	16	0,7	0,8	24		●●		
16 IL 20 W	0,14	16	0,8	0,9	20		●●		
16 IL 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18		●●	●●	
16 IL 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14			●●	
16 IL 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		●●	●●	
16 IL 10 W	0,31	16	1,1	1,5	10		●●		
06 IR 26 W	0,10	6	0,7	0,6	26				●●●●
06 IR 20 W	0,14	6	0,6	0,7	20				●●●●
06 IR 18 W	0,16	6	0,6	0,7	18				●●●●
08 IR 19 W	0,15	8	0,6	0,7	19				●●●●
08 IR 18 W	0,16	8	0,6	0,7	18				●●●●
08 IR 16 W	0,18	8	0,6	0,7	16				●●●●
11 IR 28 W	0,09	11	0,6	0,7	28		●●		
11 IR 26 W	0,10	11	0,7	0,8	26				●●●●
11 IR 24 W	0,11	11	0,7	0,8	24			●●	●●●●
11 IR 20 W	0,14	11	0,8	0,9	20			●●	●●●●
11 IR 19 W	0,15	11	0,8	1,0	19		●●	●●	●●●●
11 IR 18 W	0,16	11	0,8	1,0	18		●●	●●	●●●●
11 IR 16 W	0,18	11	0,9	1,1	16		●●	●●	●●●●
11 IR 14 W	0,21	11	0,9	1,1	14		●●	●●	●●●●
16 IR 28 W	0,09	16	0,6	0,7	28		●●		
16 IR 26 W	0,10	16	0,7	0,8	26		●●	●●	
16 IR 24 W	0,11	16	0,7	0,8	24		●●	●●	
16 IR 22 W	0,13	16	0,8	0,9	22		●●		
16 IR 20 W	0,14	16	0,8	0,9	20		●●	●●	
16 IR 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19		●●	●●	●●●●
16 IR 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18			●●	●●●●
16 IR 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14		●●	●●	●●●●
16 IR 12 W	0,25	16	1,1	1,4	12			●●	●●●●
16 IR 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		●●	●●	●●●●
16 IR 10 W	0,31	16	1,1	1,5	10			●●	●●●●
16 IR 9 W	0,34	16	1,2	1,7	9		●●		
16 IR 8 W	0,39	16	1,2	1,5	8			●●	●●●●
22 IR 7 W	0,45	22	1,6	2,3	7			●●	●●●●
22 IR 6 W	0,52	22	1,6	2,3	6		●●		
22 IR 5 W	0,65	22	1,7	2,4	5		●●		
27 IR 4 W	0,82	27	2,0	2,9	4				●●●●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

INTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE INTER



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------	--------

Internal M-type / Interieur M-Type

16 IRM 19 W	0,08	16	0,8	1,0	19	●			
16 IRM 16 W	0,20	16	0,9	1,1	16	●		●	
16 IRM 14 W	0,23	16	1,0	1,2	14	●	●	●	●
16 IRM 11 W	0,30	11	1,1	1,5	11	●	●		

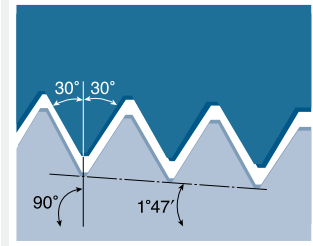
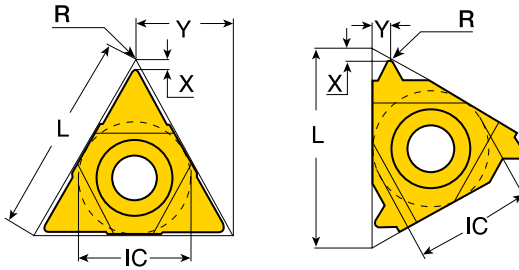
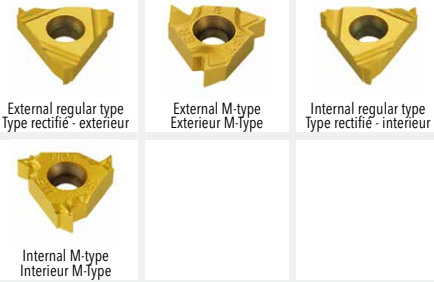
Internal U-type / Interieur U-Type

08 U IRL 12 UN	0,12	8	0,9	4,0	12				●
----------------	------	---	-----	-----	----	--	--	--	---

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



NPT FULL PROFILE
NPT (PAS AU GAZ) PROFIL COMPLET - EXTER ET INTER



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

16 EL 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18				●●●●
16 EL 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5		●●		●●●●
16 EL 8 NPT	0,12	16	1,3	1,8	8		●●		●●●●
16 ER 27 NPT	0,04	16	0,7	0,8	27				●●●●
16 ER 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18		●●		●●●●
16 ER 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14				●●●●
16 ER 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5				●●●●
16 ER 8 NPT	0,12	16	1,3	1,8	8				●●●●

External M-type / Extérieur M-Type

16 ERM 18 NPT	0,05	16	0,8	1,0	18		●●		●●●●
16 ERM 14 NPT	0,05	16	0,9	1,2	14				●●●●
16 ERM 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5				●●●●
16 ERM 8 NPT	0,15	16	1,2	1,8	8				●●●●

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

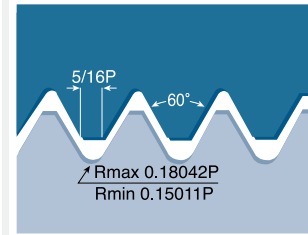
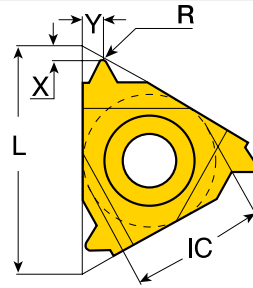
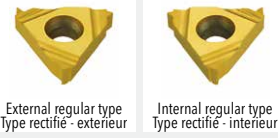
16 IL 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18		●●		
16 IL 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14				●●●●
16 IL 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5		●●		●●●●
16 IL 8 NPT	0,12	16	1,2	1,8	8				●●●●
06 IR 27 NPT	0,04	6	0,6	0,6	27				●●●●
08 IR 27 NPT	0,04	8	0,6	0,6	27				●●●●
08 IR 18 NPT	0,06	8	0,6	0,6	18				●●●●
11 IR 27 NPT	0,04	11	0,7	0,8	27		●●		
11 IR 18 NPT	0,06	11	0,8	1,0	18		●●		●●●●
11 IR 14 NPT	0,04	11	0,8	1,0	14				●●●●
16 IR 27 NPT	0,04	16	0,7	0,8	27				●●●●
16 IR 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18				●●●●
16 IR 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14				●●●●
16 IR 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5				●●●●
16 IR 8 NPT	0,12	16	1,2	1,8	8				●●●●

Internal M-type / Intérieur M-Type

16 IRM 14 NPT	0,05	16	0,9	1,2	14				●●●●
16 IRM 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5				●●●●
16 IRM 8 NPT	0,15	16	1,2	1,8	8				●●●●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

UNJ
UNJ PROFIL COMPLET - EXTER ET INTER



Designation Réf. de l'article	R	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030
----------------------------------	---	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

11 EL 20 UNJ	0,20	11	0,8	0,9	20			●●●●
11 EL 18 UNJ	0,22	11	0,8	1,0	18			●●●●
16 EL 24 UNJ	0,17	16	0,7	0,8	24	●●		●●●●
16 EL 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16			●●●●
16 EL 13 UNJ	0,31	16	1,0	1,3	13			●●●●
16 EL 12 UNJ	0,34	16	1,1	1,3	12			●●●●
11 ER 20 UNJ	0,20	11	0,8	0,9	20			●●●●
16 ER 36 UNJ	0,11	16	0,6	0,6	36			●●●●
16 ER 32 UNJ	0,12	16	0,6	0,7	32			●●●●
16 ER 28 UNJ	0,14	16	0,7	0,7	28			●●●●
16 ER 24 UNJ	0,17	16	0,7	0,8	24			●●●●
16 ER 20 UNJ	0,20	16	0,8	0,9	20	●●		●●●●
16 ER 18 UNJ	0,22	16	0,8	1,0	18			●●●●
16 ER 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16	●●		●●●●
16 ER 14 UNJ	0,29	16	1,0	1,2	14			●●●●
16 ER 13 UNJ	0,31	16	1,0	1,3	13			●●●●
16 ER 12 UNJ	0,34	16	1,1	1,3	12			●●●●
16 ER 8 UNJ	0,51	16	1,2	1,6	8			●●●●

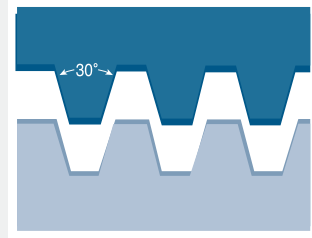
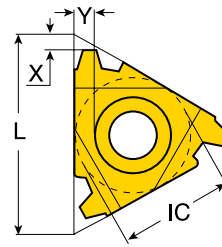
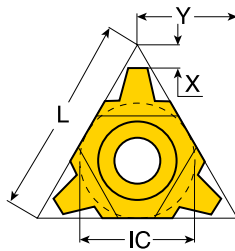
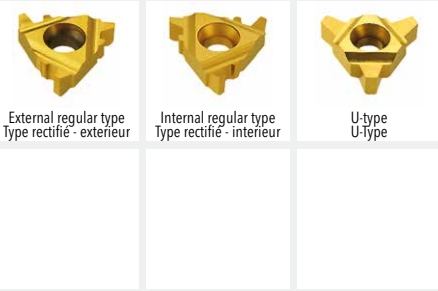
Internal regular type / Type rectifié - intérieur

11 IR 24 UNJ	0,17	11	0,7	0,8	24			●●●●
11 IR 20 UNJ	0,20	11	0,8	0,9	20			●●●●
11 IR 18 UNJ	0,22	11	0,8	1,0	18			●●●●
11 IR 16 UNJ	0,26	11	0,9	1,1	16			●●●●
16 IR 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16	●●		●●●●
16 IR 14 UNJ	0,29	16	1,0	1,2	14			●●●●
16 IR 10 UNJ	0,41	16	1,2	1,5	10	●●		●●●●
16 IR 8 UNJ	0,51	16	1,2	1,6	8	●●		●●●●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



TRAPEZE DIN 103
TRAPEZOIDAL DIN 103 - EXTER ET INTER



Designation Réf. de l'article	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	---	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

16 EL 2 TR	16	1,1	1,3	2,0		●		
16 EL 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 EL 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 EL 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 EL 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 EL 7 TR	27	2,2	2,7	7,0		●		
16 ER 1,5 TR	16	1,0	1,1	1,5		●	●	
16 ER 2 TR	16	1,1	1,3	2,0			●	
16 ER 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 ER 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 ER 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 ER 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 ER 7 TR	27	2,2	2,6	7,0		●	●	

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

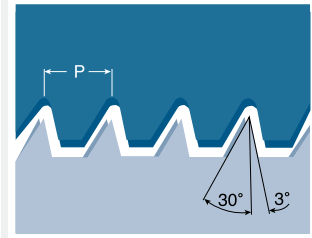
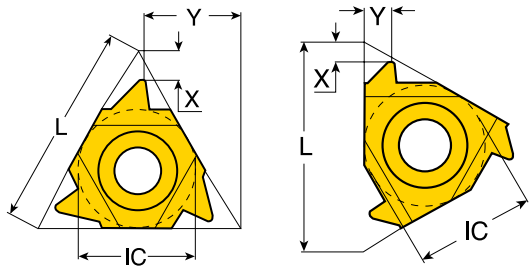
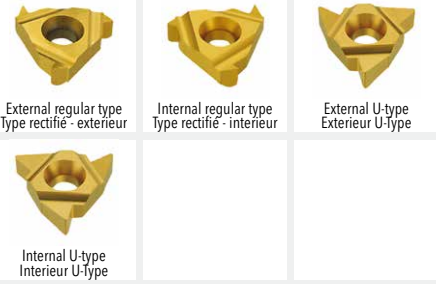
16 IL 2 TR	16	1,1	1,3	2,0		●		
16 IL 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 IL 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 IL 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 IL 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 IL 7 TR	27	2,2	2,6	7,0		●		
08 IR 1,5 TR	8	0,6	0,6	1,5				●
16 IR 2 TR	16	1,1	1,3	2,0			●	
16 IR 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 IR 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 IR 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 IR 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 IR 7 TR	27	2,2	2,6	7,0		●		

U-type / U-Type

22 U ERL 6 TR	22	2,0	11,0	6,0			●	
22 U ERL 7 TR	22	2,3	11,0	7,0		●	●	
27 U ERL 8 TR	27	2,6	13,7	8,0			●	
27 U ERL 9 TR	27	3,0	13,7	9,0		●		
08 U IRL 2 TR	8	0,9	4,0	2,0				●
22 U IRL 6 TR	22	2,0	11,0	6,0			●	
22 U IRL 7 TR	22	2,3	11,0	7,0		●		
27 U IRL 8 TR	27	2,6	13,7	8,0			●	
27 U IRL 9 TR	27	3,0	13,7	9,0		●		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

THREAD DIN 513
DENTS DE SCIE DIN 513 - EXTER ET INTER



Designation Réf. de l'article	I	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030
----------------------------------	---	---	---	---	-----------------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur

16 EL 2 SAGE	16	1,1	1,6	2,0			
22 EL 4 SAGE	22	1,9	3,1	4,0			
16 ER 2 SAGE	16	1,1	1,6	2,0			
22 ER 3 SAGE	22	1,5	2,4	3,0			
22 ER 4 SAGE	22	1,9	3,1	4,0			

Internal regular type / Type rectifié - intérieur

22 IL 4 SAGE	22	2,3	3,5	4,0			
16 IR 2 SAGE	16	1,2	1,7	2,0			
22 IR 3 SAGE	22	1,9	2,9	3,0			
22 IR 4 SAGE	22	2,3	3,5	4,0			

External U-type / Exterieur U-Type

22 U EL 6 SAGE	22	1,2	11,7	6,0			
22 U ER 5 SAGE	22	1,2	11,6	5,0			
22 U ER 6 SAGE	22	1,2	11,7	6,0			

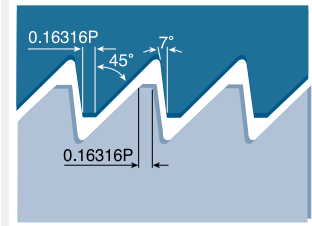
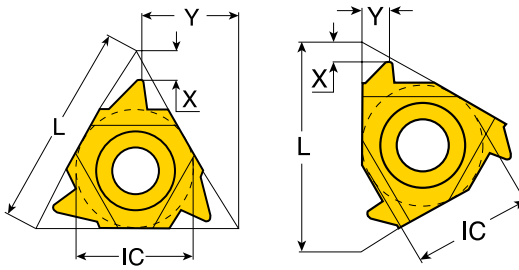
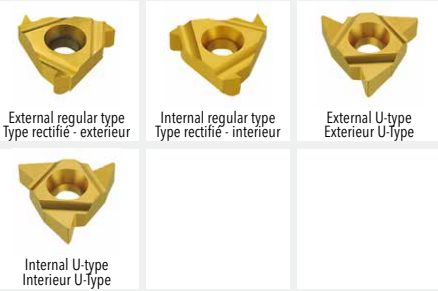
Internal U-type / Interieur U-Type

22 U IL 6 SAGE	22	2,1	11,9	6,0			
22 U IR 5 SAGE	22	1,9	11,7	5,0			
22 U IR 6 SAGE	22	2,1	11,9	6,0			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



AMERICAN BUTTRESS
AMERICAIN BUTTRESS PROFIL COMPLET - EXTER ET INTER

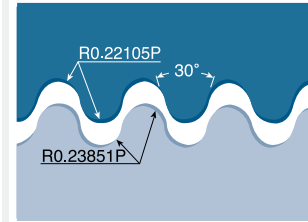
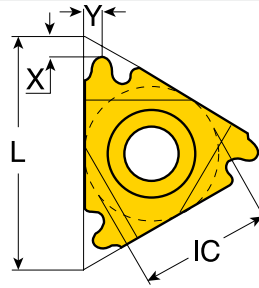
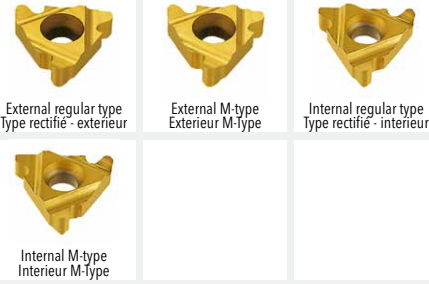


Designation Réf. de l'article	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
----------------------------------	---	---	---	----------	-----------------	--------	--------	--------

External regular type / Type rectifié - extérieur								
16 EL 16 ABUT	16	1,3	1,9	16				●
16 EL 12 ABUT	16	1,4	2,0	12				●
22 EL 6 ABUT	22	2,2	3,5	6		●		
11 ER 20 ABUT	11	1,0	1,4	20				●
16 ER 16 ABUT	16	1,3	1,9	16		●		●
16 ER 12 ABUT	16	1,4	2,0	12		●		●
16 ER 10 ABUT	16	1,5	2,3	10				●
22 ER 8 ABUT	22	2,0	3,2	8		●		
22 ER 6 ABUT	22	2,2	3,5	6				●
Internal regular type / Type rectifié - intérieur								
16 IL 16 ABUT	16	1,3	1,9	16				●
16 IL 10 ABUT	16	1,5	2,3	10		●		
11 IR 16 ABUT	11	1,3	1,9	16				●
16 IR 20 ABUT	16	1,0	1,4	20				●
16 IR 16 ABUT	16	1,3	1,9	16				●
16 IR 12 ABUT	16	1,4	2,0	12				●
16 IR 10 ABUT	16	1,5	2,3	10				●
22 IR 8 ABUT	22	2,0	3,2	8				●
22 IR 6 ABUT	22	2,2	3,5	6				●
External U-type / Extérieur U-Type								
27 U EL 3 ABUT	27	3,1	12,1	3				●
22 U ER 4 ABUT	22	2,4	9,8	4				●
27 U ER 3 ABUT	27	3,1	12,1	3				●
Internal U-type / Intérieur U-Type								
27 U IL 3 ABUT	27	3,1	12,1	3				●
22 U IR 4 ABUT	22	2,4	9,8	4				●
27 U IR 3 ABUT	27	3,1	12,1	3				●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ROUND DIN 405
PROFIL ROND DIN405

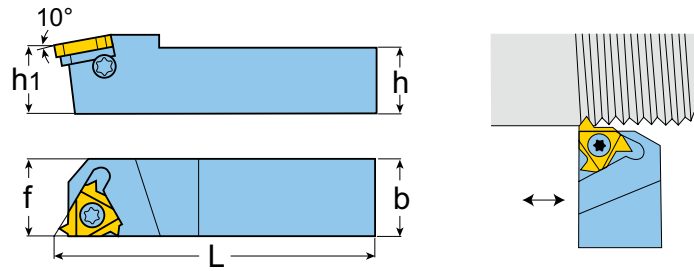


Designation Réf. de l'article	I	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - extérieur								
16 EL 8 RND	16	1,4	1,3	8		●		
22 EL 6 RND	22	1,5	1,7	6		●		
22 EL 4 RND	22	2,2	2,3	4		●		
16 ER 10 RND	16	1,1	1,2	10		●	●	
16 ER 8 RND	16	1,4	1,3	8		●	●	
16 ER 6 RND	16	1,5	1,7	6		●	●	
22 ER 6 RND	22	1,5	1,7	6		●	●	●
22 ER 4 RND	22	2,2	2,3	4		●	●	
External M-type / Extérieur M-Type								
16 ERM 6 RND	16	1,5	1,7	6			●	
Internal regular type / Type rectifié - intérieur								
16 IL 8 RND	16	1,4	1,4	8		●	●	
16 IL 6 RND	16	1,4	1,5	6		●		
22 IL 4 RND	22	2,2	2,3	4		●		
16 IR 10 RND	16	1,1	1,2	10		●	●	
16 IR 8 RND	16	1,4	1,4	8		●	●	
16 IR 6 RND	16	1,4	1,5	6		●	●	●
22 IR 6 RND	22	1,5	1,7	6		●	●	
22 IR 4 RND	22	2,2	2,3	4		●	●	
27 IR 4 RND	27	2,2	2,3	4			●	
Internal M-type / Intérieur M-Type								
16 IRM 6 RND	16	1,4	1,5	6		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



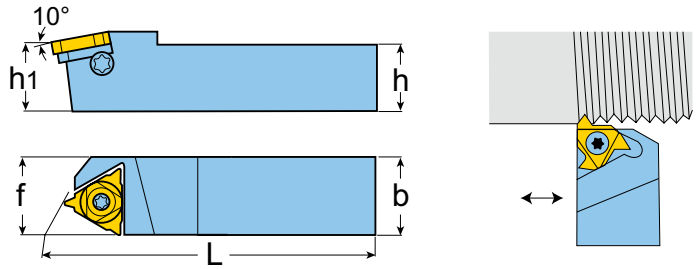
EXTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS EXTÉRIEUR



Designation Réf. de l'article	L	f	h=h1	b						
SEL 1010 H11	100	11	10	10	11 EL_	S11	T8	-	-	-
SEL 1212 F16	80	16	12	12	16 EL_	S16	T10	AI16	-	A16
SEL 1616 H16	100	16	16	16	16 EL_	S16	T10	AI16	-	A16
SEL 2020 K16	125	20	20	20	16 EL_	S16	T10	AI16	-	A16
SEL 2525 M16	150	25	25	25	16 EL_	S16	T10	AI16	-	A16
SEL 3232 P16	170	32	32	32	16 EL_	S16	T10	AI16	-	A16
SEL 2525 M22	150	25	25	25	22 EL_	S22	T20	AI22	-	A22
SEL 3232 P22	170	32	32	32	22 EL_	S22	T20	AI22	-	A22
SEL 4040 R22	200	40	40	40	22 EL_	S22	T20	AI22	-	A22
SEL 2525 M27	150	25	25	25	27 EL_	S27	T25	AI27	-	A27
SEL 3232 P27	170	32	32	32	27 EL_	S27	T25	AI27	-	A27
SER 0808 H11	100	11	8	8	11 ER_	S11	T8	-	-	-
SER 1010 H11	100	11	10	10	11 ER_	S11	T8	-	-	-
SER 1212 F16	80	16	12	12	16 ER_	S16	T10	-	AE16	A16
SER 1616 H16	100	16	16	16	16 ER_	S16	T10	-	AE16	A16
SER 2020 K16	125	20	20	20	16 ER_	S16	T10	-	AE16	A16
SER 2525 M16	150	25	25	25	16 ER_	S16	T10	-	AE16	A16
SER 3232 P16	170	32	32	32	16 ER_	S16	T10	-	AE16	A16
SER 2525 M22	150	25	25	25	22 ER_	S22	T20	-	AE22	A22
SER 3232 P22	170	32	32	32	22 ER_	S22	T20	-	AE22	A22
SER 4040 R22	200	40	40	40	22 ER_	S22	T20	-	AE22	A22
SER 2525 M27	150	25	25	25	27 ER_	S27	T25	-	AE27	A27
SER 3232 P27	170	32	32	32	27 ER_	S27	T25	-	AE27	A27
SER 4040 R27	200	40	40	40	27 ER_	S27	T25	-	AE27	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise

EXTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR

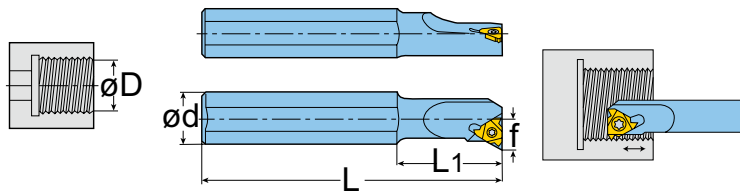







Designation Réf. de l'article	L	f	h=h1	b						
SEL 2525 M22U	150	28	25	25	22 UEL_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SEL 3232 P22U	170	32	32	32	22 UEL_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SEL 2525 M27U	150	32	25	32	27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SEL 3232 P27U	170	32	32	32	27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SEL 4040 R27U	200	40	40	40	27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SER 2525 M22U	150	28	25	25	22 UER_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SER 3232 P22U	170	32	32	32	22 UER_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SER 2525 M27U	150	32	25	32	27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SER 3232 P27U	170	32	32	32	27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SER 4040 R27U	200	40	40	40	27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise



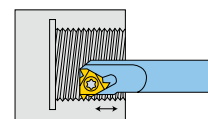
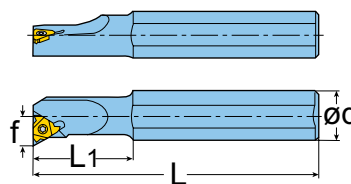
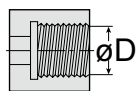
INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR



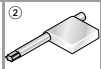




Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f					
SIL 0005 H06	6,4	12	100	12	4,3	06 IL_	TS 20038I	T 6	-	-
SIL 0007 K08	7,8	16	125	18	5,3	08 IL_	TS 20054I	T 6	-	-
SIL 0010 H11	12	10	100	-	7,4	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0010 K11	12	16	125	25	6,5	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0013 L11	15	16	140	32	8,0	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0013 M16	16	16	150	32	10,0	16 IL_	S 16S	T 10	-	-
SIL 0016 P16	19	20	170	40	11,4	16 IL_	S 16S	T 10	-	-
SIL 0020 P16	24	20	170	-	13,4	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0025 R16	29	25	200	-	16,3	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0032 S16	36	32	250	-	19,6	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0040 T16	44	40	300	-	23,8	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0020 P22	24	20	170	-	13,0	22 IL_	S 22S	T 20	-	-
SIL 0025 R22	29	25	200	-	17,2	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0032 S22	38	32	250	-	21,5	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0040 T22	46	40	300	-	25,8	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0032 S27	40	32	250	-	22,4	27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0040 T27	48	40	300	-	26,4	27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0050 U27	58	50	350	-	31,4	27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0060 V27	68	60	400	-	36,4	27 IL_	S27	T 25	AE27	A27

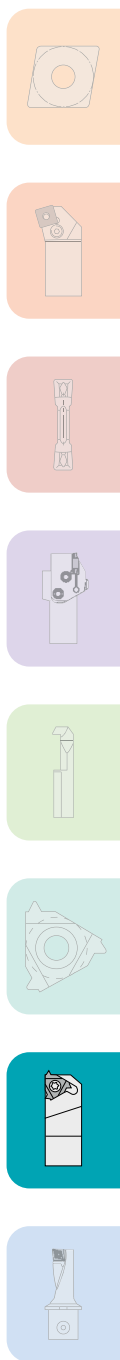
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil screw / Vis d'assise

INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR

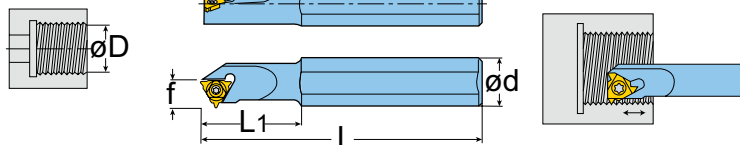








Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f					
SIR 0005 H06	6,4	12	100	12	4,3	06 IR_	TS 20038I	T 6	-	-
SIR 0007 K08	7,8	16	125	18	5,3	08 IR_	TS 20054I	T 6	-	-
SIR 0010 H11	12	10	100	-	7,4	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0010 K11	12	16	125	25	6,5	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0013 L11	15	16	140	32	8,0	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0013 M16	16	16	150	32	10,0	16 IR_	S 16S	T 10	-	-
SIR 0016 P16	19	20	170	40	11,4	16 IR_	S 16S	T 10	-	-
SIR 0020 P16	24	20	170	-	13,4	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0025 R16	29	25	200	-	16,3	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0032 S16	36	32	250	-	19,6	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0040 T16	44	40	300	-	23,8	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0020 P22	24	20	170	-	13,0	22 IR_	S 22S	T 20	-	-
SIR 0025 R22	29	25	200	-	17,2	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0032 S22	38	32	250	-	21,5	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0040 T22	46	40	300	-	25,8	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0032 S27	40	32	250	-	22,4	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0040 T27	48	40	300	-	26,4	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0050 U27	58	50	350	-	31,4	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0060 V27	68	60	400	-	36,4	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil screw / Vis d'assise



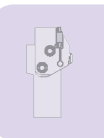
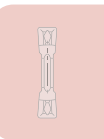
INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR POUR PLAQUETTES TYPE-U









Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f						
SIL 0008 K08U	9,0	16	125	21	6,4	08 UIL_	TS 20054I	T 6	-	-	-
SIL 0032 S22U	38	32	250	-	25,5	22 UIL_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SIL 0040 T22U	46	40	300	-	29,5	22 UIL_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SIL 0050 U27U	58	50	350	-	34,3	27 UIL_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SIR 0008 K08U	9,0	16	125	21	6,4	08 UIR_	TS 20054I	T 6	-	-	-
SIR 0032 S22U	38	32	250	-	25,5	22 UIR_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SIR 0040 T22U	46	40	300	-	29,5	22 UIR_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SIR 0032 S27U	40	32	250	-	24,7	27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SIR 0050 U27U	58	50	350	-	34,3	27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SIR 0060 V27U	68	60	400	-	39,3	27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise

NOTES

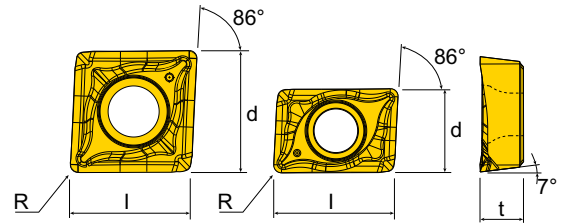
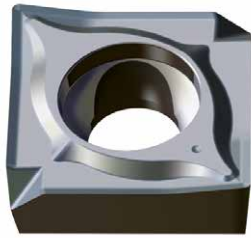
A large grid of small squares, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of squares, filling most of the page area.

T-CAP

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-CAP™ XCGT_TA	T-CAP Insert, <i>T-CAP Plaquettes Alu</i>	454
	T-CAP™ XCMT_TC	T-CAP Insert, <i>T-CAP Plaquettes</i>	454
	T-CAP™ XCMT_GV	T-CAP Insert, <i>T-CAP Plaquettes a gorges</i>	455
	T-CAP™ S_SXUCR/L	Boring Bar with T-Cap Insert, <i>Barre d'alesage avec plaquettes T-CAP</i>	456
	T-CAP™ TCAP 2.25DN_	Multifunction toolholder 2,25xD, <i>Porte-outil multi-fonctions 2,25xD</i>	457
	T-CAP™ TCAP 3.0DN_	Multifunction toolholder 3xD, <i>Porte-outil multi-fonctions 3xD</i>	458

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

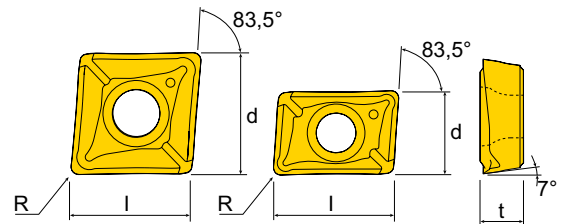
T-CAP INSERT
T-CAP PLAQUETTES ALU



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	K10
XCGT 040104L TA	4,4	1,70	0,4	6,4	●	●
XCGT 040104R TA	4,4	1,70	0,4	6,4	●	●
XCGT 050204 TA	5,6	2,10	0,4	5,6	●	●
XCGT 060204 TA	6,4	2,38	0,4	6,4	●	●
XCGT 070304 TA	7,5	3,18	0,4	7,5	●	●
XCGT 080304 TA	8,4	3,18	0,4	8,4	●	●
XCGT 10T304 TA	10,5	3,97	0,4	10,5	●	●
XCGT 130404 TA	13,4	4,76	0,4	13,4	●	●
XCGT 170508 TA	17,5	5,56	0,8	17,5	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

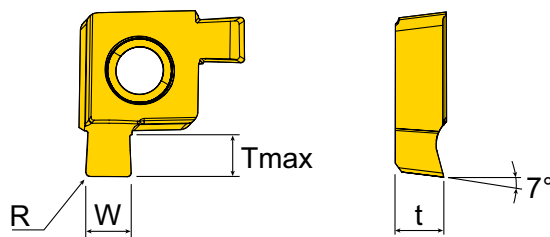
T-CAP INSERT
T-CAP PLAQUETTES



Designation Réf. de l'article	d	t	R	l	Grade Nuance	TT9080	TT8020
XCMT 040104L TC	4,4	1,70	0,4	6,4	●	●	●
XCMT 040104R TC	4,4	1,70	0,4	6,4	●	●	●
XCMT 050204 TC	5,6	2,10	0,4	5,6	●	●	●
XCMT 060204 TC	6,4	2,38	0,4	6,4	●	●	●
XCMT 070304 TC	7,5	3,18	0,4	7,5	●	●	●
XCMT 080304 TC	8,4	3,18	0,4	8,4	●	●	●
XCMT 10T304 TC	10,5	3,97	0,4	10,5	●	●	●
XCMT 10T308 TC	10,5	3,97	0,8	10,5	●	●	●
XCMT 130404 TC	13,4	4,76	0,4	13,4	●	●	●
XCMT 130408 TC	13,4	4,76	0,8	13,4	●	●	●
XCMT 170508 TC	17,4	5,56	0,8	17,4	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

T-CAP INSERT
T-CAP PLAQUETTES A GORGES

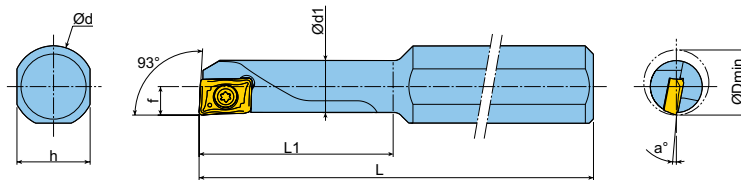


Designation Réf. de l'article	t	R	Tmax	w	Grade Nuance	TT9080	TT8020
XCMT 05R-200020GV	2,28	0,2	1,8	2,00			
XCMT 06R-200020GV	2,65	0,2	2,0	2,00			
XCMT 07R-250020GV	3,41	0,2	2,0	2,50			
XCMT 08R-250020GV	3,50	0,2	2,5	2,50			
XCMT 10R-300030GV	4,34	0,3	3,0	3,00			
XCMT 13R-350030GV	5,18	0,3	3,5	3,50			
XCMT 17R-400040GV	6,00	0,4	4,0	4,00			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



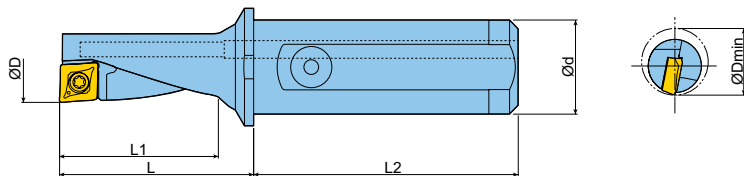
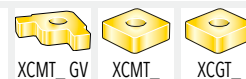
BORING BAR WITH T-CAP INSERT
BARRE D'ALEPAGE AVEC PLAQUETTES T-CAP



Designation Réf. de l'article	D min.	d	d1	L	L1	f	a	h	Insert-S	①	②
S10H SXUCL 04-06	6	10	5,4	100	20	3,0	9°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10H SXUCR 04-06	6	10	5,4	100	20	3,0	9°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCL 04-07	7	10	6,4	110	23	3,5	5°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCR 04-07	7	10	6,4	110	23	3,5	5°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCL 04-08	8	10	7,4	110	27	4,0	2°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCR 04-08	8	10	7,4	110	27	4,0	2°	9	0401_	TS 18034I/HG	T 6
S10K SXUCL 05-10	10	10	9,0	125	34	5,0	2°	9	0502_	TS 20038I/HG-P	T 6
S10K SXUCR 05-10	10	10	9,0	125	34	5,0	2°	9	0502_	TS 20038I/HG-P	T 6

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

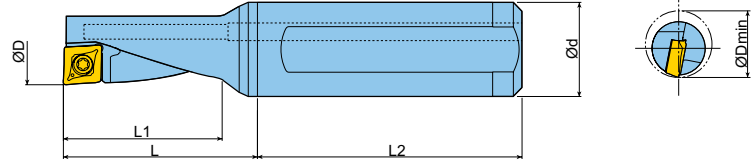
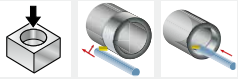
MULTIFUNCTION TOOLHOLDER 2,25XD
PORTE-OUTIL MULTI-FONCTIONS 2,25XD



Designation Réf. de l'article	D	D min.	d	L	L1	L2	Insert-S	IK	①	②
TCAP 08L-2.25DN	8	-	10	22,5	18,0	42	04_	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 08R-2.25DN	8	-	10	22,5	18,0	42	04_	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 10L-2.25DN-GV	10	12,0	12	27,5	22,5	42	05_	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 10R-2.25DN-GV	10	12,0	12	27,5	22,5	42	05_	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 12L-2.25DN-GV	12	14,5	16	33,0	27,0	45	06_	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 12R-2.25DN-GV	12	14,5	16	33,0	27,0	45	06_	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 14L-2.25DN-GV	14	16,5	16	38,5	31,5	45	07_	✓	SM25-064-01	T 8P
TCAP 14R-2.25DN-GV	14	16,5	16	38,5	31,5	45	07_	✓	SM25-064-01	T 8P
TCAP 16L-2.25DN-GV	16	19,0	20	44,0	36,0	50	08_	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 16R-2.25DN-GV	16	19,0	20	44,0	36,0	50	08_	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 20L-2.25DN-GV	20	23,5	25	55,0	45,0	56	10_	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 20R-2.25DN-GV	20	23,5	25	55,0	45,0	56	10_	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 25L-2.25DN-GV	25	29,0	32	69,0	57,0	61	13_	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 25R-2.25DN-GV	25	29,0	32	69,0	57,0	61	13_	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32L-2.25DN-GV	32	36,5	40	86,0	72,0	74	17_	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32R-2.25DN-GV	32	36,5	40	86,0	72,0	74	17_	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

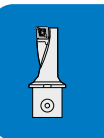
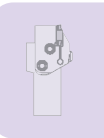
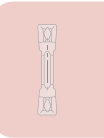
MULTIFUNCTION TOOLHOLDER 3XD
PORTE-OUTIL MULTI-FONCTIONS 3XD



Designation Réf. de l'article	D	D min.	d	L	L1	L2	Insert-S	IK	①	②
TCAP 08L-3.0DN12	8	-	12	29,2	24	50,8	04_	✓	TS 180341/HG-P	T 6P
TCAP 08R-3.0DN12	8	-	12	29,2	24	50,8	04_	✓	TS 180341/HG-P	T 6P
TCAP 10L-3.0DN-GV	10	12,0	12	33,9	30	51,1	05_	✓	TS 200381/HG-P	T 6P
TCAP 10R-3.0DN-GV	10	12,0	12	33,9	30	51,1	05_	✓	TS 200381/HG-P	T 6P
TCAP 12L-3.0DN-GV	12	14,5	16	40,2	36	52,4	06_	✓	TS 220521/HG-P	T 7P
TCAP 12R-3.0DN-GV	12	14,5	16	40,2	36	52,4	06_	✓	TS 220521/HG-P	T 7P
TCAP 14L-3.0DN-GV	14	16,5	16	47,6	42	54,8	07_	✓	TS 250641/HG-P	T 8P
TCAP 14R-3.0DN-GV	14	16,5	16	47,6	42	54,8	07_	✓	TS 250641/HG-P	T 8P
TCAP 16L-3.0DN-GV	16	19,0	20	54,2	48	55,8	08_	✓	TS 301001/HG-P	TD 9P
TCAP 16R-3.0DN-GV	16	19,0	20	54,2	48	55,8	08_	✓	TS 301001/HG-P	TD 9P
TCAP 20L-3.0DN-GV	20	23,5	25	67,8	60	62,6	10_	✓	TS 350881/HG-P	TD 10P
TCAP 20R-3.0DN-GV	20	23,5	25	67,8	60	62,6	10_	✓	TS 350881/HG-P	TD 10P
TCAP 25L-3.0DN-GV	25	29,0	32	88,0	75	62,0	13_	✓	TS 45A1001/HG-P	TD 20
TCAP 25R-3.0DN-GV	25	29,0	32	88,0	75	62,0	13_	✓	TS 45A1001/HG-P	TD 20
TCAP 32L-3.0DN-GV	32	36,5	40	110,0	96	75,0	17_	✓	TS 45A1001/HG-P	TD 20
TCAP 32R-3.0DN-GV	32	36,5	40	110,0	96	75,0	17_	✓	TS 45A1001/HG-P	TD 20

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

NOTES

A large rectangular area filled with a grid of small, light gray circles, intended for handwritten notes.

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
06 IL 0,50 ISO	430	11 ELA 55	424	11 IR 2,00 ISO	431
06 IL 0,75 ISO	430	11 ELA 60	426	11 IR 20 UNJ	439
06 IL 1,00 ISO	430	11 ER 0,35 ISO	428	11 IR 20 W	436
06 IL 1,25 ISO	430	11 ER 0,50 ISO	428	11 IR 24 UNJ	439
06 ILA 55	424	11 ER 0,70 ISO	428	11 IR 24 W	436
06 ILA 60	426	11 ER 0,75 ISO	428	11 IR 26 W	436
06 IR 0,50 ISO	430	11 ER 0,80 ISO	428	11 IR 27 NPT	438
06 IR 0,75 ISO	430	11 ER 1,00 ISO	428	11 IR 28 W	436
06 IR 1,00 ISO	430	11 ER 1,25 ISO	428	11 IR A 55	424
06 IR 1,25 ISO	430	11 ER 1,50 ISO	428	11 IR A 60	426
06 IR 18 W	436	11 ER 1,75 ISO	428	11 IRM 1,50 ISO	431
06 IR 20 W	436	11 ER 14 W	434	11 IRM A 60	426
06 IR 26 W	436	11 ER 16 UN	432	16 EL 0,50 ISO	428
06 IR 27 NPT	438	11 ER 16 W	434	16 EL 0,60 ISO	428
06 IR A 55	424	11 ER 19 W	434	16 EL 0,70 ISO	428
06 IR A 60	426	11 ER 20 ABUT	442	16 EL 0,75 ISO	428
06 IRM A 60	426	11 ER 20 UN	432	16 EL 0,80 ISO	428
08 IL 0,50 ISO	430	11 ER 20 UNJ	439	16 EL 1,00 ISO	428
08 IL 1,00 ISO	430	11 ER 24 UN	432	16 EL 1,25 ISO	428
08 IL 1,25 ISO	430	11 ER 26 W	434	16 EL 1,50 ISO	428
08 IL 1,50 ISO	430	11 ER 28 UN	432	16 EL 1,75 ISO	428
08 IL 19 W	436	11 ER 32 UN	432	16 EL 10 UN	432
08 ILA 55	424	11 ER 32 W	434	16 EL 11 UN	432
08 ILA 60	426	11 ER 36 W	434	16 EL 11 W	434
08 IR 0,50 ISO	430	11 ER A 55	424	16 EL 11,5 NPT	438
08 IR 0,75 ISO	430	11 ER A 60	426	16 EL 12 ABUT	442
08 IR 1,00 ISO	430	11 IL 0,50 ISO	430	16 EL 12 UN	432
08 IR 1,25 ISO	430	11 IL 0,75 ISO	430	16 EL 12 UNJ	439
08 IR 1,5 TR	440	11 IL 1,00 ISO	430	16 EL 13 UN	432
08 IR 1,50 ISO	430	11 IL 1,25 ISO	430	16 EL 13 UNJ	439
08 IR 1,75 ISO	430	11 IL 1,50 ISO	430	16 EL 14 UN	432
08 IR 16 W	436	11 IL 14 W	436	16 EL 14 W	434
08 IR 18 NPT	438	11 IL 2,00 ISO	430	16 EL 16 ABUT	442
08 IR 18 W	436	11 ILA 55	424	16 EL 16 UN	432
08 IR 19 W	436	11 ILA 60	426	16 EL 16 UNJ	439
08 IR 27 NPT	438	11 IR 0,35 ISO	430	16 EL 18 NPT	438
08 IR A 55	424	11 IR 0,50 ISO	430	16 EL 18 UN	432
08 IR A 60	426	11 IR 0,75 ISO	431	16 EL 18 W	434
08 IRM A 60	426	11 IR 0,80 ISO	431	16 EL 19 W	434
08 U IRL 12 UN	437	11 IR 1,00 ISO	431	16 EL 2 SAGE	441
08 U IRL 2 TR	440	11 IR 1,25 ISO	431	16 EL 2 TR	440
08 U IRL 2,00 ISO	431	11 IR 1,50 ISO	431	16 EL 2,00 ISO	428
08 U IRL U 55	425	11 IR 1,75 ISO	431	16 EL 2,50 ISO	428
08 U IRL U 60	427	11 IR 14 NPT	438	16 EL 20 UN	432
11 EL 0,50 ISO	428	11 IR 14 W	436	16 EL 24 UN	432
11 EL 1,25 ISO	428	11 IR 16 ABUT	442	16 EL 24 UNJ	439
11 EL 1,50 ISO	428	11 IR 16 UNJ	439	16 EL 26 W	434
11 EL 18 UNJ	439	11 IR 16 W	436	16 EL 28 UN	432
11 EL 20 UN	432	11 IR 18 NPT	438	16 EL 28 W	434
11 EL 20 UNJ	439	11 IR 18 UNJ	439	16 EL 3 TR	440
11 EL 24 UN	432	11 IR 18 W	436	16 EL 3,00 ISO	428
11 EL 28 UN	432	11 IR 19 W	436	16 EL 36 UN	432

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
16 EL 40 UN	432	16 ER 2,00 ISO	429	16 ERM 19 W	435
16 EL 8 NPT	438	16 ER 2,50 ISO	429	16 ERM 2,00 ISO	429
16 EL 8 RND	443	16 ER 20 UN	432	16 ERM 2,50 ISO	429
16 EL 8 UN	432	16 ER 20 UNJ	439	16 ERM 20 UN	433
16 EL 8 W	434	16 ER 20 W	434	16 ERM 24 UN	433
16 ELA 60	426	16 ER 22 W	434	16 ERM 3,00 ISO	429
16 EL AG 55	424	16 ER 24 UN	432	16 ERM 6 RND	443
16 EL AG 60	426	16 ER 24 UNJ	439	16 ERM 8 NPT	438
16 EL G 55	424	16 ER 24 W	434	16 ERM 8 UN	433
16 EL G 60	426	16 ER 26 W	434	16 ERMA 60	426
16 ER 0,35 ISO	428	16 ER 27 NPT	438	16 ERM AG 55	424
16 ER 0,40 ISO	428	16 ER 28 UN	432	16 ERM AG 60	426
16 ER 0,45 ISO	428	16 ER 28 UNJ	439	16 ERM G 55	424
16 ER 0,50 ISO	428	16 ER 28 W	434	16 ERM G 60	426
16 ER 0,60 ISO	428	16 ER 3 TR	440	16 IL 0,50 ISO	430
16 ER 0,70 ISO	428	16 ER 3,00 ISO	429	16 IL 0,75 ISO	430
16 ER 0,75 ISO	428	16 ER 32 UN	432	16 IL 1,00 ISO	430
16 ER 0,80 ISO	428	16 ER 32 UNJ	439	16 IL 1,25 ISO	430
16 ER 1,00 ISO	428	16 ER 32 W	434	16 IL 1,50 ISO	430
16 ER 1,25 ISO	428	16 ER 36 UN	432	16 IL 1,75 ISO	430
16 ER 1,5 TR	440	16 ER 36 UNJ	439	16 IL 10 ABUT	442
16 ER 1,50 ISO	428	16 ER 40 UN	432	16 IL 10 W	436
16 ER 1,75 ISO	428	16 ER 48 UN	432	16 IL 11 W	436
16 ER 10 ABUT	442	16 ER 56 UN	432	16 IL 11,5 NPT	438
16 ER 10 RND	443	16 ER 6 RND	443	16 IL 14 NPT	438
16 ER 10 UN	432	16 ER 8 NPT	438	16 IL 14 W	436
16 ER 10 W	434	16 ER 8 RND	443	16 IL 16 ABUT	442
16 ER 11 UN	432	16 ER 8 UN	432	16 IL 18 NPT	438
16 ER 11 W	434	16 ER 8 UNJ	439	16 IL 18 W	436
16 ER 11,5 NPT	438	16 ER 8 W	434	16 IL 2 TR	440
16 ER 11,5 UN	432	16 ER 9 UN	432	16 IL 2,00 ISO	430
16 ER 12 ABUT	442	16 ER 9 W	434	16 IL 2,50 ISO	430
16 ER 12 UN	432	16 ER A 55	424	16 IL 20 W	436
16 ER 12 UNJ	439	16 ER A 60	426	16 IL 24 W	436
16 ER 12 W	434	16 ER AG 55	424	16 IL 3 TR	440
16 ER 13 UN	432	16 ER AG 60	426	16 IL 3,00 ISO	430
16 ER 13 UNJ	439	16 ER G 55	424	16 IL 6 RND	443
16 ER 14 NPT	438	16 ER G 60	426	16 IL 8 NPT	438
16 ER 14 UN	432	16 ERM 1,00 ISO	429	16 IL 8 RND	443
16 ER 14 UNJ	439	16 ERM 1,25 ISO	429	16 ILA 60	426
16 ER 14 W	434	16 ERM 1,50 ISO	429	16 IL AG 55	424
16 ER 16 ABUT	442	16 ERM 1,75 ISO	429	16 IL AG 60	426
16 ER 16 UN	432	16 ERM 11 W	435	16 IL G 55	424
16 ER 16 UNJ	439	16 ERM 11,5 NPT	438	16 IL G 60	426
16 ER 16 W	434	16 ERM 12 UN	433	16 IR 0,35 ISO	431
16 ER 18 NPT	438	16 ERM 14 NPT	438	16 IR 0,40 ISO	431
16 ER 18 UN	432	16 ERM 14 UN	433	16 IR 0,50 ISO	431
16 ER 18 UNJ	439	16 ERM 14 W	435	16 IR 0,70 ISO	431
16 ER 18 W	434	16 ERM 16 UN	433	16 IR 0,75 ISO	431
16 ER 19 W	434	16 ERM 16 W	435	16 IR 0,80 ISO	431
16 ER 2 SAGE	441	16 ERM 18 NPT	438	16 IR 1,00 ISO	431
16 ER 2 TR	440	16 ERM 18 UN	433	16 IR 1,25 ISO	431

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
16 IR 1,50 ISO	431	16 IRM 2,50 ISO	431	22 IR 4 RND	443
16 IR 1,75 ISO	431	16 IRM 3,00 ISO	431	22 IR 4 SAGE	441
16 IR 10 ABUT	442	16 IRM 6 RND	443	22 IR 4 TR	440
16 IR 10 RND	443	16 IRM 8 NPT	438	22 IR 4,00 ISO	431
16 IR 10 UNJ	439	16 IRM A 60	426	22 IR 4,50 ISO	431
16 IR 10 W	436	16 IRM AG 55	425	22 IR 5 TR	440
16 IR 11 W	436	16 IRM AG 60	426	22 IR 5 W	436
16 IR 11,5 NPT	438	16 IRM G 55	425	22 IR 5,00 ISO	431
16 IR 12 ABUT	442	16 IRM G 60	426	22 IR 6 ABUT	442
16 IR 12 W	436	22 EL 3,50 ISO	428	22 IR 6 RND	443
16 IR 14 NPT	438	22 EL 4 RND	443	22 IR 6 W	436
16 IR 14 UNJ	439	22 EL 4 SAGE	441	22 IR 7 W	436
16 IR 14 W	436	22 EL 4 TR	440	22 IR 8 ABUT	442
16 IR 16 ABUT	442	22 EL 4,50 ISO	428	22 IR N 55	424
16 IR 16 UNJ	439	22 EL 5 TR	440	22 IR N 60	426
16 IR 18 NPT	438	22 EL 5,00 ISO	428	22 IRM N 60	426
16 IR 18 W	436	22 EL 6 ABUT	442	22 U EIRL U 55	425
16 IR 19 W	436	22 EL 6 RND	443	22 U EIRL U 60	427
16 IR 2 SAGE	441	22 EL N 55	424	22 U EL 6 SAGE	441
16 IR 2 TR	440	22 EL N 60	426	22 U ER 4 ABUT	442
16 IR 2,00 ISO	431	22 ER 3 SAGE	441	22 U ER 5 SAGE	441
16 IR 2,50 ISO	431	22 ER 3,50 ISO	429	22 U ER 6 SAGE	441
16 IR 20 ABUT	442	22 ER 4 RND	443	22 U ERL 4 UN	433
16 IR 20 W	436	22 ER 4 SAGE	441	22 U ERL 4,5 UN	433
16 IR 22 W	436	22 ER 4 TR	440	22 U ERL 5,50 ISO	429
16 IR 24 W	436	22 ER 4,00 ISO	429	22 U ERL 6 TR	440
16 IR 26 W	436	22 ER 4,50 ISO	429	22 U ERL 6,00 ISO	429
16 IR 27 NPT	438	22 ER 5 TR	440	22 U ERL 7 TR	440
16 IR 28 W	436	22 ER 5 UN	433	22 U IL 6 SAGE	441
16 IR 3 TR	440	22 ER 5 W	434	22 U IR 4 ABUT	442
16 IR 3,00 ISO	431	22 ER 5,00 ISO	429	22 U IR 5 SAGE	441
16 IR 6 RND	443	22 ER 6 ABUT	442	22 U IR 6 SAGE	441
16 IR 8 NPT	438	22 ER 6 RND	443	22 U IRL 5,50 ISO	431
16 IR 8 RND	443	22 ER 6 UN	433	22 U IRL 6 TR	440
16 IR 8 UNJ	439	22 ER 6 W	434	22 U IRL 6,00 ISO	431
16 IR 8 W	436	22 ER 7 UN	432	22 U IRL 7 TR	440
16 IR 9 W	436	22 ER 7 W	434	27 EL 6 TR	440
16 IR A 55	424	22 ER 8 ABUT	442	27 EL 6,00 ISO	428
16 IR A 60	426	22 ER N 55	424	27 EL 7 TR	440
16 IR AG 55	424	22 ER N 60	426	27 EL Q 60	426
16 IR G 55	424	22 ERM N 60	426	27 ER 4 UN	433
16 IRM 1,00 ISO	431	22 IL 3,50 ISO	430	27 ER 4 W	434
16 IRM 1,25 ISO	431	22 IL 4 RND	443	27 ER 4,5 UN	433
16 IRM 1,50 ISO	431	22 IL 4 SAGE	441	27 ER 5,50 ISO	429
16 IRM 1,75 ISO	431	22 IL 4 TR	440	27 ER 6 TR	440
16 IRM 11 W	437	22 IL 4,00 ISO	430	27 ER 6,00 ISO	429
16 IRM 11,5 NPT	438	22 IL 4,50 ISO	430	27 ER 7 TR	440
16 IRM 14 NPT	438	22 IL 5 TR	440	27 ER Q 55	424
16 IRM 14 W	437	22 IL 5,00 ISO	430	27 ER Q 60	426
16 IRM 16 W	437	22 IL N 60	426	27 IL 6 TR	440
16 IRM 19 W	437	22 IR 3 SAGE	441	27 IL 6,00 ISO	430
16 IRM 2,00 ISO	431	22 IR 3,50 ISO	431	27 IL 7 TR	440

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
27 IR 4 RND	443	A20Q SWLNL 0604	256	A32S HDUNL 1305	248
27 IR 4 W	436	A20Q SWLNR 0604	256	A32S HDUNR 1305	248
27 IR 5,50 ISO	431	A20S SDLNL 11	320	A32S HDZNL 1305	249
27 IR 6 TR	440	A20S SDLNR 11	320	A32S HDZNR 1305	249
27 IR 6,00 ISO	431	A20S SDQNL 11	321	A32S HSKNL 0904	250
27 IR 7 TR	440	A20S SDQNR 11	321	A32S HSKNR 0904	250
27 IR Q 55	424	A20S SDUNL 11	321	A32S HTFNL 1304	251
27 IR Q 60	426	A20S SDUNR 11	321	A32S HTFNR 1304	251
27 U EIRL U 55	425	A20S TWLNL 06	328	A32S HTUNL 1304	252
27 U EIRL U 60	427	A20S TWLNR 06	328	A32S HTUNR 1304	252
27 U EL 3 ABUT	442	A25R HCLNL 0904	247	A32S HWLNL 0604	255
27 U ER 3 ABUT	442	A25R HCLNR 0904	247	A32S HWLNR 0604	255
27 U ERL 8 TR	440	A25R HSKNL 0904	250	A32S TCLNL 0904	247
27 U ERL 8,00 ISO	429	A25R HSKNR 0904	250	A32S TCLNR 0904	247
27 U ERL 9 TR	440	A25R HTFNL 1304	251	A32S TDUNL 1305	249
27 U IL 3 ABUT	442	A25R HTFNR 1304	251	A32S TDUNR 1305	249
27 U IR 3 ABUT	442	A25R HTUNL 1304	252	A32S TDZNL 1305	250
27 U IRL 8 TR	440	A25R HTUNR 1304	252	A32S TDZNR 1305	250
27 U IRL 8,00 ISO	431	A25R HWLNL 0604	255	A32S TSKNL 0904	251
27 U IRL 9 TR	440	A25R HWLNR 0604	255	A32S TSKNR 0904	251
A16Q HCLNL 0904	247	A25R TCLNL 0904	247	A32S TTFNL 1304	254
A16Q HCLNR 0904	247	A25R TCLNR 0904	247	A32S TTFNR 1304	254
A16Q HTFNL 1304	251	A25R TSKNL 0904	251	A32S TTUNL 1304	253
A16Q HTFNR 1304	251	A25R TSKNR 0904	251	A32S TTUNR 1304	253
A16Q HTUNL 1304	252	A25R TTFNL 1304	254	A32S TWLNL 0604	256
A16Q HTUNR 1304	252	A25R TTFNR 1304	254	A32S TWLNR 0604	256
A16Q HWLNL 0604	255	A25R TTUNL 1304	253	A32T SDQNL 11	321
A16Q HWLNR 0604	255	A25R TTUNR 1304	253	A32T SDQNR 11	321
A16Q SCLNL 0904	248	A25R TWLNL 0604	256	A32T SDUNL 11	321
A16Q SCLNR 0904	248	A25R TWLNR 0604	256	A32T SDUNR 11	321
A16Q STFNL 1304	252	A25T SDQNR 11	321	A32T SVLNL 1304	254
A16Q STFNR 1304	252	A25T SDUNL 11	321	A32T SVLNR 13	322
A16Q STUNL 1304	253	A25T SDUNR 11	321	A32T SVLNR 1304	254
A16Q STUNR 1304	253	A25T SVLNL 13	322	A32T SVPNL 1304	255
A16Q SWLNL 0604	256	A25T SVLNL 1304	254	A32T SVPNR 13	322
A16Q SWLNR 0604	256	A25T SVLNR 13	322	A32T SVPNR 1304	255
A16S SDQNL 11	321	A25T SVLNR 1304	254	A32T TCLNL 12	324
A16S SDQNR 11	321	A25T SVPNL 1304	255	A32T TCLNR 12	324
A20Q HCLNL 0904	247	A25T SVPNR 13	322	A32T TDUNL 15	325
A20Q HCLNR 0904	247	A25T SVPNR 1304	255	A32T TDUNR 15	325
A20Q HTFNL 1304	251	A25T TCLNL 12	324	A32T THSNL 05	326
A20Q HTFNR 1304	251	A25T TCLNR 12	324	A32T THSNR 05	326
A20Q HTUNL 1304	252	A25T TSKNL 12	327	A32T TWLNL 08	328
A20Q HTUNR 1304	252	A25T TSKNR 12	327	A32T TWLNR 06	328
A20Q HWLNL 0604	255	A25T TWLNL 06	328	A32T TWLNR 08	328
A20Q HWLNR 0604	255	A25T TWLNL 08	328	A40T HCLNL 1205	323
A20Q SCLNL 0904	248	A25T TWLNR 06	328	A40T HCLNR 1205	323
A20Q SCLNR 0904	248	A25T TWLNR 08	328	A40T HDUNL 1305	248
A20Q STFNL 1304	252	A32S HCLNL 0904	247	A40T HDUNR 1305	248
A20Q STFNR 1304	252	A32S HCLNL 1205	323	A40T HDZNL 1305	249
A20Q STUNL 1304	253	A32S HCLNR 0904	247	A40T HDZNR 1305	249
A20Q STUNR 1304	253	A32S HCLNR 1205	323	A40T TCLNL 12	324

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
A40TTCLNR 12	324	C06J SCLCL 04-D07	330	CCET 09T304 R-GF	156
A40TTDUNL 1305	249	C06J SCLCR 04-D07	330	CCGT 0301003 L-FF	158
A40TTDUNL 15	325	C06J STUBL 06-D08	331	CCGT 0301003 R-FF	158
A40TTDUNR 1305	249	C06J STUBR 06-D08	331	CCGT 030101 L-FF	158
A40TTDUNR 15	325	C06J SWUBL 06-D07	332	CCGT 030101 R-FF	158
A40TTDZNL 1305	250	C06J SWUBR 06-D07	332	CCGT 030102 L-FF	158
A40TTDZNR 1305	250	C07K SCLCL 04-D08	330	CCGT 030102 R-FF	158
A40TTHSNL 05	326	C07K SCLCR 04-D08	330	CCGT 030104 L-FF	158
A40TTHSNR 05	326	C07K SWUBL 06-D08	332	CCGT 030104 R-FF	158
A40TTLNLR 08	328	C07K SWUBR 06-D08	332	CCGT 0401003 L-FF	158
A40TTLNR 08	328	C08K SCLCL 06	329	CCGT 0401003 R-FF	158
A50U TCLNL 12	324	C08K SCLCR 06	329	CCGT 040101 L-FF	158
A50U TCLNR 12	324	C10K SCLCL 06	329	CCGT 040101 R-FF	158
A50U TDUNL 15	325	C10K SCLCR 06	329	CCGT 040102 L-FF	158
A50U TDUNR 15	325	C10K STFRCR 11	330	CCGT 040102 R-FF	158
A50W THSNR 05	326	C10K STFPR 11	331	CCGT 040104 L-FF	158
BCLCL 1010 K06-SH	285	C12K SCLCR 06	329	CCGT 040104 R-FF	158
BCLCL 1010 K09-SH	285	C12M SCLCL 09	329	CCGT 060201 SA	159
BCLCL 1212 K06-SH	285	C12M SCLCR 06	329	CCGT 060202 FL	157
BCLCL 1212 K09-SH	285	C12M SCLCR 09	329	CCGT 060202 SA	159
BCLCR 1010 K06-SH	285	C12M STFCL 11	330	CCGT 060204 FL	157
BCLCR 1010 K09-SH	285	C12M STFRCR 11	330	CCGT 060204 SA	159
BCLCR 1212 K06-SH	285	C12M STFPR 11	331	CCGT 09T301 SA	159
BCLCR 1212 K09-SH	285	C16R SCLCL 09	329	CCGT 09T302 FL	157
BDJCL 1010 K07-SH	285	C16R SCLCR 09	329	CCGT 09T302 SA	159
BDJCL 1010 K11-SH	285	C16R STFCL 11	330	CCGT 09T304 FL	157
BDJCL 1212 K07-SH	285	C16R STFRCR 11	330	CCGT 09T304 SA	159
BDJCL 1212 K11-SH	285	C20S SCLCL 09	329	CCGT 09T308 FL	157
BDJCR 1010 K07-SH	285	C20S SCLCR 09	329	CCGT 120402 FL	157
BDJCR 1010 K11-SH	285	C4-HCLNL 27050-0904	244	CCGT 120404 FL	157
BDJCR 1212 K07-SH	285	C4-HCLNR 27050-0904	244	CCGT 120408 FL	157
BDJCR 1212 K11-SH	285	C4-HDJNL 27055-1305	244	CCGW 060202 LN-7	206
BDNCN 1010 K07-SH	286	C4-HDJNR 27055-1305	244	CCGW 060202 LS	202
BDNCN 1010 K11-SH	286	C4-HSSNL 27042-0904	245	CCGW 060202 LS2	202
BDNCN 1212 K07-SH	286	C4-HSSNR 27042-0904	245	CCGW 060204 LN-7	206
BDNCN 1212 K11-SH	286	C4-HTGNL 27050-1304	245	CCGW 060204 LS	202
BNMX 150720L HF	89	C4-HTGNR 27050-1304	245	CCGW 060204 LS2	202
BNMX 150720R HF	89	C4-HTJNL 27050-1304	246	CCGW 09T304 LN-7	206
BVJBL 1010 K11-SH	286	C4-HTJNR 27050-1304	246	CCGW 09T304 LS	202
BVJBL 1212 K11-SH	286	C4-TCHN	376	CCGW 09T304 LS2	202
BVJBR 1010 K11-SH	286	C4-TCHPN	377	CCGW 09T308 LN-7	206
BVJBR 1212 K11-SH	286	C5-TCHN	376	CCGW 09T308 LS	202
BVJCL 1010 K11-SH	287	C5-TCHPN	377	CCGW 09T308 LS2	202
BVJCL 1212 K11-SH	287	C6-TCHN	376	CCGW 120404 LN-7	206
BVJCR 1010 K11-SH	287	C6-TCHPN	377	CCGW 120408 LN-7	206
BVJCR 1212 K11-SH	287	CCET 0602003 R-GW	157	CCGW 120408 LS2	202
C04G SCLCL 03-D05	330	CCET 060201 R-GF	156	CCMT 060202 FA	159
C04G SCLCR 03-D05	330	CCET 060202 R-GF	156	CCMT 060202 FM	161
C05H SCLCL 03-D06	330	CCET 060204 R-GF	156	CCMT 060204 FA	159
C05H SCLCR 03-D06	330	CCET 09T3003 R-GW	157	CCMT 060204 FG	160
C05H SWUBL 06-D06	332	CCET 09T301 R-GF	156	CCMT 060204 FM	161
C05H SWUBR 06-D06	332	CCET 09T302 R-GF	156	CCMT 060204 MT	162

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
CCMT 060204 PC	163	CNMA 120404	90	CNMG 090412 MK	60
CCMT 060208 MT	162	CNMA 120404 LS2	202	CNMG 090412 MM	61
CCMT 060208 PC	163	CNMA 120408	90	CNMG 090412 MT	61
CCMT 09T302 FA	159	CNMA 120408 LN	202	CNMG 090412 PC	62
CCMT 09T302 FM	161	CNMA 120408 LS	202	CNMG 090412 WA	62
CCMT 09T304 FA	159	CNMA 120408 LS2	202	CNMG 120404	91
CCMT 09T304 FG	160	CNMA 120408 LS4	202	CNMG 120404 CE	192
CCMT 09T304 FM	161	CNMA 120412	90	CNMG 120404 EA	92
CCMT 09T304 MT	162	CNMA 120412 LN	202	CNMG 120404 EM	92
CCMT 09T304 PC	163	CNMA 120412 LS	202	CNMG 120404 FA	93
CCMT 09T308 FA	159	CNMA 120412 LS2	202	CNMG 120404 FC	94
CCMT 09T308 FG	160	CNMA 120416	90	CNMG 120404 FG	94
CCMT 09T308 FM	161	CNMA 160612	90	CNMG 120404 MC	95
CCMT 09T308 MT	162	CNMA 160616	90	CNMG 120404 ML	96
CCMT 09T308 PC	163	CNMA 190608	90	CNMG 120404 MP	97
CCMT 09T308 WT	163	CNMA 190612	90	CNMG 120404 MT	98
CCMT 120404 MT	162	CNMA 190616	90	CNMG 120404 PC	99
CCMT 120404 PC	163	CNMD 190624 HT	106	CNMG 120404 WS	101
CCMT 120408 FG	160	CNMD 190624 HY	107	CNMG 120408	91
CCMT 120408 MT	162	CNMD 250924 HD	106	CNMG 120408 CE	192
CCMT 120408 PC	163	CNMD 250924 HT	106	CNMG 120408 EA	92
CCMT 120412 MT	162	CNMD 250924 HY	107	CNMG 120408 EM	92
CCMT 120412 PC	163	CNMD 250924 HZ	107	CNMG 120408 ET	93
CKJNL 2020 K16	257	CNMG 090402 FS	59	CNMG 120408 FA	93
CKJNL 2525 M16	257	CNMG 090404	57	CNMG 120408 FC	94
CKJNL 3232 P16	257	CNMG 090404 EA	57	CNMG 120408 FG	94
CKJNR 2020 K16	257	CNMG 090404 FG	58	CNMG 120408 KT	95
CKJNR 2020 M16	257	CNMG 090404 FM	59	CNMG 120408 MC	95
CKJNR 2525 M16	257	CNMG 090404 FS	59	CNMG 120408 ML	96
CKJNR 3225 P16	257	CNMG 090404 FT	60	CNMG 120408 MP	97
CKJNR 3232 M16	257	CNMG 090404 MK	60	CNMG 120408 MT	98
CKJNR 3232 P16	257	CNMG 090404 MM	61	CNMG 120408 PC	99
CKJNR 4040 R16	257	CNMG 090404 MT	61	CNMG 120408 RT	100
CNGA 120404	191	CNMG 090404 PC	62	CNMG 120408 WT	101
CNGA 120408	191	CNMG 090404 WA	62	CNMG 120412	91
CNGA 120412	191	CNMG 090408	57	CNMG 120412 EM	92
CNGA 120416	191	CNMG 090408 EA	57	CNMG 120412 ET	93
CNGA 190608	191	CNMG 090408 EM	58	CNMG 120412 FC	94
CNGG 090401 ML	56	CNMG 090408 FG	58	CNMG 120412 KT	95
CNGG 090402 ML	56	CNMG 090408 FM	59	CNMG 120412 MC	95
CNGG 090404 ML	56	CNMG 090408 FS	59	CNMG 120412 ML	96
CNGG 090408 ML	56	CNMG 090408 FT	60	CNMG 120412 MP	97
CNGG 120401 ML	89	CNMG 090408 MK	60	CNMG 120412 MT	98
CNGG 120402 ML	89	CNMG 090408 MM	61	CNMG 120412 PC	99
CNGG 120404 ML	89	CNMG 090408 MT	61	CNMG 120412 RT	100
CNGG 120408 ML	89	CNMG 090408 PC	62	CNMG 120412 WT	101
CNGX 120712 CH	192	CNMG 090408 WA	62	CNMG 120416	91
CNGX 120712 T7-CH	192	CNMG 090412	57	CNMG 120416 EM	92
CNGX 120716 CH	192	CNMG 090412 EM	58	CNMG 120416 KT	95
CNGX 120716 T7-CH	192	CNMG 090412 FG	58	CNMG 120416 PC	99
CNMA 090408	56	CNMG 090412 FM	59	CNMG 160608	91
CNMA 090412	56	CNMG 090412 FT	60	CNMG 160608 EM	92

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
CNMG 160608 MT	98	CNMM 190624 RX	105	DCGW 11T304 LN	203
CNMG 160608 PC	99	CNMM 250724 HT	102	DCGW 11T304 LN-7	207
CNMG 160612 EM	92	CNMM 250724 RX	105	DCGW 11T304 LS	203
CNMG 160612 ET	93	CNMM 250924 EH	102	DCGW 11T304 LS2	203
CNMG 160612 MP	97	CNMM 250924 HT	102	DCGW 11T308 LN-7	207
CNMG 160612 MT	98	CNMM 250924 HY	103	DCGW 11T308 LS	203
CNMG 160612 PC	99	CNMM 250924 HZ	103	DCGW 11T308 LS2	203
CNMG 160612 RT	100	CNMM 250924 RH	104	DCMT 070202 FA	167
CNMG 160616 EM	92	CNMM 250924 RX	105	DCMT 070202 FM	169
CNMG 160616 MT	98	CNMX 120508 HB	108	DCMT 070204 FA	167
CNMG 160616 PC	99	CNMX 120512 HB	108	DCMT 070204 FG	168
CNMG 160616 RT	100	CNMX 160712 HB	108	DCMT 070204 FM	169
CNMG 190604	91	CNMX 160716 HB	108	DCMT 070204 PC	170
CNMG 190608	91	CPMT 060204 PC	164	DCMT 070208 FG	168
CNMG 190608 EM	92	CPMT 060208 PC	164	DCMT 070208 FM	169
CNMG 190608 MT	98	CPMT 080204 FM	164	DCMT 070208 PC	170
CNMG 190608 PC	99	CPMT 080208 FM	164	DCMT 11T302 FA	167
CNMG 190608 RT	100	CPMT 090304 FM	164	DCMT 11T302 FM	169
CNMG 190612	91	CPMT 090304 PC	164	DCMT 11T304 FA	167
CNMG 190612 EM	92	CPMT 090308 FM	164	DCMT 11T304 FG	168
CNMG 190612 ET	93	CPMT 090308 PC	164	DCMT 11T304 FM	169
CNMG 190612 MT	98	CPMT 09T304 PC	164	DCMT 11T304 MT	169
CNMG 190612 PC	99	CPMT 09T308 PC	164	DCMT 11T304 PC	170
CNMG 190612 RT	100	DCET 0702003 L-GW	165	DCMT 11T308 FA	167
CNMG 190616	91	DCET 0702003 R-GW	165	DCMT 11T308 FG	168
CNMG 190616 EM	92	DCET 070201 R-GF	165	DCMT 11T308 FM	169
CNMG 190616 ET	93	DCET 070202 R-GF	165	DCMT 11T308 MT	169
CNMG 190616 MT	98	DCET 070204 R-GF	165	DCMT 11T308 PC	170
CNMG 190616 RT	100	DCET 11T3003 L-GW	165	DCMT 11T312 MT	169
CNMM 120408 RH	104	DCET 11T3003 R-GW	165	DCMT 11T312 PC	170
CNMM 120408 RH(N)	104	DCET 11T301 R-GF	165	DNGA 150604	193
CNMM 120408 RX	105	DCET 11T302 R-GF	165	DNGA 150608	193
CNMM 120412 RH	104	DCET 11T304 L-GF	165	DNGA 150612	193
CNMM 120412 RX	105	DCET 11T304 R-GF	165	DNGG 130501 ML	63
CNMM 160612 RH	104	DCGT 070201 SA	166	DNGG 130502 ML	63
CNMM 160612 RX	105	DCGT 070202 FL	166	DNGG 130504 ML	63
CNMM 160616 RH	104	DCGT 070202 SA	166	DNGG 130508 ML	63
CNMM 160616 RX	105	DCGT 070204 FL	166	DNGG 150402 ML	108
CNMM 160624 RX	105	DCGT 070204 SA	166	DNGG 150404 ML	108
CNMM 190608 RH	104	DCGT 11T301 SA	166	DNGG 150408 ML	108
CNMM 190608 RX	105	DCGT 11T302 FL	166	DNGX 150712 CH	193
CNMM 190612 HT	102	DCGT 11T302 SA	166	DNGX 150712 T7-CH	193
CNMM 190612 RH	104	DCGT 11T304 FL	166	DNGX 150716 CH	193
CNMM 190612 RH(N)	104	DCGT 11T304 SA	166	DNGX 150716 T7-CH	193
CNMM 190612 RX	105	DCGT 11T308 FL	166	DNMA 150408	109
CNMM 190616 HT	102	DCGW 070202 LN-7	207	DNMA 150412	109
CNMM 190616 RH	104	DCGW 070202 LS	203	DNMA 150604 LN	203
CNMM 190616 RH(N)	104	DCGW 070202 LS2	203	DNMA 150604 LS	203
CNMM 190616 RX	105	DCGW 070204 LN-7	207	DNMA 150604 LS2	203
CNMM 190624 HT	102	DCGW 070204 LS	203	DNMA 150608	109
CNMM 190624 HY	103	DCGW 070204 LS2	203	DNMA 150608 LN	203
CNMM 190624 RH	104	DCGW 11T302 LN-7	207	DNMA 150608 LS2	203

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
DNMA 150612	109	DNMG 150604 ML	114	HCBNR 2525 M1607	273
DNMA 150612 LS2	203	DNMG 150604 MP	114	HCBNR 3232 P1205	273
DNMG 110404 FC	112	DNMG 150604 MT	115	HCBNR 3232 P1607	273
DNMG 110404 FG	112	DNMG 150604 PC	116	HCKNL 2525 M0904	223
DNMG 110408 EM	110	DNMG 150604 R-VF	117	HCKNL 2525 M1205	274
DNMG 110408 FC	112	DNMG 150608	109	HCKNL 3232 P1205	274
DNMG 110408 FG	112	DNMG 150608 CE	194	HCKNR 2525 M0904	223
DNMG 110408 MT	115	DNMG 150608 EA	110	HCKNR 2525 M1205	274
DNMG 110408 PC	116	DNMG 150608 EM	110	HCKNR 3232 P1205	274
DNMG 110412 MT	115	DNMG 150608 ET	111	HCLNL 1212 K0904-RS	223
DNMG 130502 FS	66	DNMG 150608 FA	111	HCLNL 1616 H0904	224
DNMG 130504	63	DNMG 150608 FC	112	HCLNL 1616 K0904-RS	223
DNMG 130504 EA	64	DNMG 150608 FG	112	HCLNL 2020 H0904	224
DNMG 130504 FG	65	DNMG 150608 KT	113	HCLNL 2020 K0904	224
DNMG 130504 FM	65	DNMG 150608 L-VF	117	HCLNL 2525 M0904	224
DNMG 130504 FS	66	DNMG 150608 MC	113	HCLNL 2525 M1205	273
DNMG 130504 FT	66	DNMG 150608 ML	114	HCLNL 2525 M1607	273
DNMG 130504 MK	67	DNMG 150608 MP	114	HCLNL 3232 P1205	273
DNMG 130504 MM	67	DNMG 150608 MT	115	HCLNL 3232 P1607	273
DNMG 130504 MT	68	DNMG 150608 PC	116	HCLNR 1212 K0904-RS	223
DNMG 130504 PC	68	DNMG 150608 RT	116	HCLNR 1616 H0904	224
DNMG 130504 WA	69	DNMG 150608 R-VF	117	HCLNR 1616 K0904-RS	223
DNMG 130508	63	DNMG 150612	109	HCLNR 2020 H0904	224
DNMG 130508 EA	64	DNMG 150612 EM	110	HCLNR 2020 K0904	224
DNMG 130508 EM	64	DNMG 150612 ET	111	HCLNR 2525 M0904	224
DNMG 130508 FG	65	DNMG 150612 KT	113	HCLNR 2525 M1205	273
DNMG 130508 FM	65	DNMG 150612 MC	113	HCLNR 2525 M1607	273
DNMG 130508 FS	66	DNMG 150612 MT	115	HCLNR 3232 P1205	273
DNMG 130508 FT	66	DNMG 150612 PC	116	HCLNR 3232 P1607	273
DNMG 130508 MK	67	DNMG 150612 RT	116	HDJNL 2020 H1305	227
DNMG 130508 MM	67	DNMG 150612 WT	117	HDJNL 2020 K1305	227
DNMG 130508 MT	68	DNMG 150616	109	HDJNL 2525 M1305	227
DNMG 130508 PC	68	DNMG 150616 RT	116	HDJNR 2020 H1305	227
DNMG 130508 WA	69	DNUX 130504 L11	69	HDJNR 2020 K1305	227
DNMG 130512	63	DNUX 130504 R11	69	HDJNR 2525 M1305	227
DNMG 130512 EM	64	DNUX 130508 L11	69	HDNNL 2020 K1305	227
DNMG 130512 FG	65	DNUX 130508 R11	69	HDNNL 2525 M1305	227
DNMG 130512 FM	65	HBXNL 2525 M1507	272	HDNNR 2020 K1305	227
DNMG 130512 FT	66	HBXNL 3232 P1507	272	HDNNR 2525 M1305	227
DNMG 130512 MK	67	HBXNR 2525 M1507	272	HDQNL 2020 K1305	228
DNMG 130512 MM	67	HBXNR 3232 P1507	272	HDQNL 2525 M1305	228
DNMG 130512 MT	68	HCBNL 1616 K0904-RS	222	HDQNR 2020 K1305	228
DNMG 130512 PC	68	HCBNL 2020 K0904	222	HDQNR 2525 M1305	228
DNMG 130512 WA	69	HCBNL 2525 M0904	222	HDUNL 2020 K1305	228
DNMG 150408 EM	110	HCBNL 2525 M1205	273	HDUNR 2020 K1305	228
DNMG 150412 EM	110	HCBNL 2525 M1607	273	HNMG 050408 GU	118
DNMG 150604	109	HCBNL 3232 P1205	273	HNMG 050408 SU	118
DNMG 150604 EA	110	HCBNL 3232 P1607	273	HNMG 100612 GU	118
DNMG 150604 FC	112	HCBNR 1616 K0904-RS	222	HNMG 100612 SU	118
DNMG 150604 FG	112	HCBNR 2020 K0904	222	HSBNL 2020 K0904	231
DNMG 150604 L-VF	117	HCBNR 2525 M0904	222	HSBNL 2525 M0904	231
DNMG 150604 MC	113	HCBNR 2525 M1205	273	HSBNL 2525 M1507	274

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
HSBNL 3232 P1507	274	HWLNL 2020 K0604	240	MINGR04-100050D020	417
HSBNL 4040 S3109	275	HWLNL 2525 M0604	240	MINGR04-100070D030	417
HSBNL 5050 T3109	275	HWLNLR 1616 H0604	240	MINGR04-150100D040	417
HSBNR 2020 K0904	231	HWLNLR 2020 K0604	240	MINGR07-090100D050	417
HSBNR 2525 M0904	231	HWLNLR 2525 M0604	240	MINGR07-090100D060	417
HSBNR 2525 M1507	274	KNUX 160405 L11	119	MINGR07-090100D068	417
HSBNR 3232 P1507	274	KNUX 160405 L12	119	MINGR07-090150D050	417
HSBNR 4040 S3109	275	KNUX 160405 R11	119	MINGR07-090150D060	417
HSBNR 5050 T3109	275	KNUX 160405 R12	119	MINGR07-090150D068	417
HSDNN 2020 K0904	231	KNUX 160410 L11	119	MINGR07-090200D050	417
HSDNN 2525 M0904	231	KNUX 160410 L12	119	MINGR07-090200D060	417
HSDNN 2525 M1507	275	KNUX 160410 R11	119	MINGR07-090200D068	417
HSDNN 3232 P1507	275	KNUX 160410 R12	119	MINGR07-140100D050	417
HSDNN 4040 S3109	276	MINAR07-200200D060	419	MINGR07-140100D060	417
HSDNN 5050 T3109	276	MINBR04-140015D040	421	MINGR07-140100D068	417
HSKNL 2020 K0904	232	MINBR04-140020D030	421	MINGR07-140150D050	417
HSKNL 2525 M0904	232	MINBR04-190020D030	421	MINGR07-140150D060	417
HSKNL 2525 M1507	276	MINBR04-240015D040	421	MINGR07-140150D068	417
HSKNL 3232 P1507	276	MINBR07-190020D050	421	MINGR07-140200D060	417
HSKNR 2020 K0904	232	MINBR07-190020D060	421	MINGR07-140200D068	417
HSKNR 2525 M0904	232	MINBR07-190020D070	421	MINGR07-190200D050	417
HSKNR 2525 M1507	276	MINBR07-290020D050	421	MINGR07-210100D060	417
HSKNR 3232 P1507	276	MINBR07-290020D060	421	MINGR07-210100D068	417
HSSNL 2020 K0904	232	MINBR07-290020D070	421	MINGR07-210150D060	417
HSSNR 2525 M0904	232	MINCR07-140020D050	416	MINGR07-210150D068	417
HSSNR 2020 K0904	232	MINCR07-190020D050	416	MINGR07-210200D060	417
HSSNR 2525 M0904	232	MINCR07-190020D068	416	MINGR07-210200D068	417
HTFNL 2020 K1304	234	MINFLO7-210150D080	418	MINGR07-240150D060	417
HTFNL 2525 M1304	234	MINFLO7-300200D080	418	MINGR07-240200D060	417
HTFNR 2020 K1304	234	MINFR07-110100D060	418	MINGR07-290100D060	417
HTFNR 2525 M1304	234	MINFR07-110100D080	418	MINGR07-290150D060	417
HTGNL 1616 H1304	235	MINFR07-110150D060	418	MINGR07-290150D068	417
HTGNL 2020 H1304	235	MINFR07-110150D080	418	MINGR07-290200D060	417
HTGNL 2020 K1304	235	MINFR07-110200D060	418	MINGR07-290200D068	417
HTGNL 2525 M1304	235	MINFR07-110200D080	418	MINNR04-140050D040	420
HTGNR 1616 H1304	235	MINFR07-110250D080	418	MINNR07-140050D050	420
HTGNR 2020 H1304	235	MINFR07-110300D080	418	MINNR07-140075D050	420
HTGNR 2020 K1304	235	MINFR07-200200D080	418	MINNR07-140100D048	420
HTGNR 2525 M1304	235	MINFR07-200250D150	419	MINNR07-140100D060	420
HVJNL 1616 H1304	241	MINFR07-200300D150	419	MINNR07-140125D060	420
HVJNL 2020 K1304	241	MINFR07-210150D080	418	MINNR07-140150D060	420
HVJNL 2525 M1304	241	MINFR07-210200D080	418	MINNR07-140150D070	420
HVJNR 1616 H1304	241	MINFR07-210250D080	418	MINPR04-090010D028	416
HVJNR 2020 K1304	241	MINFR07-210300D080	418	MINPR04-090010D040	416
HVJNR 2525 M1304	241	MINFR07-300300D080	418	MINPR04-150010D028	416
HVQNL 2020 K1304	241	MINFR07-300300D150	419	MINPR04-150010D040	416
HVQNL 2525 M1304	241	MINGLO7-090100D060	417	MINPR07-140015D050	416
HVQNR 2020 K1304	241	MINGLO7-090150D060	417	MINPR07-190015D050	416
HVQNR 2525 M1304	241	MINGLO7-140200D068	417	MINRR07-190050D050	420
HVVNN 2020 K1304	242	MINGR04-050050D020	417	MINRR07-240050D060	420
HVVNN 2525 M1304	242	MINGR04-050070D030	417	MINRR07-290050D068	420
HWLNL 1616 H0604	240	MINGR04-090100D040	417	MINSL 12-4-4	421

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
MINSL 14-4-4	421	MINTR07-340015D060	415	PDJNL 2525 M1504-TB	262
MINSL 16-4-7	421	MINTR07-340015D070	415	PDJNL 2525 M1506-TB	262
MINSL 19-4-7	421	MINTR07-390015D070	415	PDJNL 3225 P15	261
MINSL 20-4-7	421	MINTR07-410015D060	415	PDJNL 3232 P15	261
MINSL 22-4-7	421	MINTR07-440015D070	415	PDJNR 1616 H11	261
MINSL 25-4-7	421	MINTR07-490015D070	415	PDJNR 2020 K11	261
MINTL04-090010D028	414	PCBNL 2020 K12	258	PDJNR 2020 K15	261
MINTL04-090010D040	414	PCBNL 2525 M12	258	PDJNR 2525 M11	261
MINTL04-150010D028	414	PCBNL 2525 M16	258	PDJNR 2525 M15	261
MINTL04-150010D040	414	PCBNL 3225 P12	258	PDJNR 2525 M1504-TB	262
MINTL04-190010D028	414	PCBNL 3232 P1906D	258	PDJNR 2525 M1506-TB	262
MINTL04-190010D040	414	PCBNL 4040 S1906D	258	PDJNR 3225 P15	261
MINTL07-090015D050	415	PCBNL 4040 S2509D	258	PDJNR 3232 P15	261
MINTL07-140015D050	415	PCBNL 5050 T2509D	258	PDNNL 2020 K15	262
MINTL07-140015D060	415	PCBNR 2020 K12	258	PDNNL 2525 M15	262
MINTL07-190015D050	415	PCBNR 2525 M12	258	PDNNL 3232 P15	262
MINTL07-190015D068	415	PCBNR 2525 M16	258	PDNNR 2020 K15	262
MINTL07-210015D060	415	PCBNR 3225 P12	258	PDNNR 2525 M15	262
MINTL07-240015D050	415	PCBNR 3232 P1906D	258	PDNNR 3232 P15	262
MINTL07-240015D060	415	PCBNR 4040 S1906D	258	PRDCN 2020 K12	263
MINTL07-290015D050	415	PCBNR 4040 S2509D	258	PRDCN 2020 M10	263
MINTL07-290015D060	415	PCBNR 5050 T2509D	258	PRDCN 2525 M10	263
MINTL07-290015D068	415	PCLNL 1616 H12	259	PRDCN 2525 M12	263
MINTL07-340015D070	415	PCLNL 2020 K12	259	PRDCN 2525 Q16	263
MINTR04-020004D006	414	PCLNL 2525 M12	259	PRDCN 3225 Q16	263
MINTR04-030004D006	414	PCLNL 2525 M12-TB	260	PRDCN 3232 Q16	263
MINTR04-040005D020	414	PCLNL 2525 M16	259	PRDCN 3232 Q20	263
MINTR04-045005D010	414	PCLNL 2525 M1906D	260	PRDCN 4040 S20	263
MINTR04-065005D010	414	PCLNL 3225 P12	259	PRDCN 4040 S25	263
MINTR04-090005D020	414	PCLNL 3225 P16	259	PRDCN 5050 U32	263
MINTR04-090010D028	414	PCLNL 3225 P1906D	260	PRGCL 2020 K12	264
MINTR04-090010D040	414	PCLNL 3232 P12	259	PRGCL 2525 M10	264
MINTR04-140005D020	414	PCLNL 3232 P12-TB	260	PRGCL 2525 M12	264
MINTR04-150010D028	414	PCLNL 3232 P16	259	PRGCL 2525 M16	264
MINTR04-150010D040	414	PCLNL 3232 P1906D	260	PRGCL 3225 P12	264
MINTR04-190010D028	414	PCLNL 4040 S1906D	260	PRGCL 3225 P16	264
MINTR04-190010D040	414	PCLNR 1616 H12	259	PRGCL 3232 P20	264
MINTR04-230010D040	414	PCLNR 2020 K12	259	PRGCL 4040 S25	264
MINTR04-270010D040	414	PCLNR 2525 M12	259	PRGCR 2020 K12	264
MINTR07-090015D050	415	PCLNR 2525 M12-TB	260	PRGCR 2525 M10	264
MINTR07-140015D050	415	PCLNR 2525 M16	259	PRGCR 2525 M12	264
MINTR07-140015D060	415	PCLNR 2525 M1906D	260	PRGCR 2525 M16	264
MINTR07-190015D050	415	PCLNR 3225 P12	259	PRGCR 3225 P12	264
MINTR07-190015D068	415	PCLNR 3225 P1906D	260	PRGCR 3225 P16	264
MINTR07-210015D060	415	PCLNR 3232 P12	259	PRGCR 3232 P20	264
MINTR07-240015D050	415	PCLNR 3232 P12-TB	260	PRGCR 4040 S25	264
MINTR07-240015D060	415	PCLNR 3232 P16	259	PRGNL 2525 M12	265
MINTR07-240015D068	415	PCLNR 3232 P1906D	260	PRGNR 2525 M12	265
MINTR07-290015D050	415	PCLNR 4040 S1906D	260	PSBNL 2525 M12	265
MINTR07-290015D060	415	PDJNL 1616 H11	261	PSBNL 2525 M15	265
MINTR07-290015D068	415	PDJNL 2020 K15	261	PSBNL 3225 P12	265
MINTR07-340015D050	415	PDJNL 2525 M15	261	PSBNL 3232 P1906D	266

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
PSBNL 4040 S1906D	266	PTGNL 2020 K16	271	RNGN 190700 T6	196
PSBNL 4040 S2509D	266	PTGNL 2525 M16	271	RPGX 090700 T6	195
PSBNL 4040 S2509D-A85	266	PTGNL 2525 M22	271	RPGX 120700 T6	195
PSBNL 5050 T2509D	266	PTGNL 3232 P22	271	S04F SCLCL 03-D05	307
PSBNR 2525 M12	265	PTGNL 4040 S27	271	S04F SCLCR 03-D05	307
PSBNR 2525 M15	265	PTGNR 1010 E11	271	S05G SCLCL 03-D06	307
PSBNR 3225 P12	265	PTGNR 1212 F11	271	S05G SCLCR 03-D06	307
PSBNR 3232 P1906D	266	PTGNR 1616 H16	271	S05G SWUBL 06-D06	317
PSBNR 4040 S1906D	266	PTGNR 2020 K16	271	S05G SWUBR 06-D06	317
PSBNR 4040 S2509D	266	PTGNR 2525 M16	271	S06H SCLCL 04-D07	307
PSBNR 4040 S2509D-A85	266	PTGNR 2525 M22	271	S06H SCLCR 04-D07	307
PSBNR 5050 T2509D	266	PTGNR 3232 P16	271	S06H STFCL 06T1	311
PSDNN 2020 K12	266	PTGNR 3232 P22	271	S06H STFCR 06T1	311
PSDNN 2525 M12	266	PTGNR 4040 S27	271	S06H STUBL 06-D08	313
PSDNN 3225 P12	266	PWLNL 2525 M08-TB	272	S06H STUBR 06-D08	313
PSDNN 3225 P1906D	267	PWLNL 3232 P08-TB	272	S06H SWUBL 06-D07	317
PSDNN 3232 P1906D	267	PWLN R 2525 M08-TB	272	S06H SWUBR 06-D07	317
PSDNN 4040 S1906D	267	PWLN R 3232 P08-TB	272	S07J SCLCL 04-D08	307
PSDNN 4040 S2509D	267	RCGT 0803MO FL	170	S07J SCLCR 04-D08	307
PSDNN 5050 T2509D	267	RCGT 1003MO FL	170	S07J SWUBL 06-D08	317
PSKNL 2020 K12	267	RCGT 10T3MO FL	170	S07J SWUBR 06-D08	317
PSKNL 2525 M12	267	RCGX 090700 U1	194	S08K SCLCL 06	306
PSKNL 4040 S2509D	268	RCGX 120700 U2	194	S08K SCLCR 06	306
PSKNR 2020 K12	267	RCGX 151000 U2	194	S08K STFCR 09	311
PSKNR 2525 M12	267	RCGX 191000 U2	194	S08K STFPR 09	312
PSKNR 4040 S2509D	268	RCMT 080300 MT	171	S08K STFPR 09-X01	312
PSSNL 2020 K12	269	RCMT 10T300 MT	171	S10H SCLCL 03-D05	307
PSSNL 2525 M12	269	RCMT 120400 MT	171	S10H SCLCR 03-D05	307
PSSNL 3232 P19	269	RCMT 120400 PC	171	S10H SWUBL 06-D06	317
PSSNL 3232 P1906D	269	RCMT 160600 MT	171	S10H SWUBR 06-D06	317
PSSNL 4040 S1906D	269	RCMX 100300	172	S10H SXUCL 04-06	456
PSSNL 4040 S2509D	269	RCMX 100300 RA	172	S10H SXUCR 04-06	456
PSSNR 2020 K12	269	RCMX 120400	172	S10J SXUCL 04-07	456
PSSNR 2525 M12	269	RCMX 120400 RA	172	S10J SXUCL 04-08	456
PSSNR 3225 P12	269	RCMX 160600	172	S10J SXUCR 04-07	456
PSSNR 3232 P1906D	269	RCMX 160600 RA	172	S10J SXUCR 04-08	456
PSSNR 4040 S1906D	269	RCMX 200600	172	S10K SCLCL 06	306
PSSNR 4040 S2509D	269	RCMX 200600 RA	172	S10K SCLCR 06	306
PTFNL 1616 H16	270	RCMX 250700	172	S10K SCLPR 08	307
PTFNL 2020 K16	270	RCMX 250700 RA	172	S10K SDUCL 07	309
PTFNL 2525 M16	270	RCMX 320900	172	S10K SDUCR 07	309
PTFNL 2525 M22	270	RCMX 320900 RA	172	S10K STFCL 09	311
PTFNL 3232 P22	270	RNGN 090300	196	S10K STFCR 09	311
PTFNL 4040 S27	270	RNGN 090300 T6	196	S10K STFPL 11	312
PTFNR 1616 H16	270	RNGN 120400	196	S10K STFPR 11	312
PTFNR 2020 K16	270	RNGN 120400 E	196	S10K SVPL 08-D16	314
PTFNR 2525 M16	270	RNGN 120400 T6	196	S10K SVPCR 08-D16	314
PTFNR 2525 M22	270	RNGN 120700	196	S10K SXUCL 05-10	456
PTFNR 4040 S27	270	RNGN 120700 E	196	S10K SXUCR 05-10	456
PTGNL 1010 E11	271	RNGN 120700 T6	196	S10M SCLPR 08	307
PTGNL 1212 F11	271	RNGN 150700	196	S10M SDQCL 07	308
PTGNL 1616 H16	271	RNGN 190700	196	S10M SDQCR 07	308

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
S10M STFPR 11	312	S20N SDQCR 11	308	S32T PCLNR 12	305
S12M SCLCL 06	306	S20N STFPR 16	312	S32T PDUNL 15	317
S12M SCLCL 09	306	S20Q PTFNL 11	319	S32T PDUNR 15	317
S12M SCLCR 06	306	S20Q PTFNR 11	319	S32T PDUNR 15A	317
S12M SCLCR 09	306	S20R SCLCR 09	306	S32T PDZNL 15	318
S12M SCLPR 08	307	S20R SVUCL 11-D25	316	S32T PDZNR 15	318
S12M SDQCL 07	308	S20R SVUCR 11-D25	316	S32T PSKNL 12	318
S12M SDQCR 07	308	S20S SCLCL 09	306	S32T PSKNR 12	318
S12M SDUCL 07	309	S20S SCLCR 09	306	S32T PTFNL 16	319
S12M SDUCR 07	309	S20S SCLPR 09	307	S32T PTFNR 16	319
S12M STFCL 11	311	S20S SDQCL 11	308	S32T SCLCL 12	306
S12M STFCR 09	311	S20S SDQCR 11	308	S32T SCLCR 12	306
S12M STFCL 11	311	S20S SDUCL 11	309	S32T SDUCL 11	309
S12M STFPL 11	312	S20S SDUCR 11	309	S32T SDUCR 11	309
S12M STFPR 11	312	S20S SDZCL 07	310	S32T SDZCL 11	310
S12M SVJCL 08-D16	313	S20S SDZCL 11	310	S32T SDZCR 11	310
S12M SVJCR 08-D16	313	S20S SDZCR 07	310	S32T STFCL 16	311
S12M SVPCL 11-D20	314	S20S SDZCR 11	310	S32T STFCL 16	311
S12M SVPCR 11-D20	314	S20S SSKCL 09	310	S32T SVQBL 16	314
S12M SVUCL 08-D16	316	S20S SSKCR 09	310	S32T SVQBR 16	314
S12M SVUCR 08-D16	316	S20S STFCL 11	311	S32T SVQCR 16	315
S16M SCLCL 09	306	S20S STFCL 16	311	S32T SVUBL 16	315
S16M SCLCR 09	306	S20S STFCL 16	311	S32T SVUBR 16	315
S16M SDUCL 07	309	S20S STFPR 16	312	S32T SVUCL 16	316
S16M SDUCR 07	309	S25R WTFNL 1304	246	S32T SVUCR 16	316
S16N SCLPR 09	307	S25R WTFNR 1304	246	S40T CKUNR 16	320
S16N STFPR 11	312	S25T PCLNL 12	305	S40T PCLNL 12	305
S16N STFPR 16	312	S25T PCLNR 12	305	S40T PCLNR 12	305
S16Q SVJCL 08-D20	313	S25T PSKNL 12	318	S40T PDUNL 15	317
S16Q SVJCR 08-D20	313	S25T PSKNR 12	318	S40T PDUNR 15	317
S16Q SVUCL 11-D20	316	S25T PTFNL 16	319	S40T PDZNL 15	318
S16Q SVUCR 11-D20	316	S25T PTFNR 16	319	S40T PDZNR 15	318
S16R SCLCL 06	306	S25T PTFNL 16	319	S40T PDZNR 15	318
S16R SCLCL 09	306	S25T SCLCL 09	306	S40T PSKNL 12	318
S16R SCLCR 06	306	S25T SCLCL 12	306	S40T PSKNR 12	318
S16R SCLCR 09	306	S25T SCLCR 09	306	S40T PTFNL 16	319
S16R SCLPL 09	307	S25T SCLCR 12	306	S40T PTFNL 22	319
S16R SCLPR 09	307	S25T SDQCL 11	308	S40T PTFNR 16	319
S16R SDQCL 07	308	S25T SDQCR 11	308	S40T PTFNR 22	319
S16R SDQCR 07	308	S25T SDUCL 11	309	S40T SCLCL 12	306
S16R SDUCL 07	309	S25T SDUCR 11	309	S40T SCLCR 12	306
S16R SDUCL 11	309	S25T SDZCL 07	310	S40T STFCL 16	311
S16R SDUCR 07	309	S25T SDZCR 07	310	S40T SVQBL 16	314
S16R SDUCR 11	309	S25T SSKCL 12	310	S40T SVQBR 16	314
S16R SDZCL 07	310	S25T SSKCR 12	310	S40T SVQCL 16	315
S16R SDZCR 07	310	S25T STFCL 16	311	S40T SVQCR 16	315
S16R SSKCL 09	310	S25T STFCL 16	311	S40T SVUBL 16	315
S16R SSKCR 09	310	S25T SVQBR 16	314	S40T SVUBR 16	315
S16R STFCL 11	311	S32S WTFNL 1304	246	S40T SVUCL 16	316
S16R STFCL 16	311	S32S WTFNR 1304	246	S40T SVUCR 16	316
S16R STFPR 11	312	S32T CKUNL 16	320	S50U CKUNR 16	320
S20N SCLPR 09	307	S32T CKUNR 16	320	S50U PCLNL 12	305
		S32T PCLNL 12	305	S50U PCLNL 16	305

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
S50U PCLNL 19	305	SCMT 120412 MT	175	SER 2525 M22U	447
S50U PCLNR 12	305	SCMT 120412 PC	176	SER 2525 M27	446
S50U PCLNR 16	305	SDJCL 1212 F07	290	SER 2525 M27U	447
S50U PCLNR 19	305	SDJCL 1212 K11-SH	291	SER 3232 P16	446
S50U PDUNL 15	317	SDJCL 1616 H07	290	SER 3232 P22	446
S50U PDUNR 15	317	SDJCL 1616 H11	290	SER 3232 P22U	447
S50U PDZNR 15	318	SDJCL 1616 K11-SH	291	SER 3232 P27	446
S50U PSKNR 19	318	SDJCL 2020 K07	290	SER 3232 P27U	447
S50U PTFNR 16	319	SDJCL 2020 K11	290	SER 4040 R22	446
S50U PTFNR 22	319	SDJCL 2525 M11	290	SER 4040 R27	446
SCACL 0808 K06-SH	287	SDJCR 0808 K07-SH	291	SER 4040 R27U	447
SCACL 1010 K09-SH	287	SDJCR 1010 K07-SH	291	SIL 0005 H06	448
SCACL 1212 K09-SH	287	SDJCR 1010 K11-SH	291	SIL 0007 K08	448
SCACR 0808 K06-SH	287	SDJCR 1212 F07	290	SIL 0008 K08U	450
SCACR 1010 K06-SH	287	SDJCR 1212 K11-SH	291	SIL 0010 H11	448
SCACR 1010 K09-SH	287	SDJCR 1616 H07	290	SIL 0010 K11	448
SCACR 1212 K09-SH	287	SDJCR 1616 H11	290	SIL 0013 L11	448
SCACR 1616 K09-SH	287	SDJCR 1616 K11-SH	291	SIL 0013 M16	448
SCGT 09T308 FL	173	SDJCR 2020 K07	290	SIL 0016 P16	448
SCGT 120404 FL	173	SDJCR 2020 K11	290	SIL 0020 P16	448
SCGT 120408 FL	173	SDJCR 2525 M11	290	SIL 0020 P22	448
SCLCL 0808 F06	288	SDNCR 0808 F07	291	SIL 0025 R16	448
SCLCL 1010 F06	288	SDNCR 0808 K07-SH	292	SIL 0025 R22	448
SCLCL 1212 F09	288	SDNCR 1010 K07-SH	292	SIL 0032 S16	448
SCLCL 1616 H09	288	SDNCR 1010 K11-SH	292	SIL 0032 S22	448
SCLCL 2020 K09	288	SDNCR 1212 K11-SH	292	SIL 0032 S22U	450
SCLCL 2020 K12	288	SDNCR 1616 H11	291	SIL 0032 S27	448
SCLCL 2525 M12	288	SDNCR 1616 K11-SH	292	SIL 0040 T16	448
SCLCR 0808 F06	288	SDNCR 2525 M11	291	SIL 0040 T22	448
SCLCR 0808 K06-SH	289	SEL 1010 H11	446	SIL 0040 T22U	450
SCLCR 1010 F06	288	SEL 1212 F16	446	SIL 0040 T27	448
SCLCR 1010 K06-SH	289	SEL 1616 H16	446	SIL 0050 U27	448
SCLCR 1010 K09-SH	289	SEL 2020 K16	446	SIL 0050 U27U	450
SCLCR 1212 F09	288	SEL 2525 M16	446	SIL 0060 V27	448
SCLCR 1212 K09-SH	289	SEL 2525 M22	446	SIR 0005 H06	449
SCLCR 1616 H09	288	SEL 2525 M22U	447	SIR 0007 K08	449
SCLCR 1616 K09-SH	289	SEL 2525 M27	446	SIR 0008 K08U	450
SCLCR 2020 K09	288	SEL 2525 M27U	447	SIR 0010 H11	449
SCLCR 2020 K12	288	SEL 3232 P16	446	SIR 0010 K11	449
SCLCR 2525 M09	288	SEL 3232 P22	446	SIR 0013 L11	449
SCLCR 2525 M12	288	SEL 3232 P22U	447	SIR 0013 M16	449
SCMT 09T304 FM	174	SEL 3232 P27	446	SIR 0016 P16	449
SCMT 09T304 MT	175	SEL 3232 P27U	447	SIR 0020 P16	449
SCMT 09T304 PC	176	SEL 4040 R22	446	SIR 0020 P22	449
SCMT 09T308 FG	173	SEL 4040 R27U	447	SIR 0025 R16	449
SCMT 09T308 FM	174	SER 0808 H11	446	SIR 0025 R22	449
SCMT 09T308 MT	175	SER 1010 H11	446	SIR 0032 S16	449
SCMT 09T308 PC	176	SER 1212 F16	446	SIR 0032 S22	449
SCMT 120404 MT	175	SER 1616 H16	446	SIR 0032 S22U	450
SCMT 120404 PC	176	SER 2020 K16	446	SIR 0032 S27	449
SCMT 120408 MT	175	SER 2525 M16	446	SIR 0032 S27U	450
SCMT 120408 PC	176	SER 2525 M22	446	SIR 0040 T16	449

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
SIR 0040 T22	449	SNMG 090408 MM	73	SNMG 190612	121
SIR 0040 T22U	450	SNMG 090408 MT	73	SNMG 190612 EM	122
SIR 0040 T27	449	SNMG 090408 PC	74	SNMG 190612 ET	123
SIR 0050 U27	449	SNMG 090412	70	SNMG 190612 MT	126
SIR 0050 U27U	450	SNMG 090412 EM	71	SNMG 190612 RT	127
SIR 0060 V27	449	SNMG 090412 FG	71	SNMG 190616	121
SIR 0060 V27U	450	SNMG 090412 FM	72	SNMG 190616 EM	122
SNGA 120404	197	SNMG 090412 MK	72	SNMG 190616 RT	127
SNGA 120408	197	SNMG 090412 MM	73	SNMG 250716	121
SNGA 120412	197	SNMG 090412 MT	73	SNMG 250724	121
SNGA 120416	197	SNMG 090412 PC	74	SNMM 120408 RH	130
SNGG 090304 L	120	SNMG 120404	121	SNMM 120408 RH(N)	130
SNGG 120404 R	120	SNMG 120404 EA	122	SNMM 120408 RX	131
SNGG 120408 R	120	SNMG 120404 FG	123	SNMM 120412 RH	130
SNGN 120404	198	SNMG 120404 MP	125	SNMM 120412 RX	131
SNGN 120408	198	SNMG 120404 MT	126	SNMM 150612 RH	130
SNGN 120408 T6	198	SNMG 120404 PC	127	SNMM 150612 RX	131
SNGN 120412	198	SNMG 120408	121	SNMM 190608 RH	130
SNGN 120412 T6	198	SNMG 120408 CE	199	SNMM 190612 HT	128
SNGN 120412 T7	198	SNMG 120408 EA	122	SNMM 190612 RH	130
SNGN 120416	198	SNMG 120408 EM	122	SNMM 190612 RX	131
SNGN 120708	198	SNMG 120408 ET	123	SNMM 190616 HT	128
SNGN 120708 T6	198	SNMG 120408 FG	123	SNMM 190616 RH	130
SNGN 120712	198	SNMG 120408 KT	124	SNMM 190616 RH(N)	130
SNGN 120712 T6	198	SNMG 120408 MC	124	SNMM 190616 RX	131
SNGN 120716	198	SNMG 120408 ML	125	SNMM 190624 HT	128
SNGX 120712 CH	199	SNMG 120408 MP	125	SNMM 190624 HY	129
SNGX 120712 T7-CH	199	SNMG 120408 MT	126	SNMM 190624 RH	130
SNGX 120716 CH	199	SNMG 120408 PC	127	SNMM 190624 RX	131
SNGX 120716 T7-CH	199	SNMG 120408 RT	127	SNMM 250716 RH	130
SNGX 150716 T7-CH	199	SNMG 120412	121	SNMM 250724 HT	128
SNMA 120408	120	SNMG 120412 EM	122	SNMM 250724 RH	130
SNMA 120412	120	SNMG 120412 ET	123	SNMM 250724 RX	131
SNMA 120416	120	SNMG 120412 KT	124	SNMM 250924 EH	128
SNMA 150612	120	SNMG 120412 MC	124	SNMM 250924 HT	128
SNMA 190612	120	SNMG 120412 ML	125	SNMM 250924 HY	129
SNMA 250724	120	SNMG 120412 MP	125	SNMM 250924 HZ	129
SNMD 250924 HZ	131	SNMG 120412 MT	126	SNMM 250924 RH	130
SNMG 090404	70	SNMG 120412 PC	127	SNMM 250924 RX	131
SNMG 090404 EA	70	SNMG 120412 RT	127	SNMM 250932 HT	128
SNMG 090404 FG	71	SNMG 120416	121	SNMN 090308 SD	204
SNMG 090404 FM	72	SNMG 120416 RT	127	SNMN 090312 SD	204
SNMG 090404 MK	72	SNMG 150608	121	SNMN 090316 SD	204
SNMG 090404 MM	73	SNMG 150612	121	SNMN 120316 SD	204
SNMG 090404 MT	73	SNMG 150612 EM	122	SNMX 150712 HB	132
SNMG 090404 PC	74	SNMG 150612 MT	126	SNMX 150716 HB	132
SNMG 090408	70	SNMG 150616	121	SRDCN 2020 K10	292
SNMG 090408 EA	70	SNMG 150616 EM	122	SRDCN 2525 M10	292
SNMG 090408 EM	71	SNMG 190604	121	SRDCN 2525 M12	292
SNMG 090408 FG	71	SNMG 190608	121	SRGCL 2525 M10	293
SNMG 090408 FM	72	SNMG 190608 ET	123	SRGCL 2525 M12-TB	293
SNMG 090408 MK	72	SNMG 190608 MT	126	SRGCR 2020 K10	293

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
SRGCR 2525 M10	293	SVJNL 1616 H13	300	TCAP 16R-3.0DN-GV	458
SRGCR 2525 M12-TB	293	SVJNL 2020 K13	300	TCAP 20L-2.25DN-GV	457
SSDCN 1212 F09	294	SVJNL 2525 M13	300	TCAP 20L-3.0DN-GV	458
SSDCN 1616 H09	294	SVJNR 1616 H13	300	TCAP 20R-2.25DN-GV	457
SSSCL 1616 H09	294	SVJNR 2020 K13	300	TCAP 20R-3.0DN-GV	458
SSSCL 2020 K12	294	SVJNR 2525 M13	300	TCAP 25L-2.25DN-GV	457
SSSCL 2525 M12	294	SVVBN 1010 K11-SH	298	TCAP 25L-3.0DN-GV	458
SSSCR 1212 F09	294	SVVBN 1212 K11-SH	298	TCAP 25R-2.25DN-GV	457
SSSCR 1616 H09	294	SVVBN 1616 K11-SH	298	TCAP 25R-3.0DN-GV	458
SSSCR 2020 K12	294	SVVBN 2020 K16	298	TCAP 32L-2.25DN-GV	457
SSSCR 2525 M12	294	SVVBN 2525 M16	298	TCAP 32L-3.0DN-GV	458
STFCL 1212 F11	295	SVVBN 3225 P16	298	TCAP 32R-2.25DN-GV	457
STFCL 2020 K16	295	SVVCN 2020 K16	299	TCAP 32R-3.0DN-GV	458
STFCL 2525 M16	295	SVVCN 2525 M16	299	TCBNL 2020 K0904	224
STFCR 1212 F11	295	SVVCN 3225 P16	299	TCBNL 2525 M0904	224
STFCR 2020 K16	295	TB CONNECTOR 5/16"-G1/8"	333	TCBNL 2525 M12	277
STFCR 2525 M16	295	TB COPPER SEAL 1/8"	333	TCBNL 3232 P19	277
STGCL 1010 K11-SH	296	TB COPPER SEAL 5/16"	333	TCBNR 2020 K0904	224
STGCL 1212 F11	295	TB HOSE 5/16-7/16-200BS	333	TCBNR 2525 M0904	224
STGCL 1616 H11	295	TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	333	TCBNR 2525 M12	277
STGCL 1616 H16	295	TB HOSE G1/8-7/16-200BS	333	TCBNR 3232 P19	277
STGCL 2020 K16	295	TB HOSE G1/8-7/16-250BS	333	TCEL 1.4T12	378
STGCL 2525 M16	295	TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	333	TCEL 2T16	378
STGCR 1010 K11-SH	296	TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	333	TCEL 2T22	378
STGCR 1212 F11	295	TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	333	TCEL 3T16	378
STGCR 1212 K11-SH	296	TBGT 0601003 L-FF	176	TCEL 3T22	378
STGCR 1616 H11	295	TBGT 0601003 R-FF	176	TCEL 4T16	378
STGCR 1616 H16	295	TBGT 060101 L-FF	176	TCEL 4T22	378
STGCR 1616 K11-SH	296	TBGT 060101 R-FF	176	TCEL 5T20	378
STGCR 2020 K16	295	TBGT 060102 L-FF	176	TCEL 5T25	378
STGCR 2525 M16	295	TBGT 060102 R-FF	176	TCEL 6T20	378
SVJBL 1212 K11-SH	297	TBGT 060104 L-FF	176	TCEL 6T25	378
SVJBL 1616 K11-SH	297	TBGT 060104 R-FF	176	TCER 1.4T12	379
SVJBL 2020 K16	296	TCAP 08L-2.25DN	457	TCER 2T16	379
SVJBL 2525 M16	296	TCAP 08L-3.0DN12	458	TCER 2T22	379
SVJBL 2525 M16-TB	297	TCAP 08R-2.25DN	457	TCER 3T16	379
SVJBL 3225 P16	296	TCAP 08R-3.0DN12	458	TCER 3T22	379
SVJBL 3232 P16	296	TCAP 10L-2.25DN-GV	457	TCER 4T16	379
SVJBR 1010 K11-SH	297	TCAP 10L-3.0DN-GV	458	TCER 4T22	379
SVJBR 1212 K11-SH	297	TCAP 10R-2.25DN-GV	457	TCER 5T20	379
SVJBR 1616 K11-SH	297	TCAP 10R-3.0DN-GV	458	TCER 5T25	379
SVJBR 2020 K16	296	TCAP 12L-2.25DN-GV	457	TCER 6T20	379
SVJBR 2525 M16	296	TCAP 12L-3.0DN-GV	458	TCER 6T25	379
SVJBR 2525 M16-TB	297	TCAP 12R-2.25DN-GV	457	TCET 110301 R-GF	177
SVJBR 3225 P16	296	TCAP 12R-3.0DN-GV	458	TCET 110302 R-GF	177
SVJBR 3232 P16	296	TCAP 14L-2.25DN-GV	457	TCET 110304 R-GF	177
SVJCL 2020 K16	299	TCAP 14L-3.0DN-GV	458	TCFL 3T12-100-140 RN	380
SVJCL 2525 M16	299	TCAP 14R-2.25DN-GV	457	TCFL 3T12-140-200 RN	380
SVJCL 3225 P16	299	TCAP 14R-3.0DN-GV	458	TCFL 3T12-40-55 RN	380
SVJCL 3232 P16	299	TCAP 16L-2.25DN-GV	457	TCFL 3T12-55-75 RN	380
SVJCR 2020 K16	299	TCAP 16L-3.0DN-GV	458	TCFL 3T12-75-100 RN	380
SVJCR 2525 M16	299	TCAP 16R-2.25DN-GV	457	TCFL 4T16-100-150 RN	380

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TCFL 4T16-150-250 RN	380	TCHPL 2020	375	TCMT 110208 MT	180
TCFL 4T16-250 RN	380	TCHPL 2525	375	TCMT 110208 PC	181
TCFL 4T16-50-70 RN	380	TCHPL 3232	375	TCMT 16T304 FG	179
TCFL 4T16-70-100 RN	380	TCHPR 2020	375	TCMT 16T304 FM	179
TCFL 5T20-120-180 RN	380	TCHPR 2525	375	TCMT 16T304 MT	180
TCFL 5T20-180-300 RN	380	TCHPR 3232	375	TCMT 16T304 PC	181
TCFL 5T20-300 RN	380	TCHR 2020	375	TCMT 16T308 FG	179
TCFL 5T20-55-80 RN	380	TCHR 2525	375	TCMT 16T308 FM	179
TCFL 5T20-80-120 RN	380	TCHR 3232	375	TCMT 16T308 MT	180
TCFL 6T25-150-250 RN	380	TCKNL 2525 M0904	225	TCMT 16T308 PC	181
TCFL 6T25-250-400 RN	380	TCKNR 2525 M0904	225	TCMT 16T312 FM	179
TCFL 6T25-400 RN	380	TCLNL 2020 H0904	226	TCMT 16T312 PC	181
TCFL 6T25-60-90 RN	380	TCLNL 2020 K0904	226	TDA 3,00-1,50	349
TCFL 6T25-90-150 RN	380	TCLNL 2020 K12	278	TDA 4,00-2,00	349
TCFR 3T12-100-140 RN	381	TCLNL 2020 K1204-F	300	TDA 6,00-3,00	349
TCFR 3T12-140-200 RN	381	TCLNL 2525 M0904	226	TDA 8,00-4,00	349
TCFR 3T12-40-55 RN	381	TCLNL 2525 M12	278	TDC 2	340
TCFR 3T12-55-75 RN	381	TCLNL 2525 M1204-F	300	TDC 2-15L	340
TCFR 3T12-75-100 RN	381	TCLNL 2525 M1207-F	300	TDC 2-15LS	340
TCFR 4T16-100-150 RN	381	TCLNL 2525 M16	278	TDC 2-15R	340
TCFR 4T16-150-250 RN	381	TCLNL 3225 P12	278	TDC 2-15RS	340
TCFR 4T16-250 RN	381	TCLNL 3232 P12	278	TDC 2-6L	340
TCFR 4T16-50-70 RN	381	TCLNL 3232 P19	278	TDC 2-6R	340
TCFR 4T16-70-100 RN	381	TCLNR 2020 H0904	226	TDC 2-6RS	340
TCFR 5T20-120-180 RN	381	TCLNR 2020 K0904	226	TDC 2-8L	340
TCFR 5T20-180-300 RN	381	TCLNR 2020 K12	278	TDC 2-8R	340
TCFR 5T20-300 RN	381	TCLNR 2020 K1204-F	300	TDC 3	340
TCFR 5T20-55-80 RN	381	TCLNR 2020 K1207-F	300	TDC 3-15L	340
TCFR 5T20-80-120 RN	381	TCLNR 2525 M0904	226	TDC 3-15R	340
TCFR 6T25-150-250 RN	381	TCLNR 2525 M12	278	TDC 3-6L	340
TCFR 6T25-250-400 RN	381	TCLNR 2525 M1204-F	300	TDC 3-6LS	340
TCFR 6T25-400 RN	381	TCLNR 2525 M1207-F	300	TDC 3-6R	340
TCFR 6T25-60-90 RN	381	TCLNR 2525 M16	278	TDC 3-6RS	340
TCFR 6T25-90-150 RN	381	TCLNR 3225 P12	278	TDC 4	340
TCGT 090204 FL	177	TCLNR 3232 P12	278	TDC 4-15L	340
TCGT 110201 SA	178	TCLNR 3232 P19	278	TDC 4-15R	340
TCGT 110202 SA	178	TCMT 090202 FM	179	TDC 4-4L	340
TCGT 110204 FL	177	TCMT 090204 FM	179	TDC 4-4R	340
TCGT 110204 SA	178	TCMT 090204 MT	180	TDC 5	340
TCGT 16T304 FL	177	TCMT 090204 PC	181	TDC 5-4R	340
TCGT 16T308 FL	177	TCMT 090208 FG	179	TDC 6	340
TCGW 110204 LS	204	TCMT 090208 MT	180	TDC 8	340
TCGW 110204 LS3	204	TCMT 090208 PC	181	TDIM 2E-0.15	350
TCGW 110208 LS	204	TCMT 110202 FA	178	TDIM 3E-0.20	350
TCGW 110208 LS3	204	TCMT 110202 FM	179	TDIP 1.00-0.10	351
TCGW 16T304 LS	204	TCMT 110204 FA	178	TDIP 1.00-0.50	351
TCGW 16T304 LS3	204	TCMT 110204 FG	179	TDIP 1.20-0.00	351
TCGW 16T308 LS	204	TCMT 110204 FM	179	TDIP 1.40-0.00	351
TCGW 16T308 LS3	204	TCMT 110204 MT	180	TDIP 1.50-0.10	351
TCHL 2020	375	TCMT 110204 PC	181	TDIP 2.00E-0.10	351
TCHL 2525	375	TCMT 110208 FG	179	TDIP 2.00E-0.20	351
TCHL 3232	375	TCMT 110208 FM	179	TDIP 2.00E-1.00	351

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TDIP 2.15E-0.15	351	TDJNR 2525 M15	279	TDXT 3E-0.4	343
TDIP 2.50E-0.20	351	TDJNR 2525 M1504	279	TDXT 4E-0.4	343
TDIP 3.00E-0.20	351	TDJNR 2525 M1504-F	301	TDXT 5E-0.4	343
TDIP 3.00E-1.50	351	TDJNR 2525 M1507-F	301	TDXT 6E-0.8	343
TDIT 3,00E-1,50	348	TDNNL 2020 K1305	230	TDXT 8E-0.8	343
TDIT 4,00E-2,00	348	TDNNL 2525 M1305	230	TDXU 2E-0,3	342
TDIT 5,00E-2,50	348	TDNNR 2020 K1305	230	TDXU 3E-0,3	342
TDIT 6,00E-3,00	348	TDNNR 2525 M1305	230	TDXU 4E-0,4	342
TDJ 1,4	338	TDQNL 2020 K1305	230	TDXU 4E-0,8	342
TDJ 1,4-15RS	338	TDQNL 2525 M1305	230	TDXU 5E-0,4	342
TDJ 2	338	TDQNR 2020 K1305	230	TDXU 5E-0,8	342
TDJ 2-15L	338	TDQNR 2525 M1305	230	TDXU 6E-0,4	342
TDJ 2-15LS	338	TDT 1,00-0,00	345	TDXU 6E-0,8	342
TDJ 2-15R	338	TDT 1,30-0,00	345	TDXU 8E-0,8	342
TDJ 2-15RS	338	TDT 1,60-0,10	345	TGB 26-1,4S	364
TDJ 2-6L	338	TDT 1,85-0,10	345	TGB 26-2S	364
TDJ 2-6LS	338	TDT 10,00E-0,80	344	TGB 26-2S-IHP	365
TDJ 2-6R	338	TDT 10,00E-1,20	344	TGB 26-3S	364
TDJ 2-6RS	338	TDT 10,00E-2,00	344	TGB 26-3S-IHP	365
TDJ 2-8L	338	TDT 10,00E-5,00	348	TGB 26-4S	364
TDJ 2-8R	338	TDT 2,15-0,15	345	TGB 26-4S-IHP	365
TDJ 3	338	TDT 2,65E-0,15	344	TGB 32-1,4	364
TDJ 3-15L	338	TDT 2E-1,0-RU	347	TGB 32-2	364
TDJ 3-15LS	338	TDT 3,00E-0,20	344	TGB 32-2-IHP	365
TDJ 3-15R	338	TDT 3,00E-0,40	344	TGB 32-3	364
TDJ 3-15RS	338	TDT 3,00E-1,50	348	TGB 32-3-IHP	365
TDJ 3-6L	338	TDT 3,15E-0,15	344	TGB 32-4	364
TDJ 3-6LS	338	TDT 3E-0,4	345	TGB 32-4-IHP	365
TDJ 3-6R	338	TDT 3E-1,5-RU	347	TGB 32-5	364
TDJ 4	338	TDT 4,00E-0,40	344	TGB 32-5-IHP	365
TDJ 4-15L	338	TDT 4,00E-0,80	344	TGB 32-6	364
TDJ 4-15R	338	TDT 4,00E-2,00	348	TGB 32-6-IHP	365
TDJ 4-4L	338	TDT 4,15E-0,15	344	TGB 32-8S-CL	365
TDJ 4-4R	338	TDT 4,78E-0,55	344	TGB 45-4	364
TDJ 5	338	TDT 4,78E-2,39	348	TGB 52-8-CL	366
TDJ 5-4L	338	TDT 4E-0,4	345	TGBFL 32T20-40-60-3	369
TDJ 5-4R	338	TDT 4E-0,4T CE	346	TGBFL 32T20-54-80-3	369
TDJ 6	338	TDT 4E-2,0-RU	347	TGBFL 32T25-114-180-3	369
TDJNL 2020 H1305	229	TDT 5,00E-0,40	344	TGBFL 32T25-40-60-4	369
TDJNL 2020 K11	279	TDT 5,00E-0,80	344	TGBFL 32T25-50-80-4	369
TDJNL 2020 K1305	229	TDT 5,00E-2,50	348	TGBFL 32T25-74-120-3	369
TDJNL 2020 K15	279	TDT 5,15E-0,15	344	TGBFL 32T30-120-200-4	369
TDJNL 2525 M11	279	TDT 5E-2,5-RU	347	TGBFL 32T30-200-4	369
TDJNL 2525 M1305	229	TDT 6,00E-0,80	344	TGBFL 32T30-70-130-4	369
TDJNL 2525 M15	279	TDT 6,00E-1,20	344	TGBFL 32T32-60-95-5	369
TDJNL 2525 M1504	279	TDT 6,00E-3,00	348	TGBFL 32T32-80-180-6	369
TDJNR 2020 H1305	229	TDT 6E-0,8T CE	346	TGBFL 32T35-130-250-5	369
TDJNR 2020 K11	279	TDT 6E-3,0-RU	347	TGBFL 32T35-250-5	369
TDJNR 2020 K1305	229	TDT 8,00E-0,80	344	TGBFL 32T35-85-140-5	369
TDJNR 2020 K15	279	TDT 8,00E-1,20	344	TGBFL 32T38-168-300-6	369
TDJNR 2525 M11	279	TDT 8,00E-4,00	348	TGBFL 32T38-300-6	369
TDJNR 2525 M1305	229	TDT 8E-4,0-RU	347	TGBFR 32T20-40-60-3	369

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TGBFR 32T20-54-80-3	369	TGEL 2020-2	393	TGIFR 25-6C-T5.5	405
TGBFR 32T25-114-180-3	369	TGEL 2020-3	393	TGIFR 32-4C-T5.5	405
TGBFR 32T25-40-60-4	369	TGEL 2020-4	393	TGIFR 32-6C-T5.5	405
TGBFR 32T25-50-80-4	369	TGEL 2525-3	393	TGIUL 20-3	406
TGBFR 32T25-74-120-3	369	TGEL 2525-4	393	TGIUL 20-4	406
TGBFR 32T30-120-200-4	369	TGER 1010-2	393	TGIUL 25-3	406
TGBFR 32T30-200-4	369	TGER 1212-2	393	TGIUL 25-4	406
TGBFR 32T30-70-130-4	369	TGER 1212-3	393	TGIUL 25-6	406
TGBFR 32T32-60-95-5	369	TGER 1616-2	393	TGIUL 40-6C-15A	407
TGBFR 32T32-80-180-6	369	TGER 1616-3	393	TGIUL 40-8C-15A	407
TGBFR 32T35-130-250-5	369	TGER 2012-2	393	TGIUL 50-6C-15A	407
TGBFR 32T35-250-5	369	TGER 2020-1,4T10	393	TGIUL 50-8C-15A	407
TGBFR 32T35-85-140-5	369	TGER 2020-2	393	TGIUR 20-3	406
TGBFR 32T38-168-300-6	369	TGER 2020-3	393	TGIUR 20-4	406
TGBFR 32T38-300-6	369	TGER 2020-4	393	TGIUR 25-3	406
TGBL 26-2-D50L	367	TGER 2525-3	393	TGIUR 25-4	406
TGBL 26-2-D50R	367	TGER 2525-4	393	TGIUR 25-6	406
TGBL 26-2TI-D36L	368	TGEUL 1616-3	400	TGIUR 40-6C-15A	407
TGBL 26-2TI-D36R	368	TGEUL 1616-4	400	TGIUR 40-8C-15A	407
TGBL 26-3-D50L	367	TGEUL 2020-3	400	TGIUR 50-6C-15A	407
TGBL 26-3-D50R	367	TGEUL 2020-4	400	TGIUR 50-8C-15A	407
TGBL 26-3TI-D36L	368	TGEUL 2525-3	400	TGSFL 1010-3T2	409
TGBL 26-3TI-D36R	368	TGEUL 2525-4	400	TGSFL 1212-3T2	409
TGBL 32-2-D50L	367	TGEUL 2525-6	400	TGSFL 1616-3T2	409
TGBL 32-2-D50R	367	TGEUR 1616-3	400	TGSFR 1010-3T2	409
TGBL 32-3-D50L	367	TGEUR 1616-4	400	TGSFR 1212-3T2	409
TGBL 32-3-D50R	367	TGEUR 2020-3	400	TGSFR 1616-3T2	409
TGBL 32T24-2	366	TGEUR 2020-4	400	TGSIL 10-13-2	410
TGBL 32T33-3	366	TGEUR 2525-3	400	TGSIL 12-14-2	410
TGBL 32T41-4	366	TGEUR 2525-4	400	TGSIL 16-13-2	410
TGBR 26-2-D50L	367	TGEUR 2525-6	400	TGSIL 16-14-2	410
TGBR 26-2-D50R	367	TGFL 1616-4	398	TGSIL 16-16-2	410
TGBR 26-2TI-D36L	368	TGFL 2020-4	398	TGSIR 10-13-2	410
TGBR 26-2TI-D36R	368	TGFL 2020-6	398	TGSIR 12-14-2	410
TGBR 26-3-D50L	367	TGFL 2525-4	398	TGSIR 16-13-2	410
TGBR 26-3-D50R	367	TGFL 2525-6	398	TGSIR 16-14-2	410
TGBR 26-3TI-D36L	368	TGFPL 2020-4	399	TGSIR 16-16-2	410
TGBR 26-3TI-D36R	368	TGFPL 2525-4	399	THSNL 2525 M05	279
TGBR 32-2-D50L	367	TGFPL 2525-6	399	THSNL 2525 M10	279
TGBR 32-2-D50R	367	TGFPR 2020-4	399	THSNL 3232 P05	279
TGBR 32-3-D50L	367	TGFPR 2525-4	399	THSNL 3232 P10	279
TGBR 32-3-D50R	367	TGFPR 2525-6	399	THSNR 2525 M05	279
TGBR 32T24-2	366	TGFR 1616-4	398	THSNR 2525 M10	279
TGBR 32T33-3	366	TGFR 2020-4	398	THSNR 3232 P05	279
TGBR 32T41-4	366	TGFR 2020-6	398	THSNR 3232 P10	279
TGEL 1010-2	393	TGFR 2525-4	398	TNGA 160404	200
TGEL 1212-2	393	TGFR 2525-6	398	TNGA 160408	200
TGEL 1212-3	393	TGIFL 25-4C-T5.5	405	TNGA 220408	200
TGEL 1616-2	393	TGIFL 25-6C-T5.5	405	TNGG 130404 L	74
TGEL 1616-3	393	TGIFL 32-4C-T5.5	405	TNGG 130404 R	74
TGEL 2012-2	393	TGIFL 32-6C-T5.5	405	TNGG 130408 L	74
TGEL 2020-1,4T10	393	TGIFR 25-4C-T5.5	405	TNGG 130408 R	74

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TNGG 160404 L	132	TNMG 160404 EA	134	TNMG 220412 EM	134
TNGG 160404 R	132	TNMG 160404 FC	135	TNMG 220412 ET	135
TNGG 160408 L	132	TNMG 160404 FG	136	TNMG 220412 KT	136
TNGG 160408 R	132	TNMG 160404 L-FS	139	TNMG 220412 MT	138
TNGG 220404 L	132	TNMG 160404 LVF	140	TNMG 220412 PC	138
TNGG 220404 R	132	TNMG 160404 ML	137	TNMG 220412 RT	139
TNGG 220408 L	132	TNMG 160404 MP	137	TNMG 220416	133
TNGG 220408 R	132	TNMG 160404 MT	138	TNMG 270612	133
TNGN 160404	200	TNMG 160404 PC	138	TNMG 270616	133
TNGN 160408	200	TNMG 160404 R-FS	139	TNMG 330716	133
TNGN 160412	200	TNMG 160404 R-VF	140	TNMM 160408 RX	140
TNMA 160404	133	TNMG 160408	133	TNMM 160412 RX	140
TNMA 160408	133	TNMG 160408 EA	134	TNMM 220408 RX	140
TNMA 160412	133	TNMG 160408 EM	134	TNMM 220412 RX	140
TNMA 220408	133	TNMG 160408 ET	135	TNMM 220416 RX	140
TNMA 220412	133	TNMG 160408 FC	135	TPGT 090204 L-C	181
TNMG 110308 MT	138	TNMG 160408 FG	136	TPGT 110304 L-C	181
TNMG 130402 FS	77	TNMG 160408 KT	136	TPGT 110304 R-C	181
TNMG 130404	75	TNMG 160408 L-FS	139	TPGT 110308 L-C	181
TNMG 130404 EA	75	TNMG 160408 LVF	140	TPGT 160404 L-C	181
TNMG 130404 FG	76	TNMG 160408 ML	137	TPGT 160404 R-C	181
TNMG 130404 FM	77	TNMG 160408 MP	137	TPGX 090202 L	182
TNMG 130404 FS	77	TNMG 160408 MT	138	TPGX 090204 L	182
TNMG 130404 FT	78	TNMG 160408 PC	138	TPGX 110302 L	182
TNMG 130404 MK	78	TNMG 160408 R-FS	139	TPGX 110302 R	182
TNMG 130404 MM	79	TNMG 160408 RT	139	TPGX 110304 L	182
TNMG 130404 MT	79	TNMG 160408 R-VF	140	TPGX 110304 R	182
TNMG 130404 PC	80	TNMG 160412	133	TPMT 090202 FA	182
TNMG 130404 WA	80	TNMG 160412 EM	134	TPMT 090202 FM	183
TNMG 130408	75	TNMG 160412 ET	135	TPMT 090204 FA	182
TNMG 130408 EA	75	TNMG 160412 FC	135	TPMT 090204 FM	183
TNMG 130408 EM	76	TNMG 160412 FG	136	TPMT 090204 PC	184
TNMG 130408 FG	76	TNMG 160412 KT	136	TPMT 110204 PC	184
TNMG 130408 FM	77	TNMG 160412 ML	137	TPMT 110208 PC	184
TNMG 130408 FS	77	TNMG 160412 MP	137	TPMT 110302 FA	182
TNMG 130408 FT	78	TNMG 160412 MT	138	TPMT 110302 FM	183
TNMG 130408 MK	78	TNMG 160412 PC	138	TPMT 110304 FA	182
TNMG 130408 MM	79	TNMG 160412 RT	139	TPMT 110304 FG	183
TNMG 130408 MT	79	TNMG 220404	133	TPMT 110304 FM	183
TNMG 130408 PC	80	TNMG 220404 ML	137	TPMT 110304 PC	184
TNMG 130408 WA	80	TNMG 220404 MP	137	TPMT 110308 FA	182
TNMG 130412	75	TNMG 220404 MT	138	TPMT 110308 FM	183
TNMG 130412 EM	76	TNMG 220408	133	TPMT 110308 PC	184
TNMG 130412 FG	76	TNMG 220408 EM	134	TPMT 160302 FM	183
TNMG 130412 FM	77	TNMG 220408 ET	135	TPMT 160304 FM	183
TNMG 130412 FT	78	TNMG 220408 KT	136	TPMT 160308 FM	183
TNMG 130412 MK	78	TNMG 220408 ML	137	TPMT 16T304 FA	182
TNMG 130412 MM	79	TNMG 220408 MP	137	TPMT 16T304 PC	184
TNMG 130412 MT	79	TNMG 220408 MT	138	TPMT 16T308 FA	182
TNMG 130412 PC	80	TNMG 220408 PC	138	TPMT 16T308 PC	184
TNMG 130412 WA	80	TNMG 220408 RT	139	TQC 27-1.50-0.10	355
TNMG 160404	133	TNMG 220412	133	TQC 27-1.50-0.20	355

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TQC 27-1.50-15L	356	TQHR 20-27-TB	384	TQJ 27-2.87-0.20	353
TQC 27-1.50-15R	356	TQHR 25-27	383	TQJ 27-3.00-0.00	353
TQC 27-1.50-6L	356	TQHR 25-27-TB	384	TQJ 27-3.00-0.20	353
TQC 27-1.50-6R	356	TQJ 27-0.50-0.00	352	TQJ 27-3.00-0.30	353
TQC 27-1.57-0.15	355	TQJ 27-0.50-0.04	352	TQJ 27-3.00-0.40	353
TQC 27-1.57-0.79	356	TQJ 27-0.75-0.10	352	TQJ 27-3.00-1.50	353
TQC 27-1.70-0.10	355	TQJ 27-0.80-0.00	352	TQJ 27-3.15-0.15	353
TQC 27-1.75-0.10	355	TQJ 27-1.00-0.06	352	TQJ 27-3.18-0.20	353
TQC 27-1.75-0.20	355	TQJ 27-1.00-0.10	352	TQS 27-0.5-ISO	358
TQC 27-1.78-0.18	355	TQJ 27-1.00-0.15L	354	TQS 27-0.75-ISO	358
TQC 27-1.85-0.20	355	TQJ 27-1.00-15R	354	TQS 27-0.8-ISO	358
TQC 27-1.96-0.15	355	TQJ 27-1.04-0.00	352	TQS 27-1.00-0.10	357
TQC 27-2.00-0.10	355	TQJ 27-1.10-0.08-CG	354	TQS 27-1.0-ISO	358
TQC 27-2.00-0.20	355	TQJ 27-1.20-0.00	352	TQS 27-1.25-ISO	358
TQC 27-2.00-1.00	356	TQJ 27-1.25-0.10	352	TQS 27-1.50-0.20	357
TQC 27-2.00-15L	356	TQJ 27-1.25-0.20	352	TQS 27-1.5-ISO	358
TQC 27-2.00-15R	356	TQJ 27-1.30-0.08-CG	354	TQS 27-1.75-ISO	358
TQC 27-2.00-6L	356	TQJ 27-1.40-0.00	352	TQS 27-12-UN	359
TQC 27-2.00-6R	356	TQJ 27-1.47-0.00	352	TQS 27-12-W	359
TQC 27-2.22-0.15	355	TQJ 27-1.50-0.10	352	TQS 27-14-UN	359
TQC 27-2.30-0.20	355	TQJ 27-1.50-0.20	352	TQS 27-14-W	359
TQC 27-2.39-0.15	355	TQJ 27-1.50-15L	354	TQS 27-16-UN	359
TQC 27-2.39-1.20	356	TQJ 27-1.50-15R	354	TQS 27-16-W	359
TQC 27-2.47-0.20	355	TQJ 27-1.50-6L	354	TQS 27-18-UN	359
TQC 27-2.50-0.10	355	TQJ 27-1.50-6R	354	TQS 27-18-W	359
TQC 27-2.50-0.30	355	TQJ 27-1.57-0.15	352	TQS 27-19-W	359
TQC 27-2.70-0.10	355	TQJ 27-1.57-0.79	352	TQS 27-2.00-0.20	357
TQC 27-2.87-0.20	355	TQJ 27-1.60-0.08-CG	354	TQS 27-2.0-ISO	358
TQC 27-3.00-0.00	355	TQJ 27-1.70-0.10	352	TQS 27-2.39-0.15	357
TQC 27-3.00-0.20	355	TQJ 27-1.75-0.10	352	TQS 27-2.50-0.20	357
TQC 27-3.00-0.30	355	TQJ 27-1.75-0.20	352	TQS 27-20-UN	359
TQC 27-3.00-0.40	355	TQJ 27-1.78-0.18	352	TQS 27-24-UN	359
TQC 27-3.00-1.50	356	TQJ 27-1.85-0.08-CG	354	TQS 27-28-W	359
TQC 27-3.15-0.15	355	TQJ 27-1.85-0.20	352	TQS 27-3.00-0.20	357
TQC 27-3.18-0.20	355	TQJ 27-1.96-0.15	352	TQS 27-4MT-0.05	357
TQCL 27	382	TQJ 27-2.00-0.10	353	TQS 27-4MT-0.14	357
TQCR 27	382	TQJ 27-2.00-0.20	353	TQS 27-4WT-0.05	358
TQHL 10-27	383	TQJ 27-2.00-1.00	353	TQS 27-5MT-0.15	357
TQHL 12-27	383	TQJ 27-2.00-15L	354	TQS 27-5MT-0.20	357
TQHL 12-27-TB	384	TQJ 27-2.00-15R	354	TQS 27-5WT-0.15	358
TQHL 16-27	383	TQJ 27-2.00-6L	354	TQS 27-6MT-0.25	357
TQHL 16-27-TB	384	TQJ 27-2.00-6R	354	TQS 27-6WT-0.25	358
TQHL 20-27	383	TQJ 27-2.15-0.08-CG	354	TRDNN 2020 K1204-F	301
TQHL 20-27-TB	384	TQJ 27-2.22-0.15	353	TRDNN 2020 K1207-F	301
TQHL 25-27	383	TQJ 27-2.30-0.20	353	TRDNN 2525 M1203-F	301
TQHL 25-27-TB	384	TQJ 27-2.39-0.15	353	TRDNN 2525 M1204-F	301
TQHR 10-27	383	TQJ 27-2.39-1.20	353	TRDNN 2525 M1207-F	301
TQHR 12-27	383	TQJ 27-2.47-0.20	353	TRDNN 3225 P1207-F	301
TQHR 12-27-TB	384	TQJ 27-2.50-0.10	353	TRGNL 2020 K1204-F	302
TQHR 16-27	383	TQJ 27-2.50-0.30	353	TRGNL 2525 M1204-F	302
TQHR 16-27-TB	384	TQJ 27-2.65-0.15-CG	354	TRGNL 2525 M1207-F	302
TQHR 20-27	383	TQJ 27-2.70-0.10	353	TRGNL 3225 P1207-F	302

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TRGNR 2020 K1204-F	302	TSJ 2-8R	339	TTBN 32-32	370
TRGNR 2020 K1207-F	302	TSJ 3	339	TTBN 32-45	370
TRGNR 2525 M1204-F	302	TSJ 3-15L	339	TTBU 20-26	370
TRGNR 2525 M1207-F	302	TSJ 3-15LS	339	TTBU 20-32	370
TRGNR 3225 P1207-F	302	TSJ 3-15R	339	TTBU 25-26	370
TSA 6,00-3,00	349	TSJ 3-15RS	339	TTBU 25-32	370
TSA 8,00-4,00	349	TSJ 3-6L	339	TTBU 25-45	370
TSBNL 2020 K0904	233	TSJ 3-6LS	339	TTBU 32-32	370
TSBNL 2525 M0904	233	TSJ 3-6R	339	TTEL 2525-10T25	388
TSBNR 2020 K0904	233	TSJ 3-6RS	339	TTEL 3232-10T25	388
TSBNR 2525 M0904	233	TSJ 4	339	TTEL 3232-10T40	388
TSC 2	341	TSJ 4-4L	339	TTEL 4040-10T25	388
TSC 2-15LS	341	TSJ 4-4R	339	TTEL 4040-10T40	388
TSC 2-15RS	341	TSJ 4-6L	339	TTEL 1010-1,4T15-D40	391
TSC 2-6L	341	TSJ 4-6R	339	TTEL 1010-2T15-D40	391
TSC 2-6R	341	TSJ 5	339	TTEL 10-20-1,4SH	390
TSC 3	341	TSJ 5-4L	339	TTEL 10-20-2SH	390
TSC 3-15L	341	TSJ 5-4R	339	TTEL 1212-1,4T15-D40	391
TSC 3-15LS	341	TSJ 6	339	TTEL 1212-2T15-D40	391
TSC 3-15R	341	TSKNL 2525 M12	280	TTEL 1212-3T15-D40	391
TSC 3-15RS	341	TSKNL 2525 M1204-F	303	TTEL 12-24-1,4SH	390
TSC 3-6L	341	TSKNL 2525 M1207-F	303	TTEL 12-24-2SH	390
TSC 3-6R	341	TSKNR 2525 M12	280	TTEL 12-24-3SH	390
TSC 4	341	TSKNR 2525 M1204-F	303	TTEL 14-24-1,4SH	390
TSC 4-15L	341	TSKNR 2525 M1207-F	303	TTEL 14-24-2SH	390
TSC 4-15R	341	TSL 16-04	332	TTEL 1616-1,4T20-D45	391
TSC 4-4L	341	TSL 16-05	332	TTEL 1616-2	386
TSC 4-4R	341	TSL 16-06	332	TTEL 1616-2T08	385
TSC 4-6L	341	TSL 16-07	332	TTEL 1616-2T17	388
TSC 4-6R	341	TSRNL 2525 M1204-F	303	TTEL 1616-2T20-D45	391
TSC 5	341	TSRNL 2525 M1207-F	303	TTEL 1616-3	386
TSC 5-4L	341	TSRNL 3225 P1207-F	303	TTEL 1616-3T09	385
TSC 5-4R	341	TSRNR 2525 M1207-F	303	TTEL 1616-3T20	388
TSC 6	341	TSRNR 3225 P1207-F	303	TTEL 1616-3T20-D45	391
TSC 8	341	TSSNL 2020 K0904	234	TTEL 1616-4	386
TSDNN 2020 K0904	233	TSSNL 2525 M0904	234	TTEL 1616-4T10	385
TSDNN 2020 K1204-F	302	TSSNL 2525 M12	280	TTEL 1616-4T25	388
TSDNN 2525 M0904	233	TSSNR 2020 K0904	234	TTEL 16-32-1,4SH	390
TSDNN 2525 M12	281	TSSNR 2525 M0904	234	TTEL 16-32-2SH	390
TSDNN 2525 M1204-F	302	TSSNR 2525 M12	280	TTEL 16-32-3SH	390
TSDNN 2525 M1207-F	302	TSSNR 2525 M1204-F	304	TTEL 2020-1,4T20-D45	391
TSDNN 3225 P1207-F	302	TSSNR 2525 M1207-F	304	TTEL 2020-2	386
TSDNN 3232 P1207-F	302	TTBHP 20-26	371	TTEL 2020-2T08	385
TSDNN 3232 P19	281	TTBHP 20-32	371	TTEL 2020-2T17	388
TSJ 2	339	TTBHP 25-26	371	TTEL 2020-2T20-D45	391
TSJ 2-15L	339	TTBHP 25-32	371	TTEL 2020-3	386
TSJ 2-15LS	339	TTBN 16-26	370	TTEL 2020-3T09	385
TSJ 2-15R	339	TTBN 20-26	370	TTEL 2020-3T20	388
TSJ 2-15RS	339	TTBN 20-32	370	TTEL 2020-3T20-D45	391
TSJ 2-6L	339	TTBN 25-26	370	TTEL 2020-3-TB	387
TSJ 2-6R	339	TTBN 25-32	370	TTEL 2020-4	386
TSJ 2-8L	339	TTBN 25-45	370	TTEL 2020-4T10	385

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TTEL 2020-4T25	388	TTER 12-24-1,4SH	390	TTER 2525-4-TB	387
TTEL 2020-4-TB	387	TTER 12-24-2SH	390	TTER 2525-5	386
TTEL 2020-5	386	TTER 12-24-3SH	390	TTER 2525-5T12	385
TTEL 2020-5T12	385	TTER 14-24-1,4SH	390	TTER 2525-5T32	388
TTEL 2020-6	386	TTER 14-24-2SH	390	TTER 2525-5-TB	387
TTEL 2020-6T12	385	TTER 1616-1,4T20-D45	391	TTER 2525-6	386
TTEL 2525-2	386	TTER 1616-2	386	TTER 2525-6-15A	392
TTEL 2525-2T08	385	TTER 1616-2T08	385	TTER 2525-6T12	385
TTEL 2525-2T17	388	TTER 1616-2T17	388	TTER 2525-6T32	388
TTEL 2525-2T20-D45	391	TTER 1616-2T20-D45	391	TTER 2525-6-TB	387
TTEL 2525-3	386	TTER 1616-3	386	TTER 2525-8	386
TTEL 2525-3T09	385	TTER 1616-3T09	385	TTER 2525-8-15A	392
TTEL 2525-3T20	388	TTER 1616-3T20	388	TTER 2525-8T16	385
TTEL 2525-3T20-D45	391	TTER 1616-3T20-D45	391	TTER 2525-8T36	388
TTEL 2525-3T25-D60	391	TTER 1616-4	386	TTER 2525-8-TB	387
TTEL 2525-3-TB	387	TTER 1616-4T10	385	TTER 3232-5T20	388
TTEL 2525-4	386	TTER 1616-4T25	388	TTER 3232-5T32	388
TTEL 2525-4T10	385	TTER 16-32-1,4SH	390	TTER 3232-6T20	388
TTEL 2525-4T25	388	TTER 16-32-2SH	390	TTER 3232-6T32	388
TTEL 2525-4-TB	387	TTER 16-32-3SH	390	TTER 3232-8	386
TTEL 2525-5	386	TTER 2020-1,4T20-D45	391	TTER 3232-8T36	389
TTEL 2525-5T12	385	TTER 2020-2	386	TTFIL 25-3T12 20-33	404
TTEL 2525-5T32	388	TTER 2020-2T08	385	TTFIL 25-3T12 26-39	404
TTEL 2525-5-TB	387	TTER 2020-2T17	388	TTFIL 25-3T12 33-48	404
TTEL 2525-6	386	TTER 2020-2T20-D45	391	TTFIL 25-3T12 42-60	404
TTEL 2525-6-15A	392	TTER 2020-3	386	TTFIL 25-3T12 54-85	404
TTEL 2525-6T12	385	TTER 2020-3T09	385	TTFIL 25-3T12 79-150	404
TTEL 2525-6T32	388	TTER 2020-3T20	388	TTFIL 25-4T12 18-34	404
TTEL 2525-6-TB	387	TTER 2020-3T20-D45	391	TTFIL 25-4T12 26-42	404
TTEL 2525-8	386	TTER 2020-3-TB	387	TTFIL 25-4T12 34-55	404
TTEL 2525-8-15A	392	TTER 2020-4	386	TTFIL 32-4T12 47-70	404
TTEL 2525-8T16	385	TTER 2020-4T10	385	TTFIL 32-4T12 62-100	404
TTEL 2525-8T36	388	TTER 2020-4T25	388	TTFIL 32-4T12 92-180	404
TTEL 2525-8-TB	387	TTER 2020-4-TB	387	TTFIR 25-3T12 20-33	404
TTEL 3232-5T20	388	TTER 2020-5	386	TTFIR 25-3T12 26-39	404
TTEL 3232-5T32	388	TTER 2020-5T12	385	TTFIR 25-3T12 33-48	404
TTEL 3232-6T20	388	TTER 2020-6	386	TTFIR 25-3T12 42-60	404
TTEL 3232-6T32	388	TTER 2020-6T12	385	TTFIR 25-3T12 54-85	404
TTEL 3232-8	386	TTER 2525-2	386	TTFIR 25-3T12 79-150	404
TTEL 3232-8T36	388	TTER 2525-2T08	385	TTFIR 25-4T12 18-34	404
TTER 2525-10T25	389	TTER 2525-2T17	388	TTFIR 25-4T12 26-42	404
TTER 3232-10T25	389	TTER 2525-2T20-D45	391	TTFIR 25-4T12 34-55	404
TTER 3232-10T40	389	TTER 2525-3	386	TTFIR 32-4T12 47-70	404
TTER 4040-10T25	389	TTER 2525-3T09	385	TTFIR 32-4T12 62-100	404
TTER 4040-10T40	389	TTER 2525-3T20	388	TTFIR 32-4T12 92-180	404
TTER 1010-1,4T15-D40	391	TTER 2525-3T20-D45	391	TTFL 20-112-200-4T16 RN	395
TTER 1010-2T15-D40	391	TTER 2525-3T25	388	TTFL 20-19-30-4T10 RN	395
TTER 10-20-1,4SH	390	TTER 2525-3T25-D60	391	TTFL 20-21-30-3T10 RN	395
TTER 10-20-2SH	390	TTER 2525-3-TB	387	TTFL 20-22-36-4T10 RN	395
TTER 1212-1,4T15-D40	391	TTER 2525-4	386	TTFL 20-24-35-3T10 RN	395
TTER 1212-2T15-D40	391	TTER 2525-4T10	385	TTFL 20-28-42-4T16 RN	395
TTER 1212-3T15-D40	391	TTER 2525-4T25	388	TTFL 20-29-40-3T10 RN	395

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TTFL 20-34-50-3T10 RN	395	TTFPL 25-200-5	397	TTFR 25-150-6	394
TTFL 20-34-50-4T16 RN	395	TTFPL 25-250-6	397	TTFR 25-180-6 RN	396
TTFL 20-42-70-4T16 RN	395	TTFPL 25-30-3	397	TTFR 25-200-4 RN	396
TTFL 20-44-70-3T15 RN	395	TTFPL 25-30-4	397	TTFR 25-200-5 RN	396
TTFL 20-62-120-4T16 RN	395	TTFPL 25-35-3	397	TTFR 25-250-6	394
TTFL 20-64-100-3T15 RN	395	TTFPL 25-40-3	397	TTFR 25-30-3	394
TTFL 25-100-6 RN	395	TTFPL 25-40-4	397	TTFR 25-30-3 RN	396
TTFL 25-110-5	394	TTFPL 25-50-3	397	TTFR 25-30-4	394
TTFL 25-110-5 RN	395	TTFPL 25-50-4	397	TTFR 25-30-4 RN	396
TTFL 25-120-4 RN	395	TTFPL 25-60-3	397	TTFR 25-35-3	394
TTFL 25-150-5	394	TTFPL 25-60-4	397	TTFR 25-35-3 RN	396
TTFL 25-150-5 RN	395	TTFPL 25-60-5	397	TTFR 25-36-4 RN	396
TTFL 25-150-6	394	TTFPL 25-60-6	397	TTFR 25-400-6 RN	396
TTFL 25-180-6 RN	395	TTFPL 25-80-5	397	TTFR 25-40-3	394
TTFL 25-200-4 RN	395	TTFPL 25-85-6	397	TTFR 25-40-3 RN	396
TTFL 25-200-5 RN	395	TTFPR 25-110-5	397	TTFR 25-40-4	394
TTFL 25-250-6	394	TTFPR 25-150-5	397	TTFR 25-42-4 RN	396
TTFL 25-30-3	394	TTFPR 25-150-6	397	TTFR 25-50-3	394
TTFL 25-30-3 RN	395	TTFPR 25-200-5	397	TTFR 25-50-3 RN	396
TTFL 25-30-4	394	TTFPR 25-250-6	397	TTFR 25-50-4	394
TTFL 25-30-4 RN	395	TTFPR 25-30-3	397	TTFR 25-50-4 RN	396
TTFL 25-35-3	394	TTFPR 25-30-4	397	TTFR 25-60-3	394
TTFL 25-35-3 RN	395	TTFPR 25-35-3	397	TTFR 25-60-4	394
TTFL 25-36-4 RN	395	TTFPR 25-40-3	397	TTFR 25-60-5	394
TTFL 25-400-6 RN	395	TTFPR 25-40-4	397	TTFR 25-60-5 RN	396
TTFL 25-40-3	394	TTFPR 25-50-3	397	TTFR 25-60-6	394
TTFL 25-40-3 RN	395	TTFPR 25-50-4	397	TTFR 25-60-6 RN	396
TTFL 25-40-4	394	TTFPR 25-60-3	397	TTFR 25-70-3 RN	396
TTFL 25-42-4 RN	395	TTFPR 25-60-4	397	TTFR 25-70-4 RN	396
TTFL 25-50-3	394	TTFPR 25-60-5	397	TTFR 25-70-6 RN	396
TTFL 25-50-3 RN	395	TTFPR 25-60-6	397	TTFR 25-80-5	394
TTFL 25-50-4	394	TTFPR 25-80-5	397	TTFR 25-80-5 RN	396
TTFL 25-50-4 RN	395	TTFPR 25-85-6	397	TTFR 25-85-6	394
TTFL 25-60-3	394	TTFR 20-112-200-4T16 RN	396	TTGNL 2020 H1304	236
TTFL 25-60-4	394	TTFR 20-19-30-4T10 RN	396	TTGNL 2020 K1304	236
TTFL 25-60-5	394	TTFR 20-21-30-3T10 RN	396	TTGNL 2525 M1304	236
TTFL 25-60-5 RN	395	TTFR 20-22-36-4T10 RN	396	TTGNL 2525 M16	281
TTFL 25-60-6	394	TTFR 20-24-35-3T10 RN	396	TTGNR 2020 H1304	236
TTFL 25-60-6 RN	395	TTFR 20-28-42-4T16 RN	396	TTGNR 2020 K1304	236
TTFL 25-70-3 RN	395	TTFR 20-29-40-3T10 RN	396	TTGNR 2525 M1304	236
TTFL 25-70-4 RN	395	TTFR 20-34-50-3T10 RN	396	TTGNR 2525 M16	281
TTFL 25-70-6 RN	395	TTFR 20-34-50-4T16 RN	396	TTIL 16-2	401
TTFL 25-80-5	394	TTFR 20-42-70-4T16 RN	396	TTIL 16-2C	402
TTFL 25-80-5 RN	395	TTFR 20-44-70-3T15 RN	396	TTIL 20-2	401
TTFL 25-85-6	394	TTFR 20-62-120-4T16 RN	396	TTIL 20-2C	402
TTFNL 2020 K1304	237	TTFR 20-64-100-3T15 RN	396	TTIL 20-3	401
TTFNL 2525 M1304	237	TTFR 25-100-6 RN	396	TTIL 20-3C	402
TTFNR 2020 K1304	237	TTFR 25-110-5	394	TTIL 20-4	401
TTFNR 2525 M1304	237	TTFR 25-110-5 RN	396	TTIL 20-4C	402
TTFPL 25-110-5	397	TTFR 25-120-4 RN	396	TTIL 25-2	401
TTFPL 25-150-5	397	TTFR 25-150-5	394	TTIL 25-2C	402
TTFPL 25-150-6	397	TTFR 25-150-5 RN	396	TTIL 25-3	401

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
TTIL 25-3C	402	TTIR 32-8C	402	TTSIR 16-12.5-2	411
TTIL 25-3C-T8	403	TTIR 40-3C-T12	403	TTSIR 16-12.5-3	411
TTIL 25-4	401	TTIR 40-4C-T12	403	TTSIR 16-14-2	411
TTIL 25-4C	402	TTIR 40-5C-T12	403	TTSIR 16-14-3	411
TTIL 25-4C-T8	403	TTIR 40-6C-T12	403	TTSIR 16-16-2	411
TTIL 25-5C	402	TTIR 40-8C	402	TTSIR 16-16-3	411
TTIL 32-3	401	TTIR 50-4C-T14	403	TTSIR 20-20-3	411
TTIL 32-3C	402	TTIR 50-5C-T14	403	TVJNL 2020 K13	283
TTIL 32-3C-T10	403	TTIR 50-6C-T14	403	TVJNL 2020 K1304	242
TTIL 32-4	401	TTJNL 2020 K16	282	TVJNL 2020 K16	283
TTIL 32-4C	402	TTJNL 2525 M1304	237	TVJNL 2525 M13	283
TTIL 32-4C-T10	403	TTJNL 2525 M16	282	TVJNL 2525 M1304	242
TTIL 32-5C	402	TTJNR 2020 K16	282	TVJNL 2525 M16	283
TTIL 32-5C-T10	403	TTJNR 2020 K1604-F	304	TVJNR 2020 K13	283
TTIL 32-6C	402	TTJNR 2020 K1607-F	304	TVJNR 2020 K1304	242
TTIL 32-6C-T10	403	TTJNR 2525 M1304	237	TVJNR 2020 K16	283
TTIL 32-8C	402	TTJNR 2525 M16	282	TVJNR 2525 M13	283
TTIL 40-3C-T12	403	TTJNR 2525 M1604-F	304	TVJNR 2525 M1304	242
TTIL 40-4C-T12	403	TTJNR 2525 M1607-F	304	TVJNR 2525 M16	283
TTIL 40-5C-T12	403	TTSEL 1010-2T7	408	TVQNL 2020 K1304	243
TTIL 40-6C-T12	403	TTSEL 1010-3T7	408	TVQNL 2525 M1304	243
TTIL 40-8C	402	TTSEL 1212-2T7	408	TVQNR 2020 K1304	243
TTIL 50-4C-T14	403	TTSEL 1212-3T7	408	TVQNR 2525 M1304	243
TTIL 50-5C-T14	403	TTSEL 1616-2T7	408	TVVNN 2020 K1304	243
TTIL 50-6C-T14	403	TTSEL 1616-3T7	408	TVVNN 2525 M1304	243
TTIR 16-2	401	TTSEL 2020-2T7	408	TWLNL 2020 K06	282
TTIR 16-2C	402	TTSEL 2020-3T7	408	TWLNL 2020 K0604	240
TTIR 20-2	401	TTSEL 2525-2T7	408	TWLNL 2020 K08	282
TTIR 20-2C	402	TTSEL 2525-3T7	408	TWLNL 2525 M06	282
TTIR 20-3	401	TTSER 1010-2T7	408	TWLNL 2525 M0604	240
TTIR 20-3C	402	TTSER 1010-3T7	408	TWLNL 2525 M08	282
TTIR 20-4	401	TTSER 1212-2T7	408	TWLNL 3232 M08	282
TTIR 20-4C	402	TTSER 1212-3T7	408	TWLNLR 2020 K06	282
TTIR 25-2	401	TTSER 1616-2T7	408	TWLNLR 2020 K0604	240
TTIR 25-2C	402	TTSER 1616-3T7	408	TWLNLR 2020 K08	282
TTIR 25-3	401	TTSER 2020-2T7	408	TWLNLR 2525 M06	282
TTIR 25-3C	402	TTSER 2020-3T7	408	TWLNLR 2525 M0604	240
TTIR 25-3C-T8	403	TTSER 2525-2T7	408	TWLNLR 2525 M08	282
TTIR 25-4	401	TTSER 2525-3T7	408	TWLNLR 3232 P08	282
TTIR 25-4C	402	TTSIL 10-12.5-2	411	VBET 1103003 L-GW	185
TTIR 25-4C-T8	403	TTSIL 12-14-2	411	VBET 1103003 R-GW	185
TTIR 25-5C	402	TTSIL 12-14-3	411	VBET 110301 L-GF	184
TTIR 32-3	401	TTSIL 16-12.5-2	411	VBET 110301 R-GF	184
TTIR 32-3C	402	TTSIL 16-12.5-3	411	VBET 110302 R-GF	184
TTIR 32-3C-T10	403	TTSIL 16-14-2	411	VBET 110304 L-GF	184
TTIR 32-4	401	TTSIL 16-14-3	411	VBET 110304 R-GF	184
TTIR 32-4C	402	TTSIL 16-16-2	411	VBGT 110301 SA	185
TTIR 32-4C-T10	403	TTSIL 16-16-3	411	VBGT 110302 SA	185
TTIR 32-5C	402	TTSIL 20-20-3	411	VBGT 110304 SA	185
TTIR 32-5C-T10	403	TTSIR 10-12.5-2	411	VBGT 160401 SA	185
TTIR 32-6C	402	TTSIR 12-14-2	411	VBGT 160402 SA	185
TTIR 32-6C-T10	403	TTSIR 12-14-3	411	VBGT 160404 SA	185

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
VBGW 110304 LS2	205	VDI30-B4-20	373	VNMM 160404 ML	147
VBGW 110308 LS2	205	VDI30-BHP-32	372	VNMM 160408 ML	147
VBGW 160402 LS2	205	VDI30-BHP-32-B	372	VNMX 130402 FS	82
VBGW 160404 LN	205	VDI30-C1-20	374	VNMX 130404 FG	81
VBGW 160404 LS	205	VDI30-C2-20	374	VNMX 130404 FM	81
VBGW 160404 LS2	205	VDI30-C3-20	374	VNMX 130404 FS	82
VBGW 160408 LS	205	VDI30-C4-20	374	VNMX 130404 MK	82
VBGW 160408 LS2	205	VDI40-B1-25	373	VNMX 130404 MT	83
VBMT 110304 FA	186	VDI40-B2-25	373	VNMX 130404 PC	83
VBMT 110304 FM	187	VDI40-B3-25	373	VNMX 130408 FG	81
VBMT 110308 FM	187	VDI40-B4-25	373	VNMX 130408 FM	81
VBMT 160404 FA	186	VDI40-BHP-32	372	VNMX 130408 FS	82
VBMT 160404 FG	186	VDI40-BHP-32-B	372	VNMX 130408 MK	82
VBMT 160404 FM	187	VDI40-C1-25	374	VNMX 130408 MT	83
VBMT 160404 FX	187	VDI40-C2-25	374	VNMX 130408 PC	83
VBMT 160404 MT	188	VDI40-C3-25	374	VNMX 130412 MT	83
VBMT 160404 PC	188	VDI40-C4-25	374	VNMX 130412 PC	83
VBMT 160408 FA	186	VDI50-BHP-32	372	WBG 0601003 L-FF	191
VBMT 160408 FG	186	VDI50-BHP-32-B	372	WBG 0601003 R-FF	191
VBMT 160408 FM	187	VNGA 160404	201	WBG 060101 L-FF	191
VBMT 160408 FX	187	VNGA 160404 LN	205	WBG 060101 R-FF	191
VBMT 160408 MT	188	VNGA 160404 LS	205	WBG 060102 L-FF	191
VBMT 160408 PC	188	VNGA 160404 LS2	205	WBG 060102 R-FF	191
VBMT 160412 FM	187	VNGA 160408	201	WBG 060104 L-FF	191
VBMT 160412 MT	188	VNGA 160408 LN	205	WBG 060104 R-FF	191
VBMT 160412 PC	188	VNGA 160408 LS	205	WNGA 060408 WZ-LS6	206
VCGT 110301 SA	189	VNGA 160408 LS2	205	WNGA 080408	201
VCGT 110302 FL	189	VNGA 160408 LS4	205	WNGA 080408 T7-WZ	201
VCGT 110302 SA	189	VNGG 160401 ML	141	WNGA 080408 WZ-LS3	206
VCGT 110304 FL	189	VNGG 160402 ML	141	WNGA 080408 WZ-LS6	206
VCGT 110304 SA	189	VNGG 160404 ML	141	WNGA 080412	201
VCGT 160402 FL	189	VNGG 160408 ML	141	WNGA 080412 T7-WZ	201
VCGT 160404 FL	189	VNMG 130404 FG	144	WNGA 080412 WZ-LS3	206
VCGT 160408 FL	189	VNMG 130404 MT	146	WNMA 060408	148
VCGT 160412 FL	189	VNMG 130408 FG	144	WNMA 080408	148
VCGT 220530 FL	189	VNMG 130408 MT	146	WNMA 080412	148
VCMT 080202 FM	190	VNMG 160404	141	WNMG 060404 FG	150
VCMT 080202 PC	190	VNMG 160404 EA	142	WNMG 060404 MT	154
VCMT 080204 FM	190	VNMG 160404 FG	144	WNMG 060408 EM	149
VCMT 080204 PC	190	VNMG 160404 FX	145	WNMG 060408 FG	150
VCMT 110304 FM	190	VNMG 160404 MT	146	WNMG 060408 MP	153
VCMT 110304 PC	190	VNMG 160404 PC	147	WNMG 060408 MT	154
VCMT 160404 FM	190	VNMG 160408	141	WNMG 060408 PC	155
VCMT 160408 FM	190	VNMG 160408 EA	142	WNMG 060408 WT	156
VCMT 160408 PC	190	VNMG 160408 EM	142	WNMG 060412 EM	149
VDI20-BHP-26	372	VNMG 160408 FA	143	WNMG 060412 MP	153
VDI20-BHP-26-B	372	VNMG 160408 FC	143	WNMG 060412 MT	154
VDI25-BHP-26	372	VNMG 160408 FG	144	WNMG 080404 EA	148
VDI25-BHP-26-B	372	VNMG 160408 FX	145	WNMG 080404 EM	149
VDI30-B1-20	373	VNMG 160408 MT	146	WNMG 080404 FG	150
VDI30-B2-20	373	VNMG 160408 PC	147	WNMG 080404 MP	153
VDI30-B3-20	373	VNMG 160412	141	WNMG 080404 MT	154

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page	Designation Ref. de l'article	Page
WNMG 080408 EA	148	WTENN 3232 P22	283	XCMT 130404 TC	454
WNMG 080408 EM	149	WTGNL 2020 K1304	238	XCMT 130408 TC	454
WNMG 080408 ET	149	WTGNL 2020 K16	284	XCMT 13R-350030GV	455
WNMG 080408 FC	150	WTGNL 2525 M1304	238	XCMT 170508 TC	454
WNMG 080408 FG	150	WTGNL 2525 M16	284	XCMT 17R-400040GV	455
WNMG 080408 KT	151	WTGNL 3232 P22	284	YNMG 130404 FS	88
WNMG 080408 MC	151	WTGNR 2020 K1304	238	YNMG 130408 FS	88
WNMG 080408 ML	152	WTGNR 2020 K16	284		
WNMG 080408 MP	153	WTGNR 2525 M1304	238		
WNMG 080408 MT	154	WTGNR 2525 M16	284		
WNMG 080408 PC	155	WTGNR 2525 M22	284		
WNMG 080408 RT	155	WTGNR 3232 P22	284		
WNMG 080408 WT	156	WTJNL 2020 K1304	239		
WNMG 080412 EM	149	WTJNL 2020 K16	284		
WNMG 080412 ET	149	WTJNL 2525 M1304	239		
WNMG 080412 KT	151	WTJNL 2525 M16	284		
WNMG 080412 MP	153	WTJNL 2525 M22	284		
WNMG 080412 MT	154	WTJNL 3232 P22	284		
WNMG 080412 PC	155	WTJNR 2020 K1304	239		
WNMG 080412 RT	155	WTJNR 2020 K16	284		
WNMG 080412 WT	156	WTJNR 2525 M1304	239		
WNMG 080416 RT	155	WTJNR 2525 M16	284		
WNMX 060404 EM	84	WTJNR 2525 M22	284		
WNMX 060404 FG	84	WTJNR 3225 P16	284		
WNMX 060404 FM	85	WTJNR 3232 P16	284		
WNMX 060404 FS	85	WTJNR 3232 P22	284		
WNMX 060404 MK	86	WTQNL 2020 K1304	239		
WNMX 060404 MM	86	WTQNL 2525 M1304	239		
WNMX 060404 MT	87	WTQNR 2020 K1304	239		
WNMX 060404 PC	87	WTQNR 2525 M1304	239		
WNMX 060404 WA	88	XCGT 040104L TA	454		
WNMX 060408 EM	84	XCGT 040104R TA	454		
WNMX 060408 FG	84	XCGT 050204 TA	454		
WNMX 060408 FM	85	XCGT 060204 TA	454		
WNMX 060408 FS	85	XCGT 070304 TA	454		
WNMX 060408 MK	86	XCGT 080304 TA	454		
WNMX 060408 MM	86	XCGT 10T304 TA	454		
WNMX 060408 MT	87	XCGT 130404 TA	454		
WNMX 060408 PC	87	XCGT 170508 TA	454		
WNMX 060408 WA	88	XCMT 040104L TC	454		
WNMX 060412 EM	84	XCMT 040104R TC	454		
WNMX 060412 FM	85	XCMT 050204 TC	454		
WNMX 060412 MK	86	XCMT 05R-200020GV	455		
WNMX 060412 MM	86	XCMT 060204 TC	454		
WNMX 060412 MT	87	XCMT 06R-200020GV	455		
WNMX 060412 PC	87	XCMT 070304 TC	454		
WNMX 060412 WA	88	XCMT 07R-250020GV	455		
WTENN 2020 K1304	238	XCMT 080304 TC	454		
WTENN 2020 K16	283	XCMT 08R-250020GV	455		
WTENN 2525 M1304	238	XCMT 10R-300030GV	455		
WTENN 2525 M16	283	XCMT 10T304 TC	454		
WTENN 2525 M22	283	XCMT 10T308 TC	454		

■ NOTES

A large rectangular area filled with a grid of small, light gray circles, intended for taking notes. The grid consists of approximately 20 columns and 30 rows of circles.

■ NOTES

A large rectangular area filled with a grid of small, light gray circles, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of circles.

■ NOTES

A large rectangular area filled with a grid of small, light gray circles, intended for taking notes. The grid consists of approximately 20 columns and 30 rows of circles.

■ NOTES

A large rectangular area filled with a grid of small, light gray circles, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of circles.

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN - STAND DEZEMBER 2008

Zur Verwendung gegenüber:

1. einer Person, die bei Abschluss des Vertrages in Ausübung ihrer gewerblichen oder selbstständigen beruflichen Tätigkeit handelt (Unternehmer);
2. juristischen Personen des öffentlichen Rechts oder einem öffentlich-rechtlichen Sondervermögen

I. Inhalt und Abschluss der Lieferverträge

1. Für alle unsere Lieferungen und Leistungen gelten ausschließlich diese Allgemeine Verkaufsbedingungen.
2. Einkaufsbedingungen und andere Geschäftsbedingungen des Bestellers sind für uns unverbindlich, auch wenn wir in Kenntnis von abweichenden oder entgegenstehenden Geschäftsbedingungen des Bestellers nicht ausdrücklich widersprechen. Sie werden auch durch Auftragsannahme nicht Vertragsbestandteil.
3. Unsere Angebote sind freibleibend. Der Auftrag gilt erst mit dem Zugang unserer schriftlichen Auftragsbestätigung als angenommen.
4. Die Auftragsbestätigung ist für Inhalt und Umfang des Auftrages maßgebend. Vor und im Zusammenhang mit der Auftragsbestätigung gemachte Angaben über technische Daten sowie dem Besteller überlassene Unterlagen, Abbildungen, Zeichnungen und Prospekte sind nur verbindlich, wenn wir dies ausdrücklich schriftlich bestätigt haben.
5. Abweichungen von diesen Allgemeinen Verkaufsbedingungen, ergänzende Vereinbarungen und Nebenabreden sind nur wirksam, wenn sie von uns ausdrücklich schriftlich bestätigt worden sind. Dasselbe gilt für nachträgliche Änderungen und Ergänzungen von fest abgeschlossenen Lieferverträgen.
6. Wir behalten uns Konstruktionsänderungen vor, soweit diese nicht wesentliche uns bekannte Interessen des Bestellers hinsichtlich der bei der Bestellung beabsichtigten Verwendung beeinträchtigen.

II. Preise

Maßgebend für die Berechnung sind die Listenpreise zum Zeitpunkt der Auftragsbestätigung. Diese Preise schließen Mehrwertsteuer, Fracht, Zoll, Porto, Verpackung, Versicherung und sonstige Spesen nicht ein. Die Verpackung wird zu den Selbstkosten berechnet; ihre Rücknahme ist ausgeschlossen. Der Besteller ist verpflichtet, für eine Entsorgung der Verpackungen auf eigene Kosten zu sorgen.

III. Lieferfrist

1. Eine vereinbarte Lieferfrist beginnt mit dem Datum unserer Auftragsbestätigung. Die Frist ist eingehalten, wenn der Liefergegenstand vor Fristablauf abgesandt bzw. bei Abholaufträgen die Versandbereitschaft gemeldet wird.
2. Bei nicht rechtzeitiger Klartellung aller Einzelheiten des Auftrages durch den Besteller, sowie Nichterfüllung der dem Besteller obliegenden Verpflichtungen verlängern sich die Liefertermine entsprechend.
3. Alle vereinbarten Lieferfristen gelten vorbehaltlich richtiger und rechtzeitiger Zulieferungen.
4. Die Lieferzeit verlängert sich angesichts von Betriebsstörungen, behördlichen Maßnahmen, Ausbleiben von Zulieferungen, höherer Gewalt oder sonstigen Ereignissen, die außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Höhere Gewalt liegt auch vor bei Arbeitskämpfbmaßnahmen, einschließlich Streiks und rechtmäßigen Aussparungen in unserem Betrieb oder bei unseren Vorlieferanten, sowie bei von uns nicht zu vertretenden Umständen wie Mobilmachung, Krieg und Aufruf, wenn diese Hindernisse nachweislich der Fertigung oder Lieferung des Liefergegenstandes verzögern. Die vorbezichneten Umstände sind auch dann von uns nicht zu vertreten, wenn sie während eines bereits vorliegenden Verzuges entstehen. Für den Fall der arbeitskampfbedingten Unmöglichkeit der Lieferung werden wir von unserer Verpflichtung befreit. Beginn und Ende derartiger Hindernisse werden wir in wichtigen Fällen dem Besteller baldmöglichst mitteilen.

IV. Lieferung, Versand, Gefahrübergang

1. Wir sind zu Teillieferungen berechtigt, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wurde. Teillieferungen gelten für Zahlungspflichten, Gefahrübergang und Gewährleistungspflichten als selbständige Lieferungen. Selbstständige Teillieferungen darf der Besteller nicht zurückweisen.
2. Die Versendungsart, den Versandweg und die mit dem Versand beauftragte Firma können wir nach unserem Ermessen bestimmen, sofern der Besteller keine Weisungen gibt.
3. Die Gefahr geht auf den Besteller über, sobald die Sendung mit den Liefergegenständen unser Werk oder Lager verlässt. Das gilt auch bei Verwendung eigener Transportmittel. Der Besteller darf die Abnahme bei Vorliegen eines nicht wesentlichen Mangels nicht verweigern.

V. Zahlung

1. Sind keine besonderen Vereinbarungen mit dem Besteller getroffen, sind Zahlungen innerhalb von 30 Tagen nach Rechnungserhalt zu leisten.
2. Das Recht, Forderungen abzutreten, bleibt vorbehalten.
3. Wechsel oder Schecks werden nur nach Vereinbarung und nur der Erfüllung halber entgegengenommen. Diskont- und Einzugspesen gehen zu Lasten des Bestellers. Für rechtzeitige Vorlage übernehmen wir keine Haftung.
4. Werden vereinbarte Teilzahlungsraten nicht eingehalten, wird der Restkaufpreis sofort fällig. Außerdem können wir in diesen Fällen die Auslieferung weiterer bestellter Ware von einer Vorauszahlung des Kaufpreises abhängig machen.
5. Aufrechnung mit Gegenforderungen, die von uns bestritten werden und nicht rechtskräftig festgestellt sind, ist ausgeschlossen.
6. Ein Zurückbehaltungsrecht wegen derartiger Gegenforderungen ist ausgeschlossen.

VI. Eigentumsvorbehalt

1. Wir behalten uns das Eigentum an den Liefergegenständen bis zur vollständigen Bezahlung aller Forderungen aus dem Liefervertrag einschließlich Nebenforderungen (z.B. Wechselkosten, Finanzierungskosten, Zinsen etc.) vor.
2. Wir behalten uns das Eigentum an den Liefergegenständen außerdem bis zur vollständigen Bezahlung aller Warenlieferungen und sonstigen Forderungen aus der Geschäftsverbindung vor. Der Eigentumsvorbehalt erlischt mit jedem vollständigen Kontoausgleich an den bis dahin gelieferten Waren.
3. Der Besteller darf die Liefergegenstände vor Bezahlung aller gesicherten Forderungen weder verpfänden noch zur Sicherung übereignen. Über Pfändungen, Beschlagnahmen oder sonstige Gefährdungen unseres Eigentums durch Dritte hat der Besteller uns sofort zu benachrichtigen und uns Abschriften der zugehörigen Unterlagen (Pfändungsprotokolle etc.) zu überlassen. Kosten einer Intervention gehen stets zu Lasten des Bestellers.
4. Der Besteller ist berechtigt, die Liefergegenstände im Rahmen des ordnungsmäßigen Geschäftsganges zu verarbeiten und weiter zu veräußern.
5. Für den Fall, dass der Besteller die Liefergegenstände vor Bezahlung aller gesicherten Forderungen veräußert, tritt er seine Forderungen aus dem Weiterverkauf bereits mit Abschluss des Liefervertrages an uns zur Sicherung der durch die Liefergegenstände gesicherten Forderungen ab. Wenn die Forderung aus dem Weiterverkauf in ein Kontokorrentverhältnis zwischen dem Besteller und seinem Kunden eingestellt wird, erstreckt sich diese Sicherungsabtretung in gleicher Höhe auf die Saldoforderung. Der Besteller darf die abgetretene Forderung einziehen, solange wir diese Ermächtigung nicht widerrufen. Zum Widerruf sind wir berechtigt, wenn unsere gesicherten Forderungen gefährdet werden, insbesondere wenn der Besteller mit seinen Zahlungen in Verzug gerät. Die Einziehungsermächtigung erlischt ohne weiteres zu dem Zeitpunkt, in dem der Besteller seine Zahlungen einstellt oder Antrag auf Eröffnung des Insolvenzverfahrens gestellt wird.

Nach dem Widerruf beziehungsweise Erlöschen der Einziehungsermächtigung sind wir berechtigt und der Besteller verpflichtet, die Abtretung dem Schuldner der abgetretenen Forderung anzuzeigen. Der Besteller hat sich jeder Einziehung zu enthalten und dennoch eingehende Beträge für uns getrennt zu verwahren.

Der Besteller hat uns auf unser Verlangen jederzeit schriftlich mitzuteilen, an wen er die Liefergegenstände weiterverkauft hat und uns alle Auskünfte und Unterlagen über die abgetretene Forderung zu geben.

6. Eine Verarbeitung der Vorbehaltsware durch den Besteller wird immer für uns vorgenommen. Wenn die Vorbehaltsware mit anderen Sachen verarbeitet wird, die uns nicht gehören, so erwerben wir Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Vorbehaltsware (Rechnungsbetrag inklusive der Umsatsteuer) zu den anderen verarbeiteten Sachen im Zeitpunkt der Verarbeitung. Im Übrigen gilt für die durch Verarbeitung entstehende neue Sache das gleiche wie für die Vorbehaltsware.

Wird die Vorbehaltsware mit anderen, uns nicht gehörenden Sachen untrennbar verbunden oder vermischt, so erwerben wir Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Vorbehaltsware (Rechnungsbetrag inklusive der Umsatsteuer) zu den anderen verbundenen oder vermischten Sachen im Zeitpunkt der Verbindung oder Vermischung.

Wird die Vorbehaltsware in der Weise verbunden oder vermischt, dass die Sache des Bestellers als Hauptsache anzusehen ist, sind der Besteller und wir uns bereits jetzt einig, dass der Besteller uns anteilmäßig Miteigentum an dieser Sache überträgt. Das so entstandene Alleineigentum oder Miteigentum an einer Sache wird der Besteller für uns verwahren. Im Falle einer Veräußerung der Ware, an der wir so Alleineigentum oder Miteigentum haben, gilt die vorstehende Ziffer 5.

7. Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir zur Rücknahme des Liefergegenstandes nach Mahnung berechtigt und der Kunde zur Herausgabe verpflichtet.
8. Übersteigt der Wert der für uns bestehenden Sicherheiten der gesicherten Forderungen um mehr als 20%, dann sind wir auf Verlangen verpflichtet, die übersteigenden Sicherheiten freizugeben. Die Auswahl der freizugebenden Sicherheiten bleibt uns überlassen.

VII. Rückgabe, Umtausch, Reklamationen

1. Reklamationen müssen als Franko-Rücksendung unter Angabe von Auftragsnummer und Lieferdatum erfolgen. Ohne diese Voraussetzungen ist die Bearbeitung nicht möglich.
2. Ist die Ware gemäß Ziffer VIII mangelhaft, richtet sich die Abwicklung der Reklamation nach Ziffer VIII.
3. Im Übrigen erfolgt die Rücknahme der Ware nach unserem Ermessen durch Rücksendung innerhalb von 14 Tagen in der Original-Ingersoll-Lieferverpackung. Voraussetzung für die Rücknahme ist der Ersatz der entstehenden Bearbeitungskosten im Einzelfall 20% des Warenwertes, mindestens jedoch 25 Euro.

VIII. Gewährleistung, Mängelrüge

1. Wir gewährleisten, dass die Liefergegenstände nach dem jeweiligen Stand der Technik frei von Fehlern sind.
2. Für Mängel der Lieferung haften wir unter Ausschluss weiterer Ansprüche wie folgt:
- 2.1 Die Gewährleistungsfristen betragen bei Neuprodukten ab Gefahrübergang zwölf Monate.
- 2.2 Bei gebrauchten Produkten wird die Gewährleistung ausgeschlossen. Gebrauchte Liefergegenstände werden in dem Zustand geliefert, in dem sie sich bei Vertragsabschluss befinden. Jede Haftung für offene oder versteckte Mängel ist auch dann ausgeschlossen, wenn der Liefergegenstand vorher vom Besteller nicht bescigtigt worden ist, es sei denn, wir hätten dem Besteller uns bekannte Mängel vorsätzlich oder grob fahrlässig verschwiegen.
3. Die Regelungen des Absatzes 1 gelten nicht bei zugesicherten Eigenschaften oder bei schuldhafter Verletzung vertragswesentlicher Pflichten. Derartige Ansprüche des Bestellers sowie Ansprüche wegen Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind, werden gemäß den Regelungen der allgemeinen Haftungsbeschränkung im gesetzlich zulässigen Rahmen ausgeschlossen. Wird im Rahmen der Gewährleistung nachgebessert oder nachgeliefert, löst dies keinen neuen Beginn der Gewährleistungsfrist aus.
4. Eigenschaften sind nur dann zugesichert, wenn sie als solche ausdrücklich im Vertrag bezeichnet sind. Mündliche Angaben, sowie Angaben in unseren allgemeinen Verkaufsunterlagen enthalten keine Zusicherungen. Muster, Maße, DIN-Bestimmungen, Leistungsbeschreibungen und sonstige Angaben über die Beschaffenheit des Liefergegenstandes dienen der Spezifikation und sind keine zugesicherten Eigenschaften. Soweit die von uns verwendenden Materialien vertraglich spezifiziert sind, gewährleistet dies nur die Übereinstimmung mit der Spezifikation und nicht die Geeignetheit der Materialien für den vertraglichen Zweck. Zu Hinweisen gegenüber dem Käufer sind wir nur bei offensichtlicher Ungeeignetheit dieser Materialien verpflichtet.
5. Schäden, die nach Gefahrübergang durch äußeren Einfluss, unsachgemäße Behandlung, mangelhafte Bedienung oder Wartung, Korrosion, ungeeignete Betriebsmittel, Nichtbeachtung von Anwendungshinweisen, oder durch sonstiges Verschulden des Bestellers oder gewöhnliche Abnutzung entstanden sind, sind von der Gewährleistung ausgenommen. Unsere Gewährleistung entfällt für Liefergegenstände, die der Besteller ohne unsere Zustimmung einseitig verändert hat.
6. Der Besteller ist verpflichtet, den Liefergegenstand unverzüglich nach Erhalt ordnungsgemäß auf seine Kosten zu prüfen und etwaige Mängel, Falschlieferungen oder Fehlmengen, uns gegenüber unverzüglich schriftlich anzuzeigen. Für die Anzeige gilt eine Ausschlussfrist von sieben Tagen ab Erhalt der Lieferung. Verdeckte Mängel sind uns unverzüglich nach Entdeckung schriftlich anzuzeigen. Im Übrigen bleiben die §§ 377 ff. HGB unberührt.
7. Etwaige Qualitätsmängel einer Teillieferung berechtigen nicht zur Zurückweisung des Restes der bestellten Menge, es sei denn, der Besteller kann nachweisen, dass die Annahme nur eines Teils der Lieferung unter Berücksichtigung der Umstände für ihn unzumutbar ist.
8. Stellt der Besteller einen Mangel fest, so darf er den Liefergegenstand nicht verändern, verarbeiten oder an Dritte herausgeben, sondern hat uns ausreichend Gelegenheit und Zeit einzuräumen, uns von dem Mangel zu überzeugen und gegebenenfalls die erforderliche Nachbesserung oder Ersatzlieferung vorzunehmen; andernfalls entfallen Mängelansprüche. Nur in dringenden Fällen der Gefährdung der Betriebssicherheit bzw. zur Abwehr unverhältnismäßig grober Schäden, wobei wir unverzüglich zu benachrichtigen sind, hat der Besteller das Recht, den Mangel selbst oder durch Dritte beseitigen zu lassen und von uns Ersatz der erforderlichen Aufwendungen zu verlangen. Unabhängig vom Vorliegen eines Mangels erlöschen Gewährleistungsansprüche auch dann, wenn ohne die Genehmigung von uns seitens des Bestellers oder eines Dritten Änderungs- oder Instandsetzungsarbeiten vorgenommen werden.
9. Transportschäden sind uns unverzüglich schriftlich mitzuteilen.
10. Bei berechtigter Beanstandung derjenigen Teile, die sich infolge eines vor dem Gefahrübergang liegenden Umstandes als mangelhaft herausstellen, erfolgt nach unserer Wahl Nachbesserung fehlerhafter Ware oder Ersatzlieferung. Mehrfache Nachbesserungen sind zulässig.
11. Im Falle der Mängelbeseitigung sind wir verpflichtet, alle zu diesem Zwecke erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits- und Materialkosten zu tragen, soweit sich diese nicht dadurch erhöhen, dass die Kaufsache an einen anderen Ort als den Erfüllungsort gebracht wurde.
12. Zur Vornahme aller uns notwendig erscheinenden Nachbesserungen oder Ersatzlieferungen hat der Besteller nach Verständigung mit uns die erforderliche Zeit und Gelegenheit zu geben; andernfalls sind wir von der Haftung für die daraus entstehenden Folgen befreit.
13. Lassen wir eine uns gesetzte, angemessene Nachfrist zur Nacherfüllung im Sinne des § 439 BGB verstreichen, ohne den Mangel zu beheben oder Ersatz zu liefern oder uns eine Nachbesserung oder Ersatzlieferung unmöglich ist, fehlschlagend aus sonstigen Gründen von uns verweigert wird, steht dem Besteller, unter Ausschluss aller weiteren den Liefergegenstand betreffenden Ansprüche nur das Recht zu, von dem Vertrag zurückzutreten oder den Kaufpreis zu mindern. Liegt nur ein unerheblicher Mangel vor, steht dem Besteller lediglich das Recht zur Minderung zu.

IX. Haftung

1. Schadensersatzansprüche des Bestellers sind ausgeschlossen. Wir haften deshalb nicht für Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind; insbesondere haften wir nicht für entgangenen Gewinn und für sonstige Vermögensschäden des Bestellers.
2. Der Haftungsausschluss gemäß Abs. 1 gilt nicht im Falle vorsätzlichen und grob fahrlässigen Handelns, für Ansprüche aus einer Garantie, bei einer Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit, für Ansprüche gemäß §§ 1, 4 Produkthaftungsgesetz sowie für die leicht fahrlässige Verletzung wesentlicher Vertragspflichten. Bei leicht fahrlässiger Verletzung wesentlicher Vertragspflichten ist die Haftung jedoch auf den Ersatz des bei Vertragsschluss vorhersehbarer, typischen Schadens beschränkt. Gleiches gilt bei grob fahrlässigem Handeln einfacher Erfüllungsgewährungen.
3. Soweit unsere Haftung ausgeschlossen oder beschränkt ist, gilt dies auch für die persönliche Haftung unserer Angestellten, Arbeitnehmer, Mitarbeiter, Vertreter und Erfüllungsgewährungen.

X. Rücktritt und Entschädigung für nicht ausgeführte Bestellungen

1. Wir können vom Vertrag zurücktreten und die sofortige Rückgabe des Liefergegenstandes verlangen, wenn uns eine Zahlungseinstellung, die Eröffnung des Konkurs- oder gerichtlichen Vergleichsverfahrens, die Ablehnung des Konkurses mangels Masse, Wechsel- oder Scheckproteste oder andere konkrete Anhaltspunkte Verschlechterungen in den Vermögensverhältnissen des Bestellers bekannt werden.
2. Wenn wir aus Gründen, die der Besteller zu vertreten hat, vom Vertrag zurücktreten oder wenn die Bestellung aus derartigen Gründen nicht ausgeführt wird, dann hat der Besteller an uns für unsere Aufwendungen und den entgangenen Gewinn eine pauschale Entschädigung von 10% des Kaufpreises zu zahlen. Uns bleibt das Recht vorbehalten, einen nachweisbaren höheren Schaden zu verlangen. Die pauschale Entschädigung mindert sich in dem Maße, wie der Besteller nachweist, dass Aufwendungen oder ein Schaden nicht entstanden sind.

XI. Eigentums- und Urheberrechte aus Unterlagen

1. Zeichnungen, Skizzen, Spezifikationen, Modelle, Muster und andere Unterlagen bleiben unser ausschließliches Eigentum. Sie werden nur zu dem vereinbarten Zweck anvertraut und dürfen zu keinem anderen Zweck verwendet werden. Kopien oder sonstige Vervielfältigungen dürfen nur zu dem vereinbarten Zweck angefertigt werden. Weder Originale noch Vervielfältigungen dürfen ohne unsere ausdrückliche Zustimmung anderen ausgehändigt werden oder in sonstiger Weise zugänglich gemacht werden. Sie sind uns auf unser Verlangen einschließlich aller eventuell gefertigten Kopien und Abschriften sofort zurückzugeben. Das Urheberrecht an den Unterlagen verbleibt bei uns.

XII. Form von Erklärungen

Rechtserhebliche Erklärungen und Anzeigen, die der Besteller gegenüber uns oder einem Dritten im Zusammenhang mit der Lieferung abzugeben hat, bedürfen der Schriftform.

XIII. Erfüllungsort, Gerichtsstand, Teilunwirksamkeit, anwendbares Recht

1. Als Erfüllungsort für alle beiderseitigen aus dem Vertrag geschuldeten Leistungen einschließlich aller eventuellen Rückgewähransprüche wird Haiger vereinbart.
2. Als Gerichtsstand für alle aus dem Vertrag sich ergebenden Rechtsstreitigkeiten einschließlich Wechsel- und Scheckklagen wird Siegen vereinbart; wir sind auch berechtigt, am Sitz des Bestellers zu klagen.
3. Bei Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen des Liefervertrages oder dieser Allgemeinen Verkaufsbedingungen bleiben die übrigen Bestimmungen weiterhin wirksam und verbindlich.
4. Im grenzüberschreitenden Lieferverkehr gilt deutsches Recht. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (CISG) ist ausgeschlossen.

Ingersoll Werkzeuge GmbH

CONDITIONS GENERALES DE VENTE

Les présentes conditions générales s'appliquent à toutes commandes, passées par l'acheteur sans exception ni réserve, qui renonce expressément à ses propres Conditions d'achat.

Toutes clauses contraires n'ayant pas fait l'objet d'une acceptation écrite d'Ingersoll France sera inopposable au vendeur.

I - COMMANDES

- I - a) Toute commande d'un montant inférieur à 200 € net H.T. ne sera pas acceptée sans accord préalable d'Ingersoll France.
- I - b) Les offres seront valables pendant 15 jours à compter de la date de l'envoi de l'offre, sauf clause particulière.
- I - c) Pour des fabrications spécifiques, une quantité supérieure ou inférieure de 10 % maximum à celles définies contractuellement pourra être Livrée conformément aux usages commerciaux pratiqués en l'espèce.
- I - d) Les produits commandés peuvent faire l'objet de conditionnement propre au vendeur, que l'acheteur est tenu de respecter. Dans le cas contraire, Ingersoll France pourra modifier les quantités selon son propre conditionnement.
- I - e) Toute annulation de commande est soumise à un accord préalable écrit d'Ingersoll France sauf pour les produits de fabrications spécifiques pour lesquels aucune annulation ne pourra être acceptée.

II - LIVRAISON

- II - a) Ingersoll France s'engage à livrer les produits au lieu défini au contrat. Ingersoll France est autorisée à procéder à des livraisons de façon globale ou partielle sauf accord contraire des Parties.
- II - b) Les délais de livraison remis à la commande sont donnés à titre indicatif. Ils sont soumis aux disponibilités d'approvisionnement du vendeur.
- II - c) Les produits voyagent aux risques et périls d'Ingersoll France jusqu'au lieu de livraison convenu où les risques et la responsabilité des produits sont transférés à l'acheteur.
- II - d) Lors de la prise de livraison, il appartient à l'acheteur de vérifier le bon état des produits livrés. Aucune réclamation sur la quantité et le bon état des produits ne sera prise en considération si le destinataire n'émet aucune contestation par écrit au moment de la livraison par le transporteur.
- II - e) En cas de perte ou avarie lors de la livraison, l'acheteur devra:
 - inscrire sur les documents de transports, des réserves claires, précises et complètes,
 - confirmer ces réserves au transporteur par lettre recommandée avec AR dans les 3 jours de la réception conformément à l'article L 133-3 du Code du Commerce,
 - et/ou requérir le cas échéant, la nomination d'un expert judiciaire, ceci conformément aux dispositions de l'article L 133-4 du même code,
 - informer immédiatement Ingersoll France des dommages et avaries constatés.

L'acheteur dispose d'un délai de 48 heures suivant la prise de livraison pour informer Ingersoll France de la non-conformité de celle-ci. A défaut, La commande sera réputée acceptée sans réserve.

III - PRIX

Pour les produits standards, les prix facturés s'entendent unitaires nets hors taxes. Ils sont alignés sur le tarif en vigueur au départ de nos entrepôts et prévalent sur tout document en possession de l'acheteur.

IV - PAIEMENT

- IV - a) Nos factures sont payables à 30 jours fin de mois date de facturation, sauf conditions particulières accordées par Ingersoll France.
- IV - b) Un escompte sera appliqué au taux mensuel indiqué sur la facture pour tout paiement anticipé (avant 30 jours fin de mois).
- IV - c) Le retour des effets acceptés devra s'effectuer dans les huit jours après leur réception. Tout paiement par chèque doit être reçu chez Ingersoll France au plus tard à l'échéance de la facture.
- IV - d) Aucun avis de débit ne pourra être émis unilatéralement par l'acheteur. Toute régularisation éventuelle de litige ne pourra s'effectuer qu'à partir d'un avoir établi par le vendeur.

V - RETARD DE PAIEMENT

- V - a) En cas de retard dans l'exécution de son obligation de paiement, l'acheteur sera, si Ingersoll France l'estime utile, déchu du terme pour tous les paiements à intervenir qui deviendront immédiatement exigibles. Ingersoll France pourra de plein droit procéder à la résolution des ventes réalisées ou à les retarder.
- V - b) Pour tout défaut de paiement à l'échéance définie, Ingersoll France se réserve le droit d'envoyer un courrier de mise en demeure et de facturer un intérêt de retard correspondant à trois fois le taux d'intérêt légal, décompté dès le premier jour de retard.

- V - c) Ceci entraînera pour les livraisons suivantes un règlement comptant d'avance et sans escompte sur facture pro-forma.
- V - d) En cas de continuation de l'activité après un dépôt de bilan, les livraisons ne seront effectuées qu'à réception d'un règlement comptant d'avance et sans escompte sur facture pro-forma.
- V - e) Une indemnité forfaitaire de 40 € par créance sera due au titre des frais de recouvrement pour tout retard de paiement.

VI - RETOUR DES MARCHANDISES

Aucun retour de matériel ne sera accepté sans accord préalable d'Ingersoll France qui se réserve le droit d'appliquer une décote pour les reprises autorisées. De plus, aucun retour en port dû ne sera accepté.

Les produits doivent être dans un parfait état, sans avoir été utilisés, assortis de l'ensemble de leurs accessoires et de leur documentation, et dans leur conditionnement d'origine non altéré.

En cas de non respect des conditions qui précèdent, Ingersoll France aura la faculté de rejeter le retour des produits.

Les produits voyagent aux risques et aux frais de l'acheteur jusqu'au complet déchargement des produits dans les locaux d'Ingersoll.

VII - CLAUSE DE RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ

VII - a) La propriété des produits vendus ne sera transférée à l'acheteur qu'après paiement intégral du prix en principal et de tous frais accessoires, mais l'acheteur en devient responsable dès leur livraison telle que stipulée à l'article II.

VII - b) Il est expressément convenu qu'à défaut de paiement de l'une des échéances, la totalité facturée sera immédiatement exigible et à défaut de règlement intégral, Ingersoll France se réserve le droit de récupérer les produits aux frais de l'acheteur.

VIII - LOI APPLICABLE

Les présentes conditions générales de ventes et tout autre acte passé entre Ingersoll France et l'acheteur sont régies par le droit français.

IX - CLAUSE ATTRIBUTIVE DE COMPÉTENCE

Pour toute contestation relative à la validité, l'exécution ou l'interprétation des présentes conditions générales, seul sera compétent le Tribunal de Commerce de Meaux.

Ingersoll France s.a.r.l.

CUSTOMERS – INTENSIFY CONTACTS



Ingersoll Werkzeuge is present all over the world – at tool shows and congresses of the milling and machine tool industry as well as at house exhibitions of leading machine tool manufacturers.

To intensify the direct contact to our customers, we organize special seminars and application-specific training courses in our customer centers in Haiger and Horrheim/Germany and Rockford/USA.

Current dates and up-to-date information on our seminars are stated under: www.ingersoll-imc.de and www.ingersoll-imc.com



NOS CLIENTS - INTENSIFIER LES CONTACTS



Ingersoll Werkzeuge GmbH est présent dans le monde entier lors de salons et congrès sur l'industrie du fraisage et de la machine-outil, ainsi qu'aux portes ouvertes des fabricants leader en machines.

Pour assurer les relations directes avec nos clients, nous organisons des séminaires et des formations sur des applications spécifiques dans nos centres techniques de Haiger/Allemagne et Rockford/USA.

Les dates et informations utiles sur nos séminaires sont disponibles sur : www.ingersoll-imc.fr



Ingersoll is a worldwide operating manufacturer of milling, boring, threading and turning tools for demanding machining operations.

Our main production plants in Haiger and Horrheim in Germany as well as Rockford in the United States, supply customers all over the world. Experienced and well-trained representatives in over 45 countries ensure a network of on-site advice and assistance. Ingersoll's complete range of performance and service is available to our customers - all over the world.



Marketing office Haiger (Germany)



Marketing office Rockford (USA)

Ingersoll est un fabricant mondial d'outils coupants destinés aux opérations de fraisage et tournage.

Nos principaux sites de fabrication, à Haiger et à Horrheim en Allemagne ainsi qu'à Rockford aux USA, fournissent nos clients dans le monde entier. Dans plus de 45 pays, nos représentants expérimentés et formés à notre technologie, constituent un réseau d'assistance et de conseils sur site. La gamme complète de produits performants et services Ingersoll est accessible à nos clients -partout dans le monde.

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technology

Germany / Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Tel.: +49 (0)2773-742-0

Fax: +49 (0)2773-742-812/814

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Tel.: +1-815-387-6600

Fax: +1-815-387-6968

E-Mail: info@ingersoll-imc.com

Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, Rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Tel.: +33 (0) 1 64 68 45 36

Fax: +33 (0) 1 64 68 45 24

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

