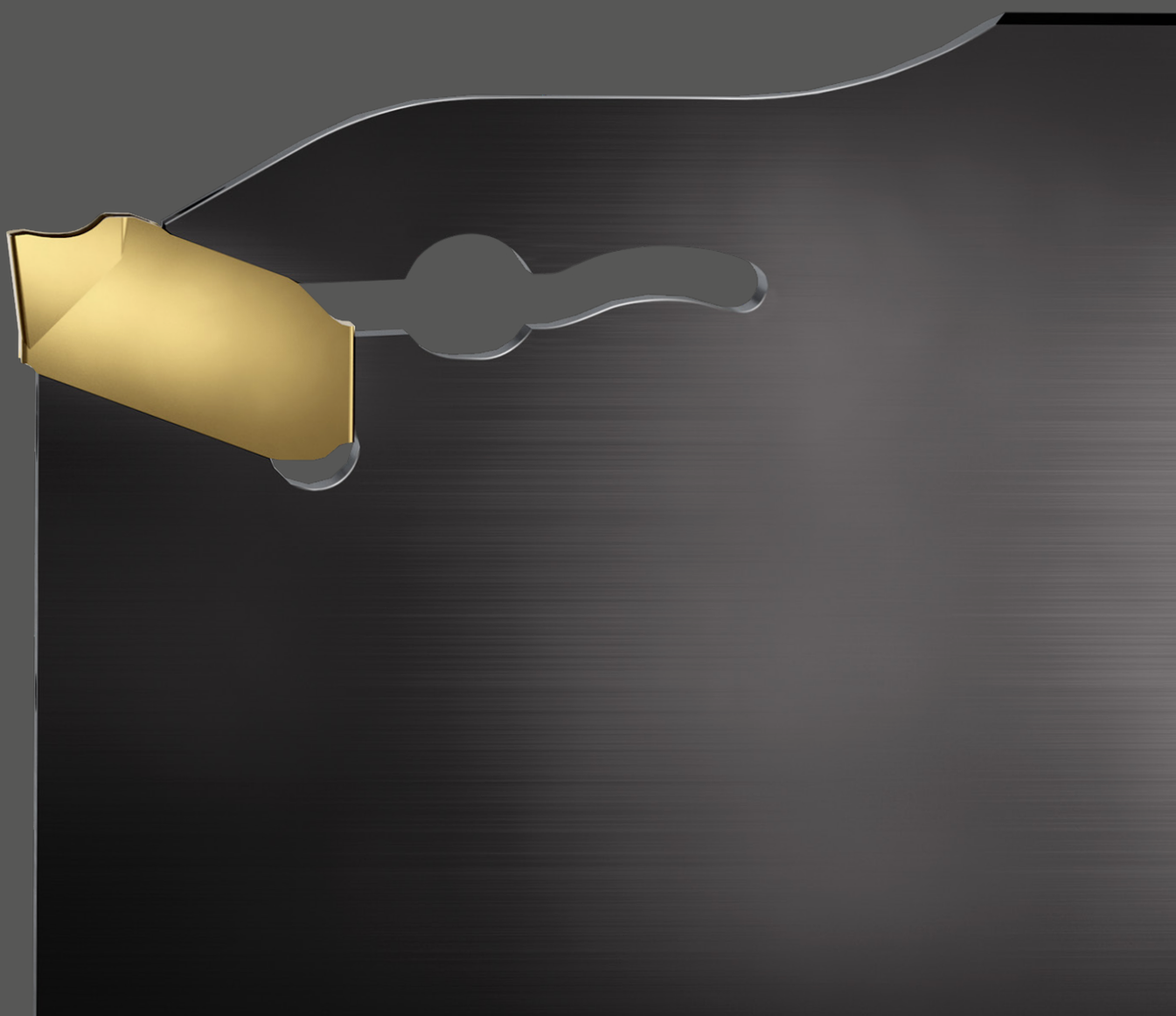
SANDVIK Coromant

2020

Outils de tournage

TOURNAGE GÉNÉRAL
TRONÇONNAGE ET GORGES
FILETAGE
OUTILS MULTIFONCTIONS
ATTACHEMENTS
ADAPTATEURS OUTILS DE TOURNAGE



Nous vous présentons nos nouveaux catalogues

Le catalogue comporte trois volumes : Outils de tournage, Outils rotatifs et Outils cylindriques monoblocs L'offre comporte plus de 30 000 produits standard.

Outils de tournage – Tournage général, tronçonnage et gorges, filetage au tour, outils multifonctions, porte-plaquettes et adaptateurs pour outils de tournage

Outils rotatifs – Fraisage, perçage, alésage et adaptateurs pour outils rotatifs

Outils cylindriques monoblocs – Fraisage, perçage, taraudage et alésoirs

Chaque chapitre comporte une table complète au début avec des renvois aux pages concernées. Sur les pages produits, des références en bas de page renvoient aux produits et informations complémentaires associées aux produits, par exemple les porte-plaquettes, les plaquettes et les conditions de coupe.

Notre offre totale comporte environ 50 000 produits standard et est accessible sur **www.sandvik.coromant.com**. Si vous avez des exigences particulières, beaucoup de nos produits peuvent être adaptés en fonction de vos besoins.

Consultez le site www.sandvik.coromant.com pour être sûr d'avoir les mesures et les tolérances les plus récentes, pour obtenir les conditions de coupe et pour commander tous les produits et pièces détachées.

Explication des symboles de référence :

Plaquettes
Outils extérieurs
Outils intérieurs
Adaptateurs
Attachements
Adapateurs CoroTurn® SL
Accessoires
Conditions de coupe
Description des nuances
Description de géométrie
Explication des paramètres
Tailor Made
Codification
Informations sur l'arrosage
Information

★	Choix prioritaire
☆	Bon choix
	Non disponible

Les premiers choix recommandés sont un bon point de départ pour la plupart des opérations ; il est possible de choisir des nuances avec d'autres propriétés si nécessaire.

A Tournage général

B Tronçonnage et gorges

C Filetage au tour

D Outils multifonctions

E Attachements

F Adaptateurs de tournage

G Accessoires

H Informations générales

Tournage général

CoroTurn® Prime A3

Plaquettes A4
Outils extérieurs A5-A13
Outils intérieurs A14-A15

CoroTurn® 300 A16

Plaquettes A17
Outils extérieurs A18-A19

CoroTurn® TR A20

Plaquettes A21-A22
Outils extérieurs A23-A33
Outils intérieurs A34-A38

CoroTurn® 107 A39

Plaquettes A40-A57
Outils extérieurs A58-A87
Outils intérieurs A88-A150

T-Max® P A151

Plaquettes A152-A176
Outils extérieurs A177-A216
Outils intérieurs A217-A241

T-Max® et T-Max® S A242

Plaquettes A243-A250
Outils extérieurs A251-A261
Outils intérieurs A268-A269

CoroTurn® XS A270

Outils de coupe A271-A275
Adaptateurs F2

CoroCut® XS A276

Plaquettes A277
Outils extérieurs B99-B100

CoroTurn® 111 Web

www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB Web

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

	Application		Opération	Nuance de l'outil				Taille de trou recommandée
	Extérieur	Intérieur		Carbure	Céramique	CBN	PCD	
CoroTurn® Prime	X	X	Ebauche à finition	X				Ø>40 mm
CoroTurn® 300	X		Semi-finition à finition	X				
CoroTurn® TR	X	X	Semi-finition à finition	X		X		Ø>35 mm
CoroTurn® 107	X	X	Semi-finition à finition	X		X	X	Ø6-80 mm
T-Max® P	X	X	Ebauche à finition	X	X	X		Ø>50 mm
T-Max®	X	X	Ebauche à finition		X	X	X	Ø>32 mm
T-Max® S	X		Ebauche à finition		X	X	X	
CoroTurn® XS		X	Finition	X		X		Ø0,3-10 mm
CoroCut® XS	X		Finition	X				

FRE

CoroTurn® Prime

Une toute nouvelle méthode de tournage

Application

- Ebauche
- Finition
- Profilage

Champ d'application ISO :

P M K S

Caractéristiques et avantages

- Les conditions de coupe plus élevées permettent de produire plus de pièces et de réduire le coût à la pièce
- Le contrôle des copeaux et la longue durée de vie des outils apportent plus de sécurité dans la production
- La température réduite au niveau de l'arête de coupe prolonge la durée de vie

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Type A

- Polyvalence et flexibilité pour l'ébauche légère, la finition et le profilage
- Trois pointes à 35°
- Arête wiper (08) pour d'excellents états de surface
- Nuances disponibles : GC4325, GC2025, GC1115, H13A

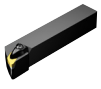
Type B

- Plaquette résistante pour l'usinage ébauche
- Deux angles
- Wiper pour d'excellents états de surface
- Nuances disponibles : GC4325, GC2025, GC1115, H13A

Plaquettes

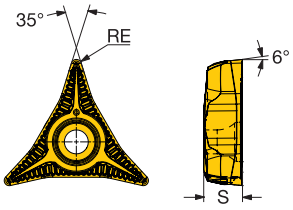
Type A	Type B
A4	A4

Outils

Unité de coupe Coromant Capto®	Outils à manche	Outil à manche QS™	Têtes de coupe CoroTurn® SL
			
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

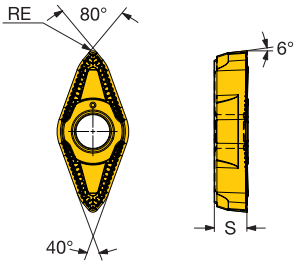
Plaquette de tournage CoroTurn® Prime

Plaquette type A



		SSC	S	RE	CODE ISO	P 4325	P H13A	M 1115	M 2025	M H13A	K 4325	K H13A	S 1115	S H13A
Finition	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★		☆	★		★		★	
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★		☆	★		★		★	
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★		☆	★		★		★	
	L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★		☆			★	☆
	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★								

Plaquette type B



		SSC	S	RE	CODE ISO	P 4325	P H13A	M 1115	M 2025	M H13A	K 4325	K H13A	S 1115	S H13A
Finition	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★		☆			★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★		☆			★	☆
Semi-finition	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		☆	★		★		★	
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		☆	★		★		★	
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★		☆	☆	★	★	☆
	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆		★		☆	★	★	☆

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

A5

A282

A294

H36

H14

SANDVIK Coromant

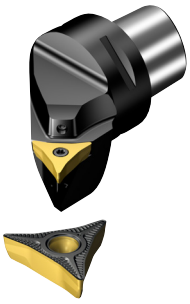
FRE

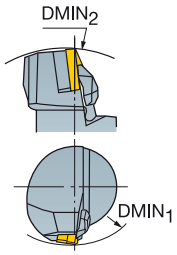
Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

Fixation par vis

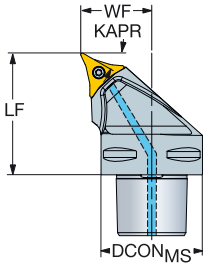
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR

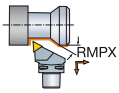




30.0°



CP-A

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	**C4-CP-30AR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	95.0	165.0	15°	3	**C5-CP-30AR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	115.0	190.0	15°	3	**C6-CP-30AR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

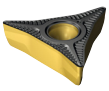
		Pièces détachées			
SSC	CZC_{MS}	Vis	Buse	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour arrosage par le centre
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

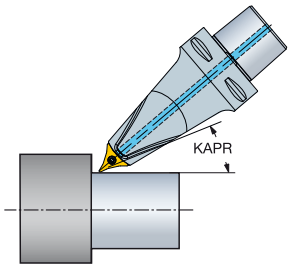
Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

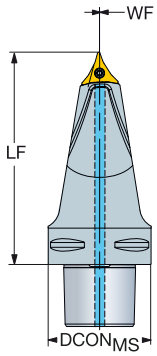


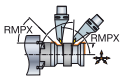
CP-A

KAPR



30.0°

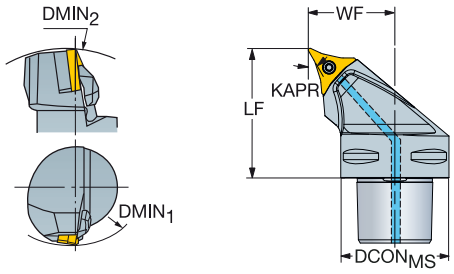


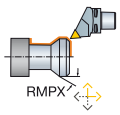
	SSC	CZCMS	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108

KAPR

CP-A

30.0°



	SSC	CZCMS	DMIN1	DMIN2	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Vis pour arrosage par le centre
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

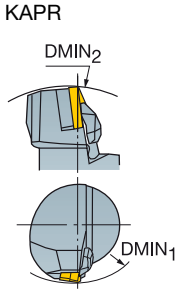
SANDVIK Coromant

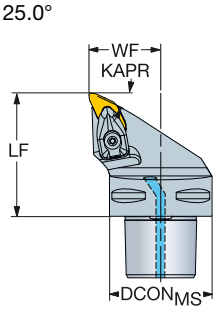
FRE

Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

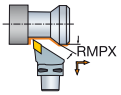
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Arrosage de précision





CP-B

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	**C4-CP-25BR/L-27060-11B**	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	**C5-CP-25BR/L-35060-11B**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	**C6-CP-25BR/L-45065-11B**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

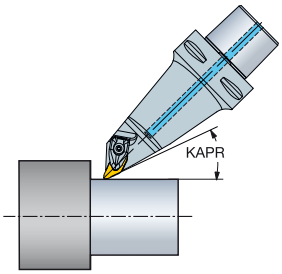
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

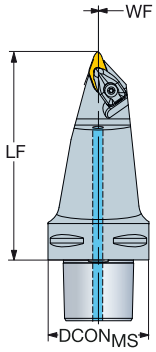
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Arrosage de précision

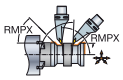
KAPR



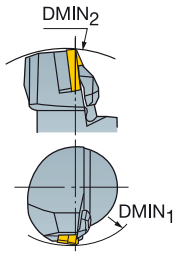
25.0°



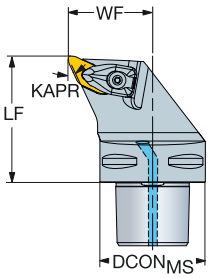
CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
		C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
		C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108

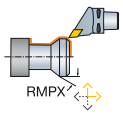
KAPR



25.0°



CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis pour arrosage par le centre
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

SANDVIK Coromant

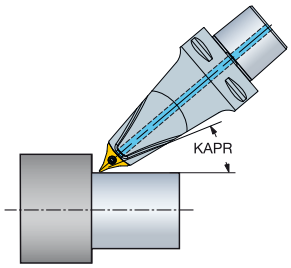
FRE

Unité de coupe pour le tournage CoroTurn® Prime

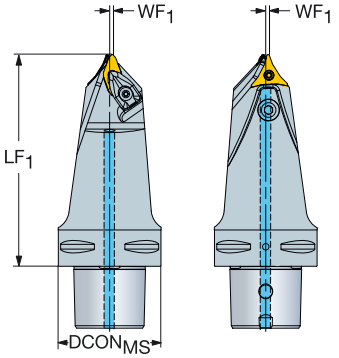
Outil frère

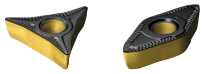
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR

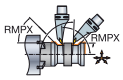


30.0°





CP-A CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce $DCON_{MS}$	LF_1	WF_1	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	C6	15°	130.0	3	**C6-T-A11B11L-130**	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	**C8-T-A11B11L-160**	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

Pièces détachées					
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse	Vis pour arrosage par le centre
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

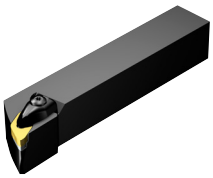
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

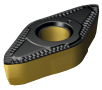
A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

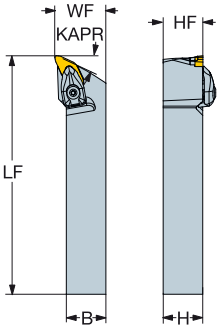
Outil à manche pour le tournage CoroTurn® Prime

Fixation par bridage rigide

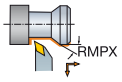
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	**CP-25BR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108
		25 x 25	23°	50.0	37.5	**CP-25BR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108
		32 x 32	23°	64.0	37.3	**CP-25BR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

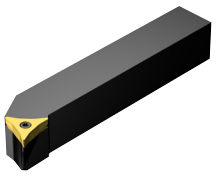
A4 F2 E1 H36 H14

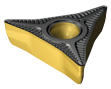
SANDVIK Coromant

Outil à manche pour le tournage CoroTurn® Prime

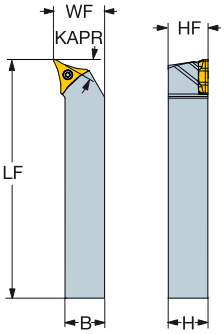
Fixation par vis

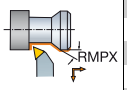
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	**CP-30AR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108
		25 x 25	15°	50.0	23.7	**CP-30AR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108
		32 x 32	15°	64.0	23.7	**CP-30AR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

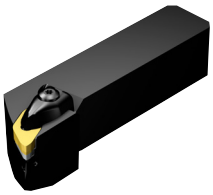
A4 F2 E1 H36 H14

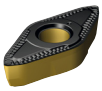
Outil à manche CoroTurn® Prime QS pour le tournage

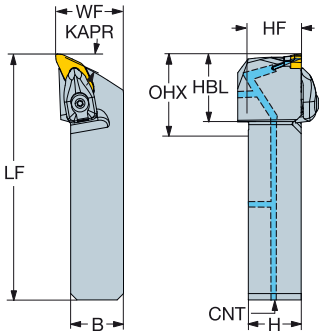
Fixation par bridage rigide

Arrosage de précision

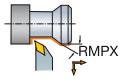
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	**QS-CP-25BR/L-2020-11B**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	23°	57.0	3	**QS-CP-25BR/L-2525-11B**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées

Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis pour arrosage par le centre	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour bouchon d'étanchéité
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

SANDVIK Coromant

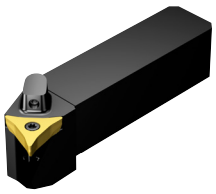
FRE

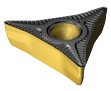
Outil à manche CoroTurn® Prime QS pour le tournage

Fixation par vis

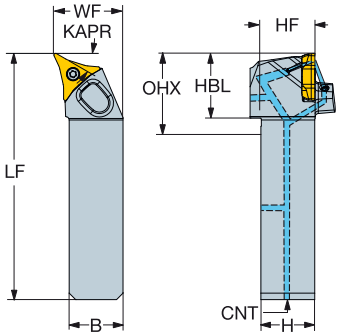
Arrosage de précision

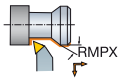
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	**QS-CP-30AR/L-2020-11C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108
		25 x 25	15°	55.0	3	**QS-CP-30AR/L-2525-11C**	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées				
Vis	Buse	Vis pour arrosage par le centre	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour bouchon d'étanchéité
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

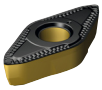
A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

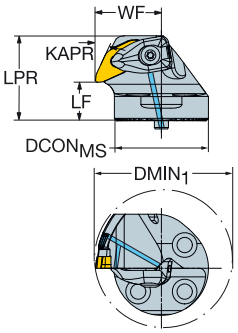
Tête CoroTurn® Prime pour le tournage

Fixation par bridage rigide

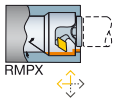
CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 25.0°





CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	**SL-CP-X-25BR/L-40-11B**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	**SL-CPX25BR/L-40-11B50**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées

Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis pour arrosage par le centre	Pion de positionnement
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A4 F2 H36 H14 H5 H2

SANDVIK Coromant

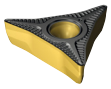
FRE

Tête CoroTurn® Prime pour le tournage

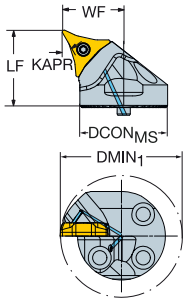
Fixation par vis

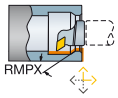
CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 30.0°



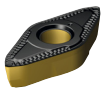
CP-A



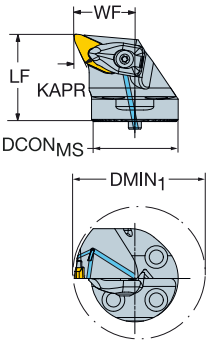
	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
		40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

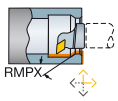
Fixation par bridage rigide

KAPR 25.0°



CP-B



	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Buse	Vis pour arrosage par le centre	Pion de positionnement
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis pour arrosage par le centre	Pion de positionnement
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A4 F2 H36 H14 H5 H2

CoroTurn® 300

Pour le tournage extérieur de pièces de qualité élevée

Application

- Chariotage
- Surfaçage
- Opérations de semi-finition à finition

Champ d'application ISO :

P K

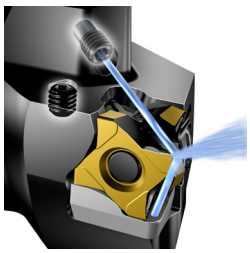
Caractéristiques et avantages

- Plaquettes à huit arêtes garantissant une bonne transformation de la chaleur afin d'offrir des performances et une usure prévisibles
- Géométries conçues pour offrir une très bonne fragmentation des copeaux dans leurs champs d'applications respectifs
- L'interface Coromant Capto® et les manches QS™ autorisent des changements d'outils rapides et un raccordement aisé à l'arrosage afin de maximiser les temps copeaux
- Plaquettes dans les nuances pour aciers GC4325 et GC4315 avec Inveio™ - résistance à l'usure et longue durée de vie
- Type de plaquette : angle à 80 degrés

www.sandvik.coromant.com/coroturn300

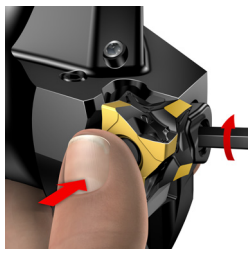
Arrosage par le dessus et le dessous

L'arrosage de précision par le dessus contrôle la fragmentation des copeaux afin de rendre l'usinage plus sûr ; l'arrosage par le dessous contrôle la température afin de prolonger la durée de vie des outils et de la rendre plus prévisible.



Position de la plaquette stable

La plaquette se bloque d'elle même dans le logement grâce à la solution de bridage avec levier. L'interface iLock entre la plaquette et son logement élimine tout risque de micro mouvement.



Plaquettes

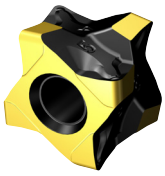
Tournage
A17

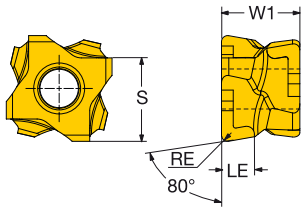
Outils

Unités de coupe Coromant Capto®	Outil à manche QS™
A18	A19

H35

Plaquette de tournage pour CoroTurn® 300





		SSC	LE	S	RE	W1	BS	CODE ISO	P 4315	P 4325	K 4315	K 4325
Finition	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
			4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆
Semi-finition	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
			4.0	11.00	1.19	10.0	0.8	3-80-101112-8-M5W	☆	★		

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

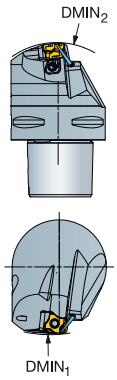
A18 A278 A294 H36 H15

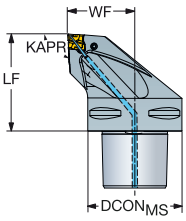
Unité de coupe CoroTurn® 300 pour le tournage

Fixation par levier

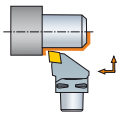
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 94.7°

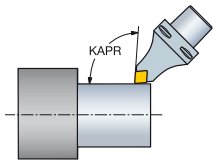


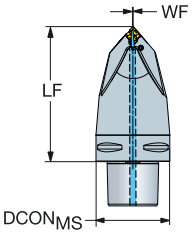


3-80

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

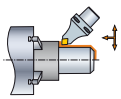
KAPR 95.0°





3-80

Outils pour usinage multifonctions

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

DMIN1 et DMIN2 conviennent aux unités de serrage R/LC2090.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

		Pièces détachées							
SSC	CZC_{MS}	Bride	Vis de bride	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour arrosage par le centre	Vis pour bouchon d'étanchéité
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A17

F2

E1

G1

H36

H35

H15

H5

SANDVIK Coromant

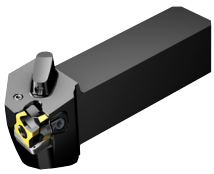
FRE

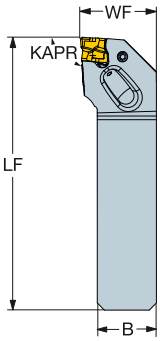
Outil à manche CoroTurn® 300 QS pour le tournage

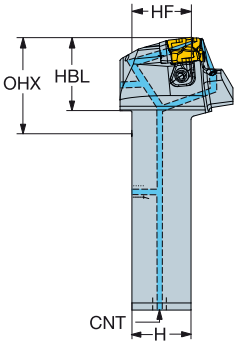
Fixation par levier

Arrosage de précision

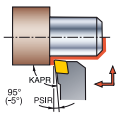
KAPR 94.7°







3-80

	SSC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	54.0	3	**QS-3-80LR/L202034-10C**	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108
		25 x 25	56.0	3	**QS-3-80LR/L252531-10C**	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées								
Bride	Vis de bride	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour arrosage par le centre	Vis pour bouchon d'étanchéité	Vis pour bouchon d'étanchéité
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A17

F2

E1

G1

H36

H35

H15

H5

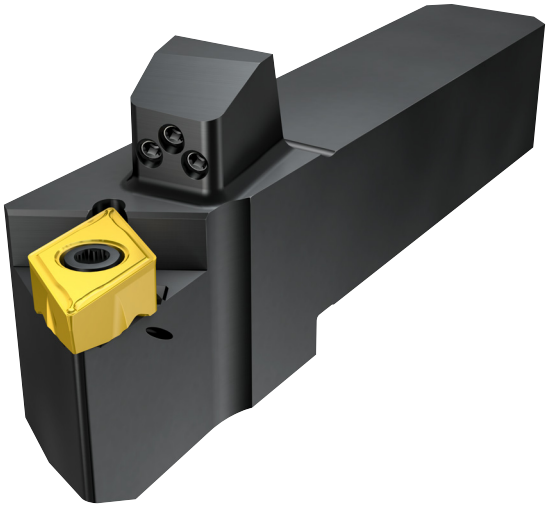
CoroTurn® TR

Pour le profilage extérieur stable et le profilage intérieur

B

Application

- Profilage
- Semi-finition à finition



C

Champ d'application ISO :

P M K S H

Caractéristiques et avantages

- Le bridage stable des plaquettes (iLock) offre une bonne répétabilité et une grande précision qui autorisent des conditions de coupe élevées
- L'arrosage de précision améliore le contrôle des copeaux et la durée de vie des outils
- Raccordement simple de l'arrosage et changements d'outils aisés avec les adaptateurs « plug and play ou les butées QS (pour manches QS)

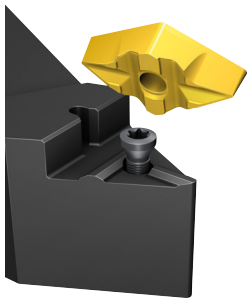
D

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

Interface iLock™

Le rail en T du porte-plaquette et la gorge correspondante sur les plaquettes s'emboîtent afin de fixer les plaquettes avec précision et sécurité.



F

- Stabilité élevée et tolérances serrées
- Répétabilité de l'indexage

Plaquettes

TR-DC..	TR-VB..
A21	A22

Outils

Usinage extérieur				Usinage intérieur	
Unités de coupe Coromant Capto®	Outils à manche	Outil à manche QS™	Têtes de coupe CoroTurn® SL	Têtes de coupe CoroTurn® SL	Têtes de coupe CoroTurn® SL pour l'alésage en tirant
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

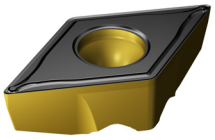
H

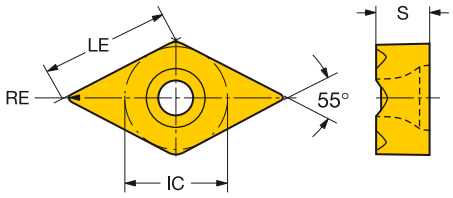
H35

SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

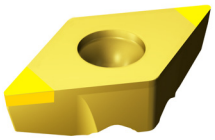
Plaquette type D (Rhombique 55°)

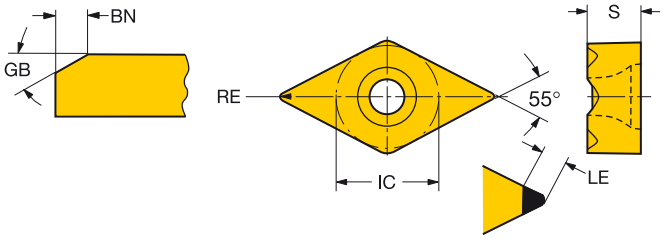




			LE	S	RE	CODE ISO	P 1525	P 4315	P 4325	M 1115	M 1125	M 2025	M 2220	K 4325	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Finition	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M		☆	★	☆	☆	★	☆	★			☆	★	
			11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M		☆	★	☆	☆	★		★			☆	★	

Matériaux de coupe de haute technologie



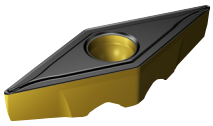


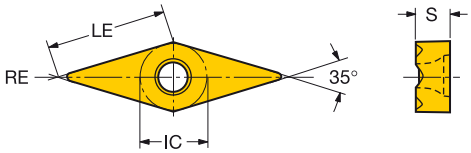
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Finition	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★

A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

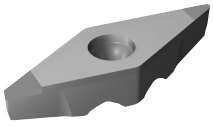
Plaquette type V (Rhombique 35°)

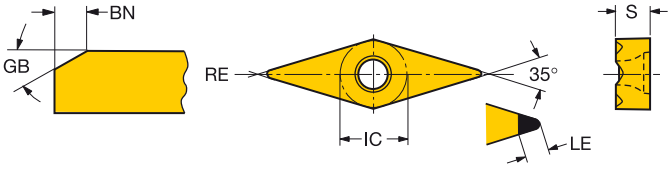




			LE	S	RE	CODE ISO	P 1525	P 4315	P 4325	M 1115	M 1125	M 2025	M 2220	K 4325	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Finition	F	13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F					★				★			★	☆
			12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F		★	☆	★	☆			☆	★		★	☆	☆

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Finition	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	

A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

SANDVIK Coromant

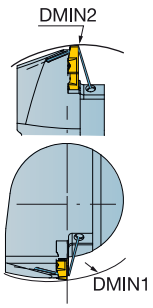
FRE

Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

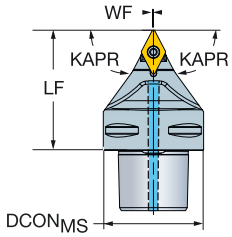
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

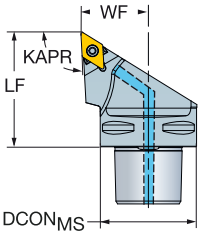
KAPR



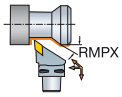
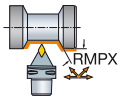
Cx-TR-D13NCN..C
62.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	**C4-TR-D13JCR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	**C5-TR-D13JCR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	**C6-TR-D13JCR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	**C8-TR-D13JCR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	**C4-TR-D13NCN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	**C5-TR-D13NCN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	**C6-TR-D13NCN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

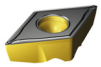
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

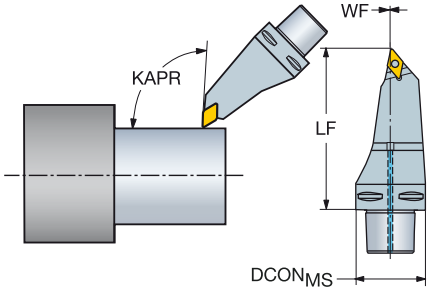
Fixation par vis

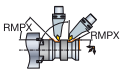
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



TR-DC

KAPR 93.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308

L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 020-01	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

SANDVIK Coromant

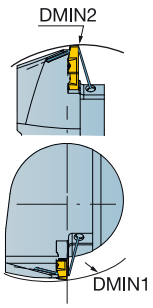
FRE

Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

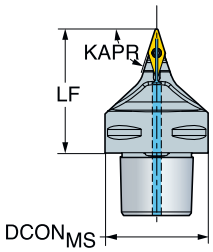
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

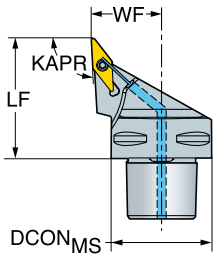
KAPR



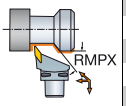
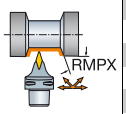
Cx-TR-V13VBN..C
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13JBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13JBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13JBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13JBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	**C4-TR-V13VBN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	**C5-TR-V13VBN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	**C6-TR-V13VBN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

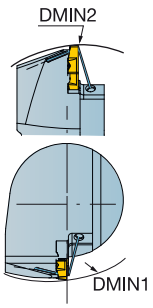
Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

Fixation par vis

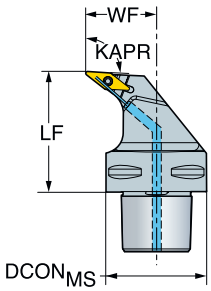
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

TR-VB

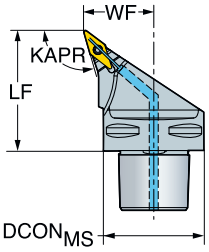
KAPR

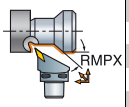
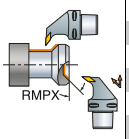


Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

SANDVIK Coromant

FRE

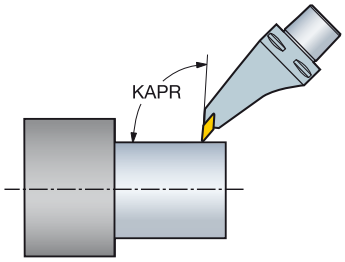
Unité de coupe CoroTurn® TR pour le tournage

Fixation par vis

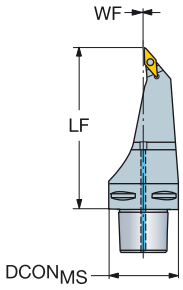
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

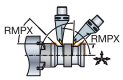
TR-VB

KAPR



95.0°



						Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	48°	3	**TR-C5-V13MBL-00115**	50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	48°	3	**TR-C6-V13MBL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308

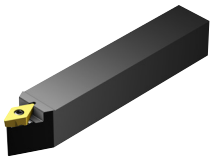
L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 020-64	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

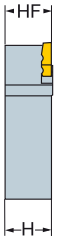
Outil à manche CoroTurn® TR pour le tournage

Fixation par vis

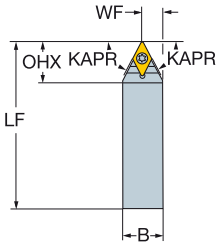


TR-DC

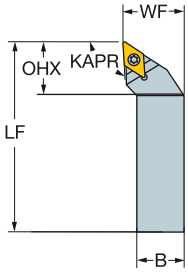
KAPR

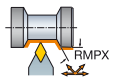


TR-D13NCN
62.5°



TR-D13JCR/L
93.0°



						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
		20 x 20	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
		32 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
	13	16 x 16	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
		20 x 20	57°	26.0	TR-D13NCN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
		32 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

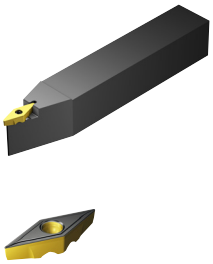
A21 F2 E1 H36 H35 H16

SANDVIK Coromant

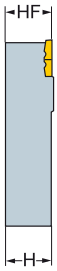
FRE

Outil à manche CoroTurn® TR pour le tournage

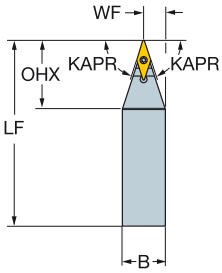
Fixation par vis



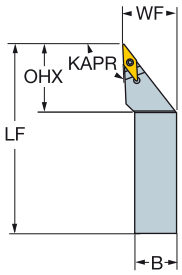
KAPR



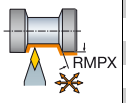
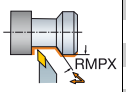
TR-V13VBN
72.5°



TR-V13JBR/L
93.0°



TR-VB

						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308
		20 x 20	70°	31.8	TR-V13VBN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308
		32 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308
	13	16 x 16	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308
		20 x 20	50°	32.0	TR-V13JBR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308
		32 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-64

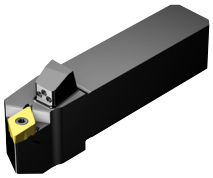
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 H36 H35 H16

Manche CoroTurn® TR QS pour le tournage

Fixation par vis

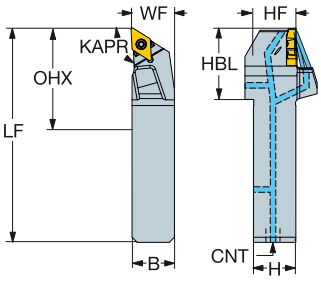
Arrosage de précision



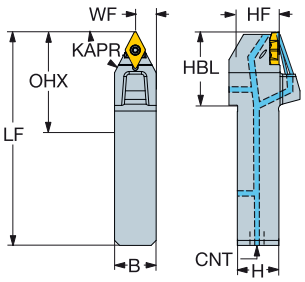
TR-DC

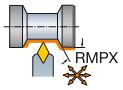
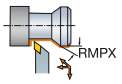
KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP
93.0°



QS-TR-D..JCN..HP
62.5°



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	60°	64.0	3	**QS-TR-D13NCN 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	60°	69.0	3	**QS-TR-D13NCN 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
	13	20 x 20	30°	62.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2020HP**	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	30°	67.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2525HP**	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Vis	Buse	Vis pour arrosage par le centre	Rondelle	Vis d'arrêt	Vis d'arrêt
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

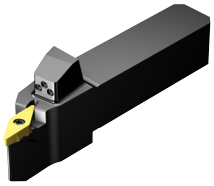
SANDVIK Coromant

FRE

Manche CoroTurn® TR QS pour le tournage

Fixation par vis

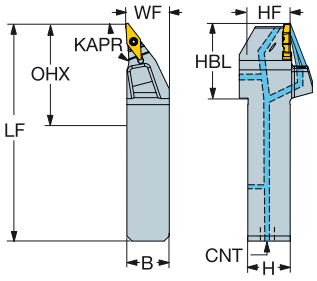
Arrosage de précision



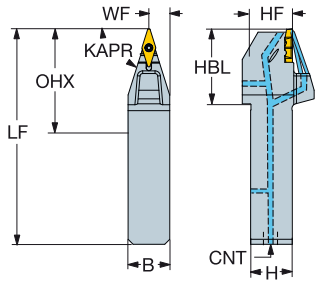
TR-VB

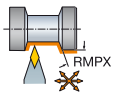
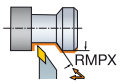
KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



							Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	70°	65.0	3	**QS-TR-V13VBN 2020HP**	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	**QS-TR-V13VBN 2525HP**	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Vis	Buse	Vis pour arrosage par le centre	Rondelle	Vis d'arrêt	Vis d'arrêt
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

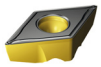
A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

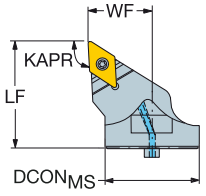
Tête CoroTurn® TR pour le tournage

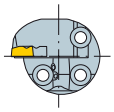
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

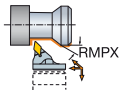
KAPR 93.0°







TR-DC

		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-32HP-X**	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-40HP-X**	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308

Dimensions, mm

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Pion de positionnement
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

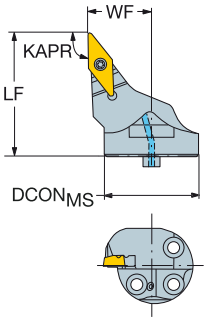
Tête CoroTurn® TR pour le tournage

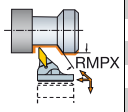
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 93.0°

TR-VB



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-32HP-X**	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-40HP-X**	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Pion de positionnement
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

Tête CoroTurn® TR pour le tournage

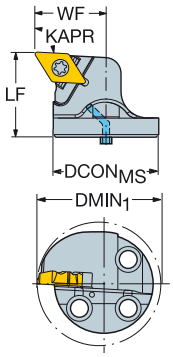
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

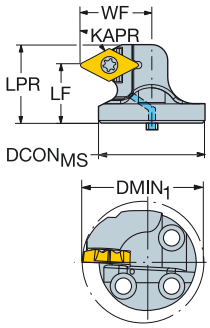
TR-DC

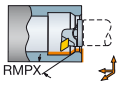
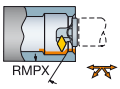
KAPR

TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°



TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32HP**	32.0		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP**	40.0		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	54.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP32**	40.0		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	59.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP37**	40.0		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	63.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP43**	40.0		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
	13	32	45.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR-32HP**	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	54.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP32**	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
		40	59.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP37**	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
		40	63.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP43**	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR-40HP**	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Pion de positionnement
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

FRE

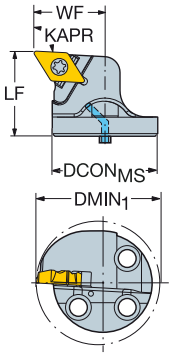
Tête CoroTurn® TR pour le tournage

Fixation par vis

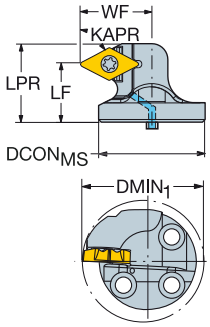
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

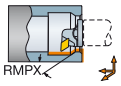
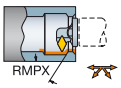
TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25**	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
	13	25	35.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	**TR-SL-D13XCL-32**	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40**	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Pion de positionnement
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

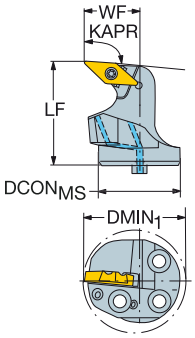
Tête CoroTurn® TR pour le tournage

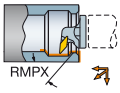
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 95.0°

TR-VB



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32HP**	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40HP**	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Pion de positionnement
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

FRE

Tête CoroTurn® TR pour le tournage

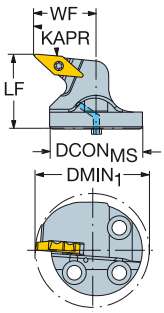
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

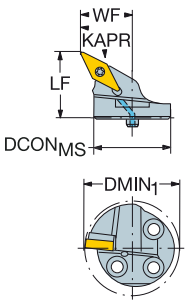
TR-VB

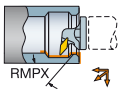
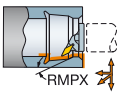
KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°



TR-SL-V13PBR/L
117.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	35.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-25**	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
 RMPX	13	25	33.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
	CZC$_{MS}$	Vis	Pion de positionnement
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

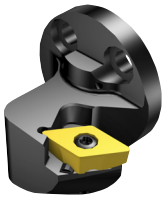
A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

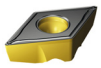
Tête CoroTurn® TR pour l'alésage en tirant

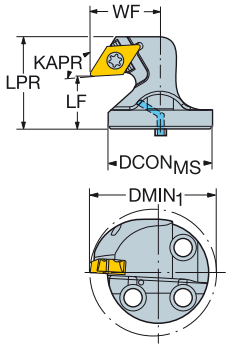
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

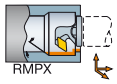
KAPR 93.0°







TR-DC

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	36.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25X**	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32X**	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40X**	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
	CZCMS	Vis	Pion de positionnement
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Tournage intérieur et extérieur de pièces minces

Application

- Chariotage
- Profilage
- Alésage en tirant
- Semi-finition à finition

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Forces de coupe faibles
- La fixation par vis assure la stabilité et offre une évacuation des copeaux fluide
- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Géométries Wiper pour les grandes avances et pour d'excellents états de surface
- Porte-plaquettes et géométries de plaquettes en versions conventionnelles et CoroTurn HP

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Plaquettes de forme positive

- Angle de dépouille de 5° et 7°
- Toutes formes et tailles de plaquettes
- Géométries et nuances pour tous les domaines d'application
- Nuances de plaquettes de haute technologie aussi disponibles : PCD, CBN et céramique

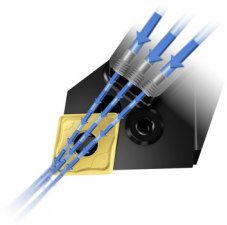
Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Outils à manche QS
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Des porte-outils EasyFix™ et Silent Tools™ sont disponibles.

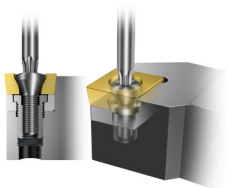
Conçues pour l'arrosage de précision

Les porte-plaquettes sont disponibles avec des buses d'arrosage de précision pour un excellent contrôle des copeaux.



Fixation par vis

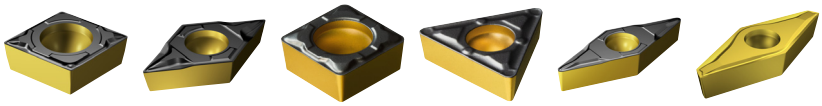
Plus de stabilité et évacuation des copeaux sans obstacles



A40 A58 A88 H35

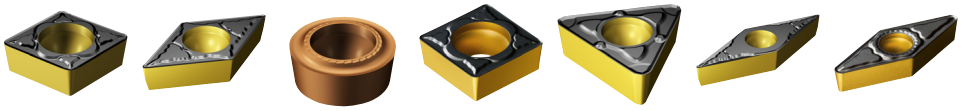
Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Finition



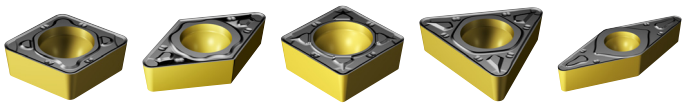
	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Page	A41	A45	A49	A51	A55	A55

Semi-finition



	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Page	A41	A45	A48	A49	A51	A55	A55

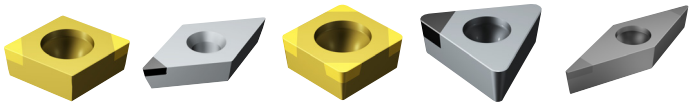
Ebauche



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Page	A41	A45	A49	A51	A55

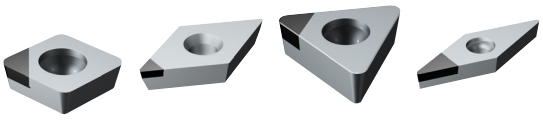
Matériaux de coupe de haute technologie

Nitrure de bore cubique (CBN)



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Page	A41	A47	A50	A54	A57

Diamant polycristallin (PCD)

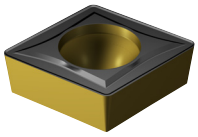


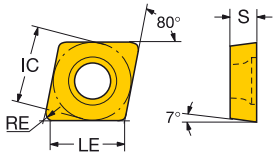
	CC..	DC..	TC..	VC..
Page	A44	A47	A54	A57

FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)



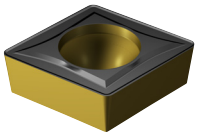


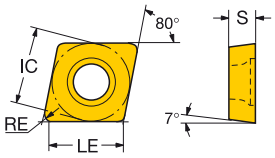
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M						K				N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Finition	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF						★		★									★					★		
			9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF				☆		★									★									
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF				☆		★									★									
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-KF																★			★				★	
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KF																★			★				★	
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF																★			★				★	
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KF													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KF													★	☆										
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KF																★			★				★	
	MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF						★	☆													★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MF						☆	☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF						★	☆													★	☆	☆			
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MF						☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MF						☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆		☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF						☆	☆	★	☆		☆										★	☆			
	UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★							☆		★					★		
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UF						★																			
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF								★									★					★		
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		★					★		
Semi-finition	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM			☆	★	☆		★								★						★			
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM			☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			12.1	4.76	0.79	0.7	CCMT 12 04 08-WM		☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PM			☆	★	☆	☆									★									
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PM			☆	★											★									
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MM								☆	★													★			
	KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★	
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM						★	☆										★			★	☆	☆			
			6.2	2.38	0.20		CCET 06 02 02-UM						★	☆										★			★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM						★	☆										★			★	☆	☆			

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)





			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K				N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Medium	AL	06	6.2	2.38	0.20		CCGX 06 02 02-AL																		★		★				
			6.0	2.38	0.40		CCGX 06 02 04-AL																		★		★				
		09	9.3	3.97	0.40		CCGX 09 T3 04-AL																		★		★				
			8.9	3.97	0.79		CCGX 09 T3 08-AL																		★		★				
		12	12.5	4.76	0.40		CCGX 12 04 04-AL																		★						
			12.1	4.76	0.79		CCGX 12 04 08-AL																		★						
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCGT 06 02 01-UM							★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆	
			6.2	2.38	0.20		CCGT 06 02 02-UM							★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆	
			6.0	2.38	0.40		CCGT 06 02 04-UM						★	☆	☆			☆					★	★		★	★	☆	☆	☆	
		09	9.6	3.97	0.10		CCGT 09 T3 01-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆	
			9.5	3.97	0.20		CCGT 09 T3 02-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆	
			9.3	3.97	0.40		CCGT 09 T3 04-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆	
			8.9	3.97	0.79		CCGT 09 T3 08-UM						★	★	☆			☆					★	★		★	★	☆	☆	☆	
		06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆							☆		★				☆	★		
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UM			☆	★			★	☆							☆		★				☆	★		
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UM	☆		☆	★			☆	☆		★		☆			☆	★	★		★		☆	★	☆	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			☆		★				☆	★		
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UM			☆	★											☆									
Ebauche	PR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PR			☆	☆	★										☆									
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★										☆									
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										☆									
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PR			☆	☆	★										☆									
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										☆									
	KR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KR													☆	★		☆			★				★	
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-KR													☆	★										
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★	
	MR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MR									☆		★													
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MR									☆	☆	★	☆												
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-MR										★		☆												
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆												
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆												
	UR	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UR			☆	★											☆									
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UR			☆	☆	★										☆									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										☆									
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										☆									
		16	15.3	5.56	0.79		CCMT 16 05 08-UR					★																			

A58 A88 A278 A294 H36 H6

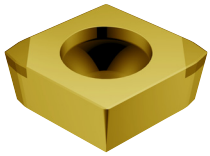
SANDVIK Coromant

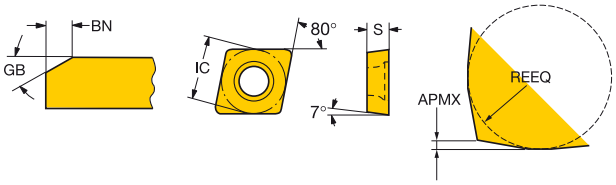
FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie - géométrie Xcel



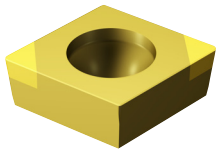


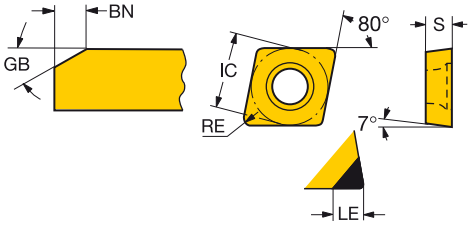
		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	CODE ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Finition	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie





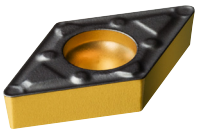
		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7135	H 7525
Finition	06	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F							★			
		2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★					
		2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆					★
		2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F									★	
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★									★
		1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F				★						
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★			
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F				★						
		2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP		☆	★							
		2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★			
		1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH				☆	★					
		2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★			
		2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH				☆						
	09	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F				☆	☆				★	☆
		2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F							★			
		2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★									★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆				★	☆
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★	★		
		3.0	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★									★
		2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★		
		2.3	3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★					
		4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP		☆	★							
		4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP		☆	★							
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★					
		2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★	★		
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				★						
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★					
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	★		
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★						
		2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★						
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★			

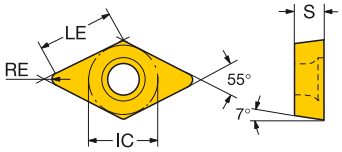
A58 A88 A280 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)



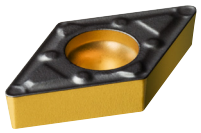


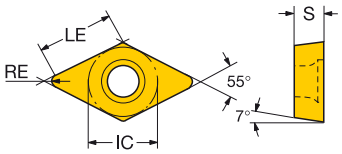
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M						K				N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Finition	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆		☆				★	☆		
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆				☆	★						☆		☆					☆		
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF						★		★									☆					★		
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆				★	☆		
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆				★	☆		
	PF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF				☆		★									★									
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-PF				☆		★									★									
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-KF															★			★				★		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KF													★	☆		☆		★				★		
	KF	11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-KF															★			★				★		
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KF													★	☆		☆		★				★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KF													★	☆										
	MF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	
	UF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UF			★	☆				★							☆		☆					★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		☆					★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UF			★	☆											☆									
Semi-finition	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
	MM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★			
	KM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KM													★	☆		☆		★				★		
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-KM													★	☆		☆		★				★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KM													★	☆		☆		★				★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KM													★	☆		☆		★				★		
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KM													★	☆										
	UM	07	7.7	2.38	0.10		DCGT 07 02 01-UM						★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.6	2.38	0.20		DCGT 07 02 02-UM							★	☆							★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.4	2.38	0.40		DCGT 07 02 04-UM						★	★	☆			☆				★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.0	2.38	0.79		DCGT 07 02 08-UM								★							★	☆		★	★		☆	☆		
		11	11.5	3.97	0.10		DCGT 11 T3 01-UM						★	★	☆							★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			11.4	3.97	0.20		DCGT 11 T3 02-UM						★	★	☆			☆				★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			11.2	3.97	0.40		DCGT 11 T3 04-UM						★	☆	☆			☆				★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
			10.8	3.97	0.79		DCGT 11 T3 08-UM						★	☆	☆							★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		07	7.7	2.38	0.05		DCET 07 02 00-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			7.7	2.38	0.10		DCET 07 02 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
		11	11.5	3.97	0.10		DCET 11 T3 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			11.4	3.97	0.20		DCET 11 T3 02-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCET 11 T3 04-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
	AL	07	7.6	2.38	0.20		DCGX 07 02 02-AL																		★		★				
			7.4	2.38	0.40		DCGX 07 02 04-AL																		★		★				
		11	11.4	3.97	0.20		DCGX 11 T3 02-AL																		★		★				
			11.2	3.97	0.40		DCGX 11 T3 04-AL																		★		★				
			10.8	3.97	0.79		DCGX 11 T3 08-AL																		★		★				

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)





			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K				N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Medium	UM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★			★	☆							★		☆				☆	★		
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-UM			☆	★			★	☆							★		☆				☆	★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
Ebauche	PR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	☆	★										★									
	KR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KR													☆	★										
	MR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MR									☆	☆	★	☆												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MR										☆	★	☆												
	UR	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UR			☆	★											★									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★					★					★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★										★									

A58 A88 A278 A294 H36 H6

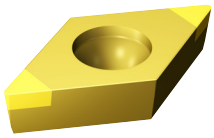
SANDVIK Coromant

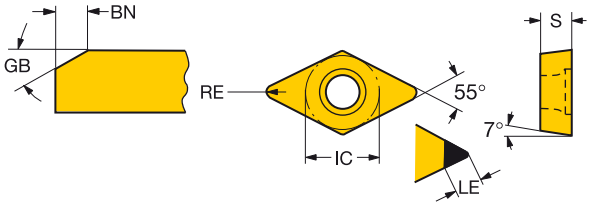
FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type D (Rhombique 55°)

Matériaux de coupe de haute technologie



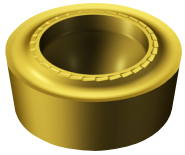


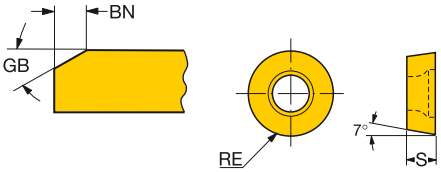
		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K	N		H						
									7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Finition	07	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F							★			
		2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F				☆	★					
		2.9	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆	★		
		2.9	2.38	0.4		30°	0.10	DCGW070204S01030F				☆	☆					★
		2.9	2.38	0.4		30°	0.15	DCGW070204S01530F									★	
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204T01020F	★									★
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	DCGW070208S01020F								★		
		2.1	2.38	0.8		30°	0.10	DCGW070208S01030F				☆	★					
	11	2.8	3.97	0.2		20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★									★
		1.8	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.97	0.4		30°	0.15	DCGW11T304S01530F				☆	☆				★	☆
		2.9	3.97	0.4		30°	0.20	DCGW11T304S02030F							★			
		2.9	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★			☆						★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.1	3.97	0.8		30°	0.15	DCGW11T308S01530F				☆	☆				★	☆
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	DCGW11T308S02030F							☆	★		
		3.1	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★			☆						★
		2.1	3.97	1.2		20°	0.10	DCGW11T312S01020F				☆	★		☆	★		
		2.4	3.97	1.2		30°	0.15	DCGW11T312S01530F				★						
		4.1	3.97	0.4				DCMW11T304FP		☆	★							
		3.8	3.97	0.8				DCMW11T308FP		☆	★							
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				☆	★					
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH						☆	★			
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				☆	☆					★
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH						☆	★			

A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type R (Ronde)





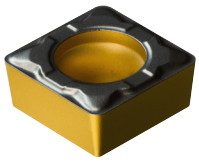
			S	RE	GB	BN	CODE ISO	P					M				K				N			S					
								4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
MOYEN	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																			
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★	★			☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0		☆	★	☆	☆		☆	★	★			☆	★	☆		★	★		☆	☆	☆	
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	★	☆	☆			★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	☆	★	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL															★						
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL															★						
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL															★		★				
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 M0-AL															★		★				
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆								☆	★							★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆							☆	☆	★							★	
	M0	09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0			★	☆				★				☆	★			★				★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0		☆	★	☆								☆	★			★				★	
		19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0													★			★				★	

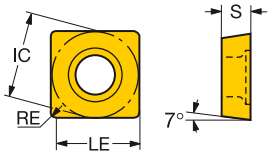
A58 A88 A278 A294 H36 H6

FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type S (Carrée)





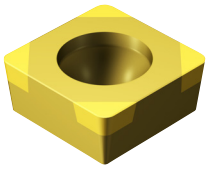
			LE	S	RE	CODE ISO	P						M						K				N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Finition	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆											☆									
Semi-finition	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆		☆	★	☆										★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	★	☆										★									
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★		
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★		
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM								☆		★	☆	☆										★		
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM														★		☆			★				★
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★
	AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																		★						
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆		★		☆			★		☆					☆	★	
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆					★		☆			★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★									
Ebauche	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★										★									
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										★									
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										★									
	KR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR													☆	★										
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR													☆	★		☆			★				★
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★
	MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR										☆	★	☆												
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR											★													
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆												
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆												
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★											★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										★									

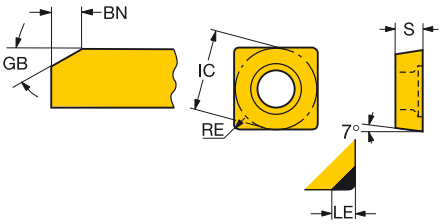
A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type S (Carrée)

Matériaux de coupe de haute technologie





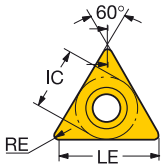
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	H 7015	H 7025	H 7525
Finition	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

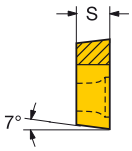
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)



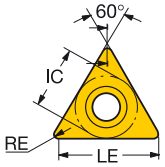


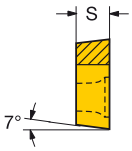
Finition			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10
		09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF						★		★									☆					★	
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆						★		
			8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 09 02 08-WF							★						★	☆							★		
	WF	11	10.5	3.18	0.20	0.4	TCMX 11 03 02-WF						★		★									☆					★	
			10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆				★	☆	
			9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆		☆				★	☆	
		16	16.1	3.97	0.40	0.6	TCMX 16 T3 04-WF						★	★						★	☆							★		
			15.7	3.97	0.79	0.5	TCMX 16 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆						★		
		06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF				☆		★									★									
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-PF			★	☆		☆									☆									
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-PF			★	☆		☆									☆									
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-PF				☆		★									★									
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-PF				☆		★									★									
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆									☆									
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PF			★	☆		☆									☆									
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
		06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-KF													★	☆		☆			★					
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-KF													★	☆		☆			★					
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-KF													★	☆		☆			★					
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-KF													★	☆		☆			★					
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KF													★	☆		☆			★					
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-KF													★	☆		☆			★					
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KF													★	☆		☆			★					
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KF													★	☆										
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KF																★			★					
		06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-MF							☆	☆	★											★	☆	☆		
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-MF							☆	☆	★											★	☆	☆		
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆										★	☆	☆		
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MF							☆	☆	★												★	☆		
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆		
		05	5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00L-F								★									☆			★		☆		
			5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00R-F								★									☆			★		☆		
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01L-F								★									☆			★		☆		
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01R-F								★									☆			★		☆		
		06	6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00L-F								★									☆					☆		
			6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00R-F								★									☆			★		☆		
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01L-F								★									☆			★		☆		
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01R-F								★									☆					☆		
			6.4	1.98	0.20	0.5	TCEX 06 T1 02L-F								★									☆			★		☆		
	F	09	9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00L-F																				★				
			9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00R-F						★																			
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01L-F								★									☆			★		☆		
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01R-F						★		★									☆					☆		
			9.2	2.38	0.20	0.5	TCEX 09 02 02L-F						★		★									☆			★		☆		
		11	10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00L-F						★		★									☆			★		☆		
			10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00R-F						★		★									☆			★		☆		
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01L-F						★		★									☆			★		★		
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01R-F								★									☆					☆		
			10.5	3.18	0.20	0.5	TCEX 11 03 02L-F						★		★									☆					☆		

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)





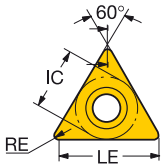
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K				N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Finishing	K	06	6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02L-K							★	☆									☆				★	☆	
			6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02R-K							★	☆									☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04L-K							★	☆									☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04R-K							★	☆									☆				★	☆	
		09	9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02L-K	★					☆	★	☆									☆				★	☆	
			9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02R-K							★	☆									☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04L-K	★					☆	★	☆									☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04R-K							★	☆									☆				★	☆	
		11	10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02L-K	★					☆		★									☆					★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02R-K								★									☆					★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04L-K	★					☆		★									☆					★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04R-K								★									☆					★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02L-K							★	☆									☆				★	☆	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02R-K								☆									☆					☆	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04L-K							★	☆									☆				★	☆	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04R-K								☆									☆					☆	
	WK	06	6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04L-WK							★	☆									☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04R-WK								☆									☆					☆	
		09	9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04L-WK						★	★	☆									☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04R-WK						★		☆									☆					☆	
		11	10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04L-WK						★		★									☆					★	
			10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04R-WK						★		★									☆					★	
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04L-WK						★	★	☆									☆				★	☆	
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04R-WK								☆									☆					☆	
	UF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-UF						★																		
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-UF			★	☆		☆									☆									
		09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UF			★	☆		☆									☆									
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UF						★																		
		11	10.5	2.38	0.20		TCMT 11 02 02-UF				☆	☆	★		★							☆	★	☆		★				★	
			10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★					★	☆	☆	☆	☆		★				★	
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UF			★	☆	☆	☆									☆									
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UF			★	☆											☆									
Semi-finition	WM	11	9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WM			☆	★									★	☆	☆									
		16	15.7	3.97	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WM	☆	☆	☆	★									★	☆	☆									
	PM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PM	☆		☆	★	☆										★									
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PM			☆	★	☆										★									
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PM			☆	★	☆	☆									★									
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PM				★	☆										★									
	MM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MM								☆		★		☆										★		
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MM											★													
	KM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KM													★	☆		☆			★				
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-KM													★	☆		☆			★				
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KM													★	☆		☆			★				
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KM													★	☆		☆			★				
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KM													★	☆									
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KM													★	☆		☆			★				
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KM													★	☆		☆			★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KM													★	☆		☆			★				
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KM													★	☆		☆			★				

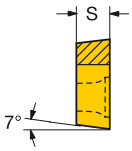
A58 A88 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)





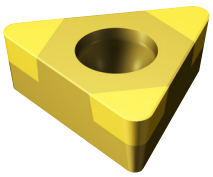
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10
Medium	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04-UM						★																	
		11	10.6	2.38	0.10		TCGT 11 02 01-UM						★		★								★	☆		★			★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02-UM						★		★								★	☆		★			★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04-UM						★		☆								★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCGT 11 02 08-UM						★		★			☆					★	☆		★			★	
			10.6	3.18	0.10		TCGT 11 03 01-UM						★		★									☆					★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
			9.9	3.18	0.79		TCGT 11 03 08-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCGT 16 T3 04-UM						★														★			
			15.7	3.97	0.79		TCGT 16 T3 08-UM																				★			
	AL	06	6.2	1.98	0.40		TCGX 06 T1 04-AL																		★					☆
		09	9.2	2.38	0.20		TCGX 09 02 02-AL																		★					☆
			9.0	2.38	0.40		TCGX 09 02 04-AL																		★					☆
		11	10.5	2.38	0.20		TCGX 11 02 02-AL																		★					☆
			10.3	2.38	0.40		TCGX 11 02 04-AL																		★					☆
			9.9	2.38	0.79		TCGX 11 02 08-AL																		★					☆
			10.5	3.18	0.20		TCGX 11 03 02-AL																		★					☆
			10.3	3.18	0.40		TCGX 11 03 04-AL																		★					☆
			9.9	3.18	0.79		TCGX 11 03 08-AL																		★					☆
		16	16.1	3.97	0.40		TCGX 16 T3 04-AL																		★					☆
			15.7	3.97	0.79		TCGX 16 T3 08-AL																		★					☆
	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UM	☆		☆	★		☆	★	☆							★		☆				☆	★	
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UM	☆		☆	★											★								
		11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	★		☆			☆	★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UM	☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	★		☆			☆	★	☆		★			★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UM			☆	★	☆		★	☆							★		☆				☆	★	
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆							★		☆				☆	★	
Ebauche	PR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PR			☆	☆	★										★								
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PR				★											★								
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PR			☆	☆	★										★								
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PR			☆	☆	★										★								
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PR				☆	★										★								
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-PR				☆	★										★								
	KR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KR												☆	★										
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KR												☆	★										
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KR												☆	★		☆				★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KR												☆	★		☆				★				
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KR												☆	★		☆				★				
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-KR												☆	★		☆				★				
	MR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MR										☆	★	☆											
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MR									☆	☆	★	☆								★			
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MR										☆	★	☆											
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MR											★												
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-MR											★												
	UR	11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UR			☆	☆	★										☆	★			★				
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UR	☆		☆	☆	★					★		☆	☆	★	☆	☆			★				
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UR			☆	★											★								
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UR			☆	☆	★										★								
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-UR				★						★		☆			★								

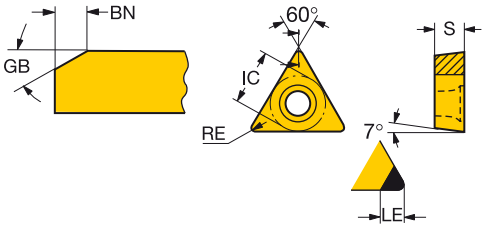
A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type T (triangulaire)

Matériaux de coupe de haute technologie





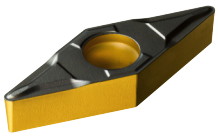
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K	N		H						
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Finition	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E							★			
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★					
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	☆			★
	09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆			
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								★		
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★						
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F					☆				★	☆
		2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							
	11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										★
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★					
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★									★
		2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★				☆	
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										★
		2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆					★
		2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										★
		2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★							
		2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★							
		2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★							
		2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★							
	16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP			★							
		4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★							
		7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP			★							
		3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	★							

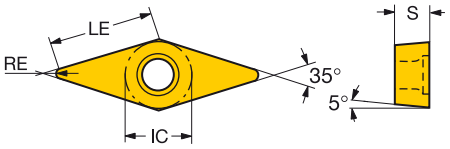
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)



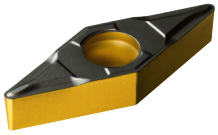


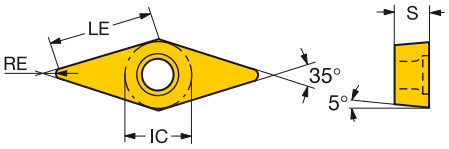
			LE	S	RE	CODE ISO	P						M						K					N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F
Finition	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF						★																			
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆										☆									
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★			☆		☆										★									
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆		★	☆		☆										☆									
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF			★	☆		☆										☆									
			9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆												☆									
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF						★																			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF			★	☆		☆										☆									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF			★	☆		☆										☆									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																						
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF								★																★	
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF								☆	★															★	
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF																	★			★				★	
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF													★	☆			☆			★				★	
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF													★	☆											
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF													★	☆											
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																	★			★				★	
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF													★	☆			☆			★				★	
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF													★	☆			☆			★				★	
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			☆
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF									★																	
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★			☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★			★	☆		
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		★	☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★			★	☆		
			10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆		★	☆	☆	☆										☆	★			★				★		
Semi-finition	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆											★									
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM			☆	★												★									
	MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	★			
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM								☆		★		☆											★			
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM										★		☆														
	KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM													★	☆											
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM													★	☆			☆			★				★	
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM													★	☆			☆			★				★	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM													★	☆			☆			★				★	
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette type V (Rhombique 35°)





			LE	S	RE	CODE ISO	P						M						K						N			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F			
Medium	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																			★								
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																			★								
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																			★								
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																			★		★						
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																			★		★						
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																			★		★						
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																			★								
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																			★								
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																			★								
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆				
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM				★			★	☆								★		☆				☆	★					
Ebauche	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★										☆	★											
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★										☆	★											
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR													☆	★			☆			★				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR													☆	★			☆			★				★			
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR									☆	☆	★	☆									★						
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR										☆	★	☆									★						
	UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	★												☆	★			★				★			

A58 A88 A278 A294 H36 H6

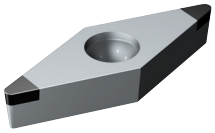
SANDVIK Coromant

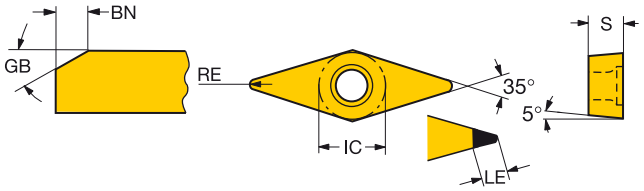
FRE

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

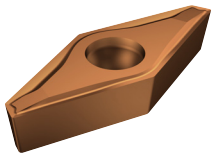
Plaquette type V (Rhombique 35°)

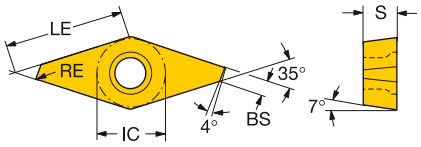
Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7135	H 7525
Finition	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F							★			
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					★					
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		☆
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F									★	
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★							
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★							
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					★					
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				★					☆	
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★									★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				☆	★				☆	
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	★									★
		4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		☆	★							
		3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		☆	★							
		2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP			★							

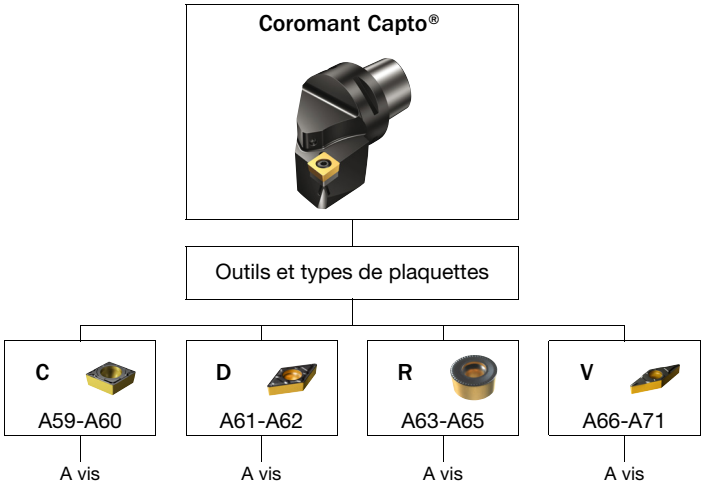


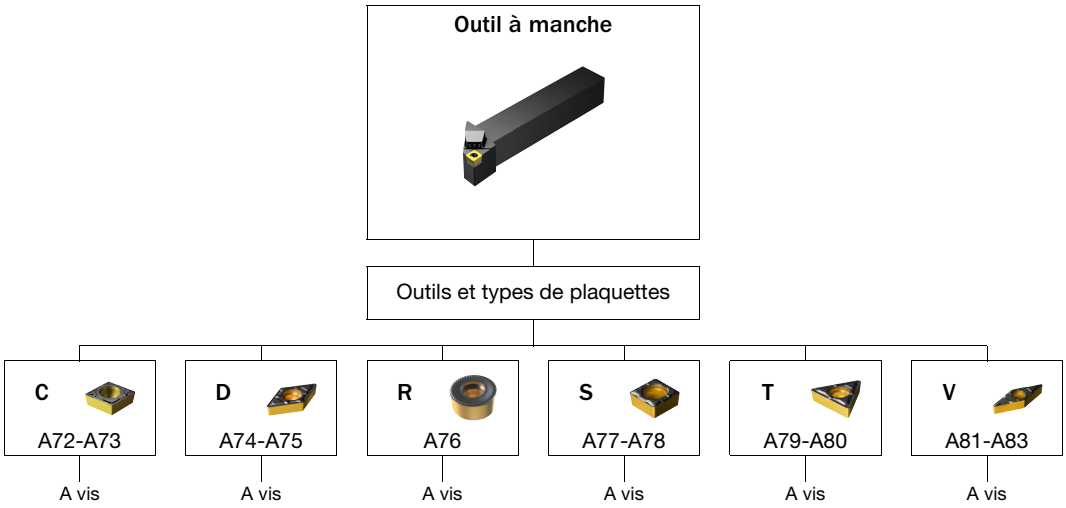


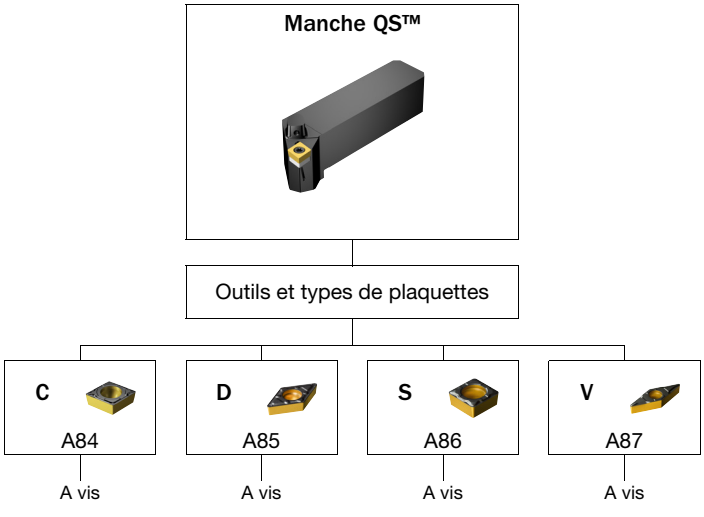
		LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1125	P 5015	M 1105	M 1115	M 1125	K 5015	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125
Finition	11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	☆	★	☆		★	☆	★	★		☆
		11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆

A58 A88 A278 A294 H36 H35 H6 H3

Outils CoroTurn® 107 pour l'usinage extérieur



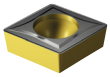




Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

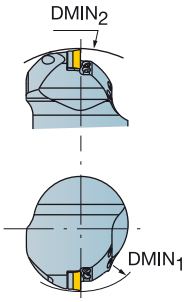
Coromant Capto® - Arrosage de précision

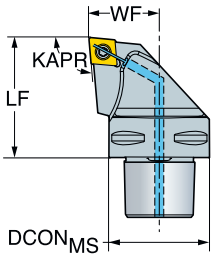


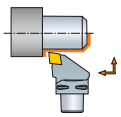
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
		C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
	12	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
		C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées					
MIID	Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

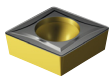
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

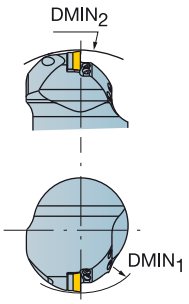
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



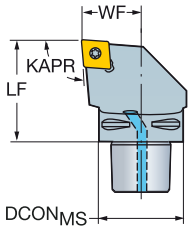
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

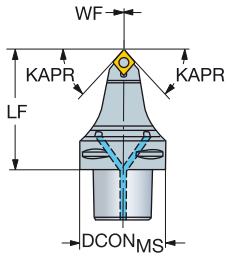
KAPR

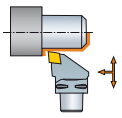


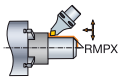
Cx-SCLCR/L
95.0°



Cx-SCMCN (M-T)
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
		C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
		C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
	12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
		C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

		CZC$_{MS}$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

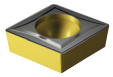
SANDVIK Coromant

FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

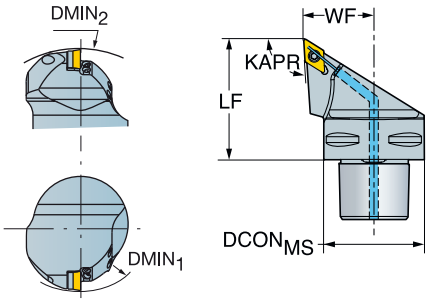
Coromant Capto® - Arrosage de précision

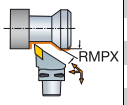


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

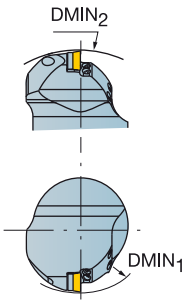
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

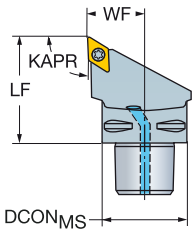
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

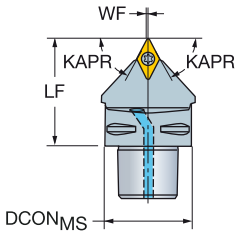
KAPR

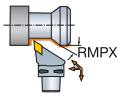
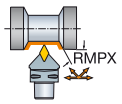


Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
07	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-01
11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

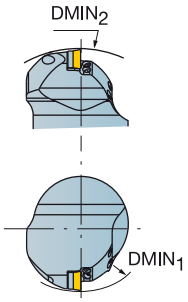
SANDVIK Coromant

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

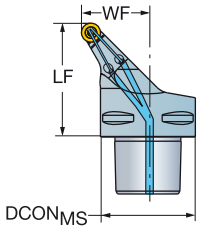
Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

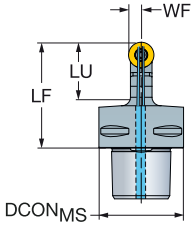
RCMT
RCGX-AL

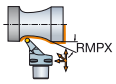


Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C6	140.0	300.0		45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0
	12	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C5	150.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C6	120.0	195.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0
		C6	150.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0
	16	C5	175.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6	175.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

H10

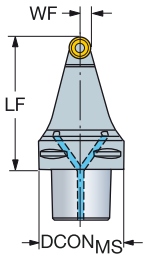
H5

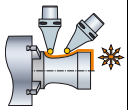
Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

RCMT
RCGX-AL



		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-10**	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
	16	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-16**	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = neutre

		Pièces détachées			
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

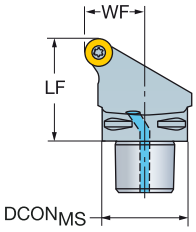
Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

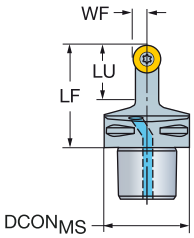
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

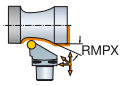
RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L



Cx-SRDCN



		CZCMS	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
	20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0
		C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0
	06	C4		27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0
	08	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
	10	C3		27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0
		C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0
	16	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0
	20	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZCMS	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

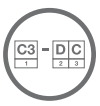
A40

F2

E1

G1

H36



H10

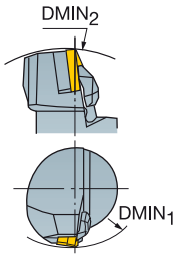
H5

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

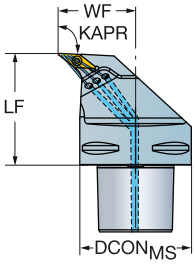
Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR

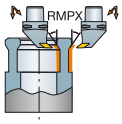


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	85.0	50°	3	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

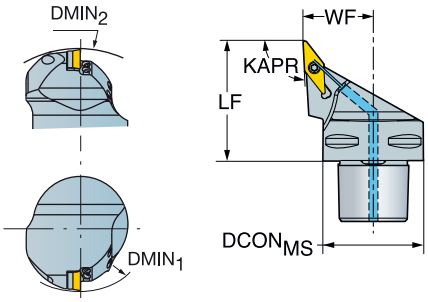
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

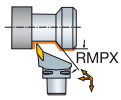
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées					
MIID	Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

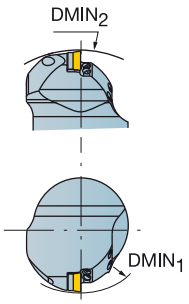
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

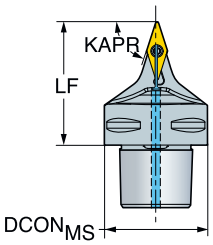
Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

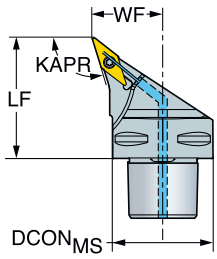
KAPR



Cx-SVVBN..C
72.5°

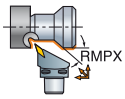
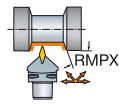


Cx-SVHBR/L..C
107.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C4-SVVBN-00055-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16C	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Bottom plug M4	Buse d'arrosage	Bits insert screw
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

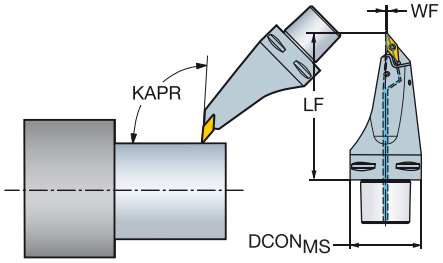
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

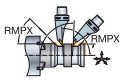
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZCMS	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	45°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16HP**	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

H10

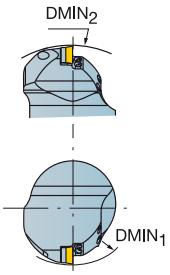
H5

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

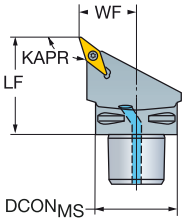
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

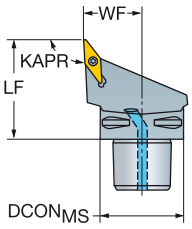
KAPR



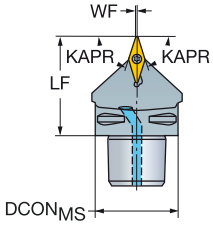
Cx-SVHBR/L
107.5°



Cx-SVJBR/L
93.0°

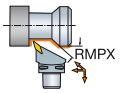
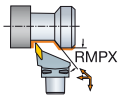
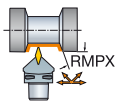


Cx-SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3			35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5			35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3			50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5			50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3		116.0	70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4		140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

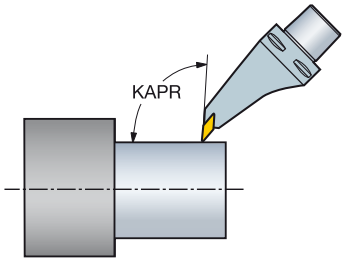
FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

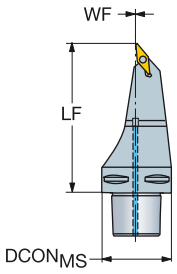
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

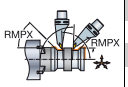


95.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C5	45°	3	**C5-SVMBL-00115-16**	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	45°	3	**C6-SVMBL-00130-16**	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	**C6-SVMBL-33120-16A**	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

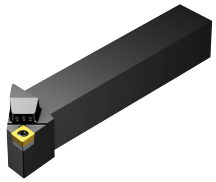
H10

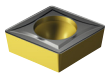
H5

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

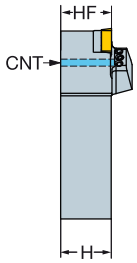
Arrosage de précision



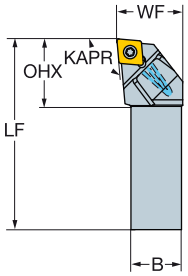


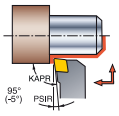
CCMT

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	26.5	1	**SCLCR/L 1616H 09HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

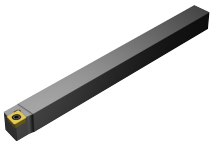
A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

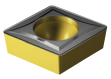
SANDVIK Coromant

FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

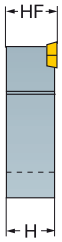




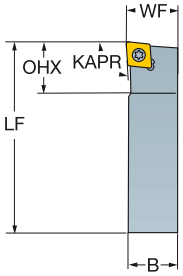
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

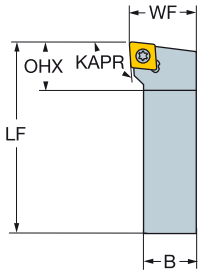
KAPR



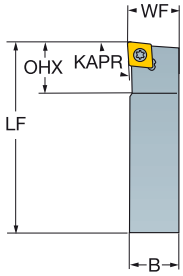
SCACR/L-S
90.0°

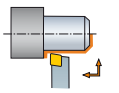
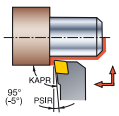
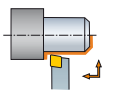


SCLCR/L
95.0°



SCLCR/L-S
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	16.0	**SCACR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	**SCLCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	**SCLCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	**SCLCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	**SCLCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 06-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03		
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

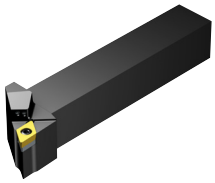
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 H36 H10

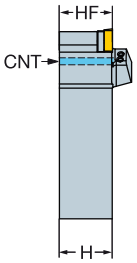
Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

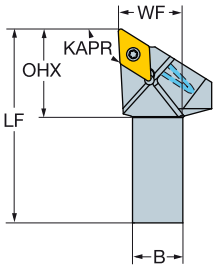
Arrosage de précision



KAPR

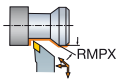


93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	28.0	1	**SDJCR/L 1616H 11HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		32 x 25	27°	28.0	1	**SDJCR/L 3225P 11HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

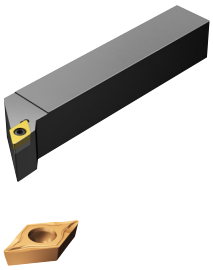
A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

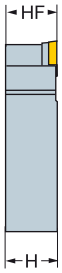
FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

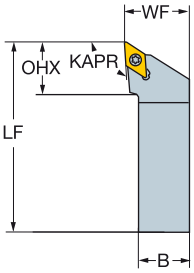
Fixation par vis



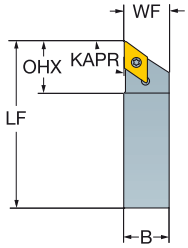
KAPR



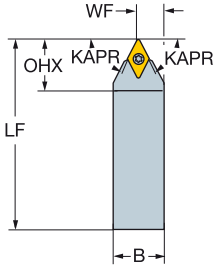
SDJCR/L
93.0°



SDJCR/L-S
93.0°

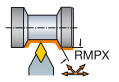


SDNCN
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	27°	21.9	SDJCR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	24.4	SDJCR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08
	07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

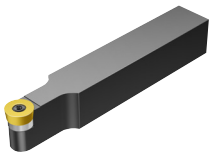
	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03		
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09		
SDNCN 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 H36 H10

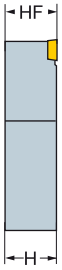
Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

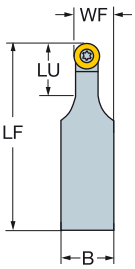
Fixation par vis



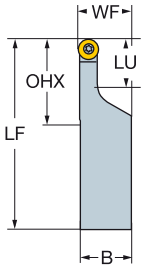
RCMT
RCGX-AL

SRDCN

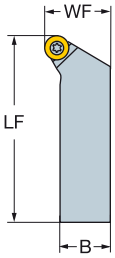


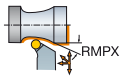


SRDCR/L



SRSCR/L



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0
	16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 M0
		32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 M0
	05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 M0
	06	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0
	08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0
	05	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 M0
	06	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 M0
	08	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20		27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0
	12	25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0
		32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
	16	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32		27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 M0

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
05	32 x 25	5513 020-05		
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03		
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04		
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

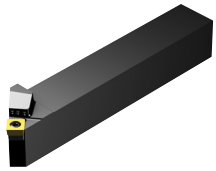
A40 F2 E1 H36 H10

FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

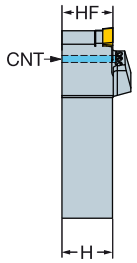
Fixation par vis

Arrosage de précision

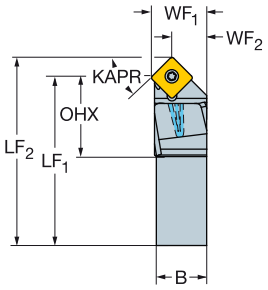


SCMT

KAPR



45.0°



						Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	**SSDCR/L 1616H 09HP**	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

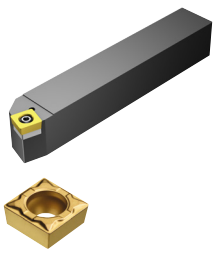
H36

H10

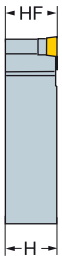
H5

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

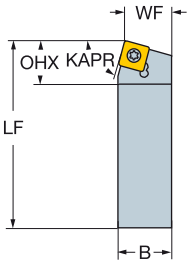
Fixation par vis



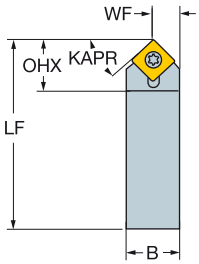
KAPR



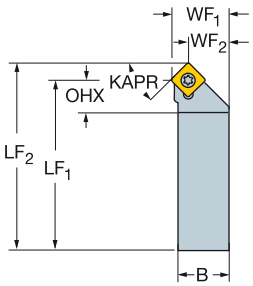
SSBCR/L
75.0°



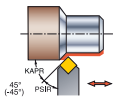
SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	10°	15.3	**SSBCR/L 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
	12	25 x 25	10°	20.1	**SSBCR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08
	09	16 x 16	45°	15.1	**SSDCN 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	0°	9.5	**SSDCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	0°	12.4	**SSDCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	0°	13.9	**SSDCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
		25 x 25	0°	13.9	**SSDCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

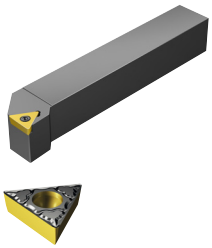
A40 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

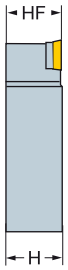
FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

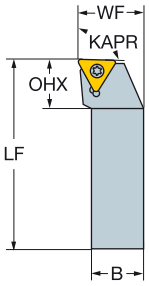
Fixation par vis



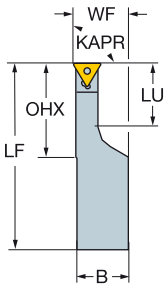
KAPR



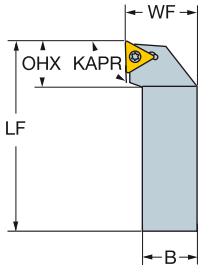
STFCR/L
91.0°



STFCR/L-A
90.0°

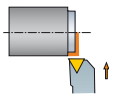
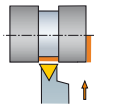
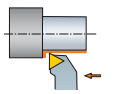


STGCR/L
91.0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	LU	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16		14.9	**STFCR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
	16	16 x 16		19.9	**STFCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		21.3	**STFCR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		22.8	**STFCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08
	11	20 x 20	25.0	37.0	**STFCR/L 2020K 11-A**	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	**STFCR/L 2020K 11-AB1**	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	**STFCR/L 2525M 16-A**	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16		14.1	**STGCR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
		16 x 16		14.1	**STGCR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04
	16	16 x 16		20.1	**STGCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		20.4	**STGCR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		20.9	**STGCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

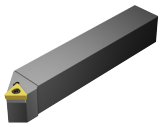
		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 H36 H10

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

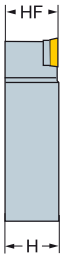
Fixation par vis



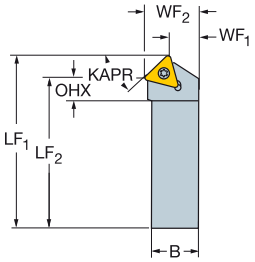
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

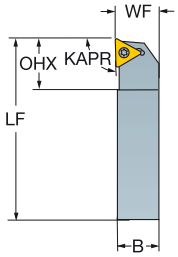
KAPR



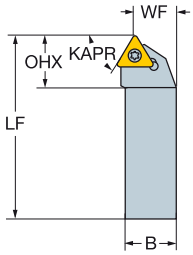
STDCR/L
45.0°

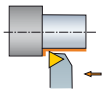


STJCR/L-S
93.0°



STTCR/L
60.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	45°	21.0	**STDCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	100.0	6.8	16.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	**STJCR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0		125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	**STTCR/L 2020K 16**	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.0	0.41	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	**STTCR/L 2525M 16**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.74	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
CZC$_{MS}$		Vis	Cale-support	Vis de cale-support
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 H36 H10

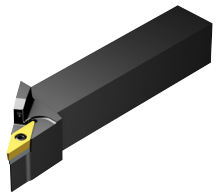
SANDVIK Coromant

FRE

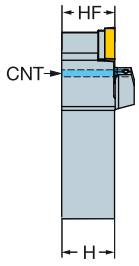
Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

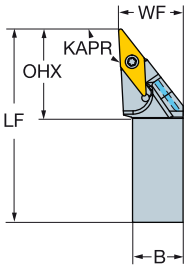
Arrosage de précision



KAPR

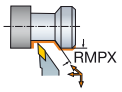


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		Dimensions, mm											
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	32 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.01	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

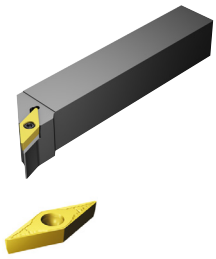
Pièces détachées			
Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

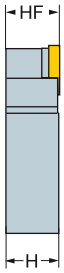
A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

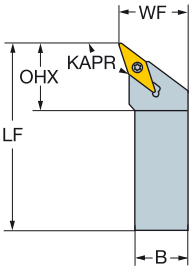
Fixation par vis



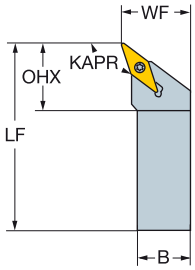
KAPR



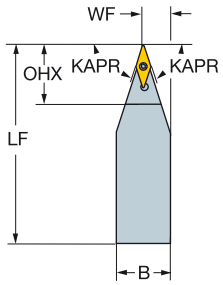
SVHBR/L
107.5°



SVHCR/L
107.5°

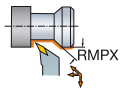
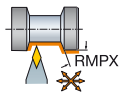


SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	27.6	**SVHBR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	35°	27.6	**SVHBR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		32 x 25	35°	27.6	**SVHBR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08
	22	25 x 25	35°	35.2	**SVHCR/L 2525M 22-R2**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20
	11	16 x 16	70°	21.1	**SVVBN 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		20 x 20	70°	21.1	**SVVBN 2020K 11-B1**	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04
		25 x 25	70°	21.1	**SVVBN 2525M 11-B1**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	70°	31.5	**SVVBN 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	70°	31.5	**SVVBN 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		32 x 25	70°	31.5	**SVVBN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	70°	21.0	**SVVBN 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04

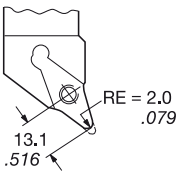
B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Pour l'utilisation de plaquettes VCGX 22 05 30-AL à rayon de 3.0 mm avec une cale-support 5322 270-04, le porte-plaquette doit être modifié comme illustré.

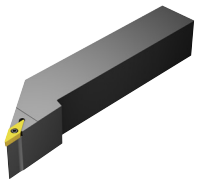


A40 F2 E1 H36 H10

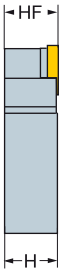
FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 pour le tournage

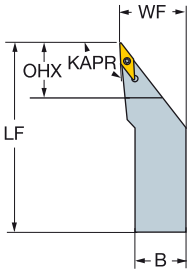
Fixation par vis



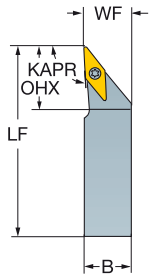
KAPR



SVJBR/L
93.0°

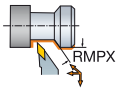
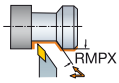


SVJBR/L-S
93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	50°	31.1	SVJBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		25 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08
		32 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

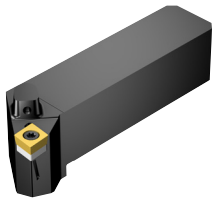
A40 F2 E1 H36 H10

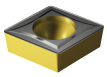
Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

Fixation par vis

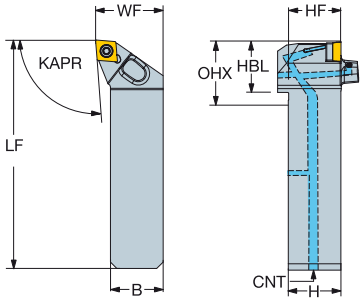
Arrosage de précision

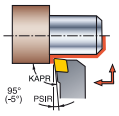
KAPR 95.0°





CCMT



		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	44.0	3	**QS-SCLCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	**QS-SCLCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées						
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Buse	Bouchon	Bouchon	Bouchon
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

H5

SANDVIK Coromant

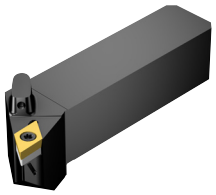
FRE

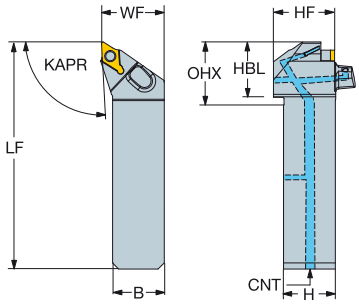
Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

Fixation par vis

Arrosage de précision

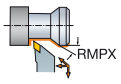
KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20 x 20	27°	47.5	3	**QS-SDJCR/L 2020 11C**	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	54.0	3	**QS-SDJCR/L 2525 11C**	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées						
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Buse	Bouchon	Bouchon	Bouchon
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

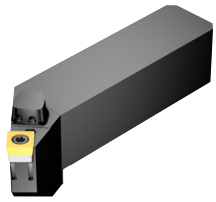
H5

Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

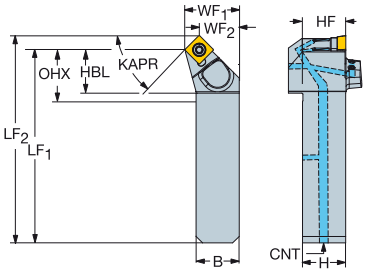
Fixation par vis

Arrosage de précision

KAPR 45.0°



SCMT



		CZC/MS	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	52.5	3	**QS-SSDCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	**QS-SSDCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées

Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Buse	Bouchon	Bouchon	Bouchon
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

G1

H36

H5

SANDVIK Coromant

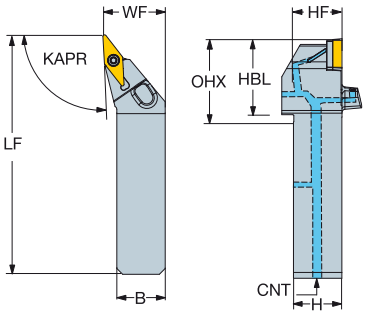
FRE

Outil à manche CoroTurn® 107 QS pour le tournage

Fixation par vis

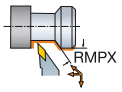
Arrosage de précision

KAPR 93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

							Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	59.0	3	**QS-SVJBR/L 2020 16C**	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	**QS-SVJBR/L 2525 16C**	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées						
Vis	Vis de cale-support	Cale-support	Buse	Bouchon	Bouchon	Bouchon
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H5

Outils CoroTurn® 107 pour l'usinage intérieur

Coromant Capto®

Outils et types de plaquettes

- C A90-A91 — A vis
- D A92-A93 — A vis
- S A94 — A vis
- T A95-A96 — A vis
- V A97-A98 — A vis

Coromant Capto pour l'alésage en tirant

Outils et types de plaquettes

- D A99 — A vis

Barre d'alésage

Outils et types de plaquettes

- C A100-A103 — A vis
- D A104-A107 — A vis
- R A108 — A vis
- S A109-A110 — A vis
- T A111-A115 — A vis
- V A116-A121 — A vis

Barre d'alésage pour l'alésage en tirant

Outils et types de plaquettes

- D A122-A123 — A vis

FRE

Outils CoroTurn® 107 pour l'usinage intérieur

Barre d'alésage carbure monobloc pour le tournage

Outils et types de plaquettes

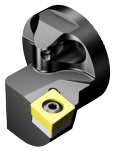
C	D	T	V
A124	A125	A126-A127	A128
A vis	A vis	A vis	A vis

Barre d'alésage antivibratoire carbure pour le tournage

Outils et types de plaquettes

D	T
A129	A130
A vis	A vis

Tête de coupe CoroTurn® SL pour le tournage



Outils et types de plaquettes

C	D	R	T	V
A131-A133	A134-A137	A138	A139-A140	A141-A144
A vis	A vis	A vis	A vis	A vis

Têtes de coupe CoroTurn® SL pour l'alésage en tirant

Outils et types de plaquettes

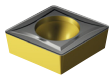
C	D	V
A145	A146-A148	A149-A150
A vis	A vis	A vis

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

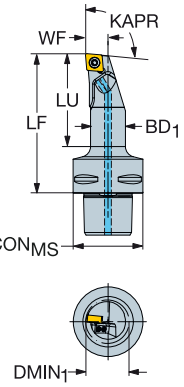
Coromant Capto® - Arrosage de précision

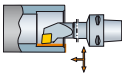
KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
		C4	21.5	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C5	21.5	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
	12	C4	32.0	69.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées	
Référence de commande	Vis	Buse
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

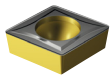
FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

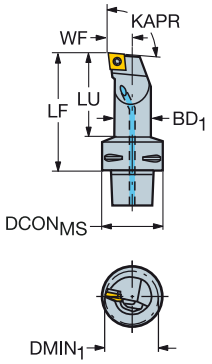
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

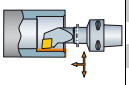
KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



							Dimensions, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

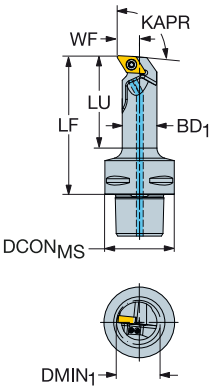
Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
	CZC$_{MS}$	Vis	Buse
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

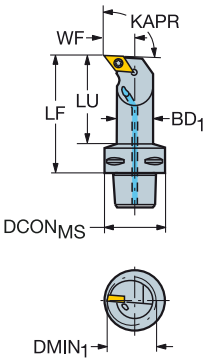
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
RMPX	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
		C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
		C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
		C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
		C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

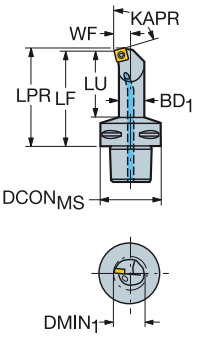
A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

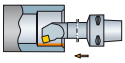
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 75.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	C4-SSKCR-13080-09	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	10°	3	C5-SSKCR-13080-09	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = A droite

Pièces détachées
Vis
5513 020-09

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

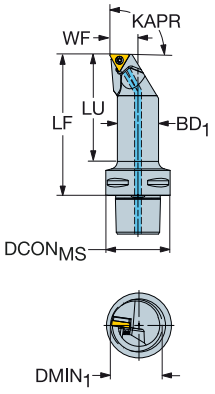
Fixation par vis

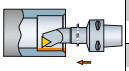
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR/L11070-11HPB1**	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	**C4-STFCR/L13080-11HPB1**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	C4	32.0	69.0	3	**C4-STFCR/L-17090-16HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-STFCR/L-17090-16HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	**C5-STFCR-22110-16HP**	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

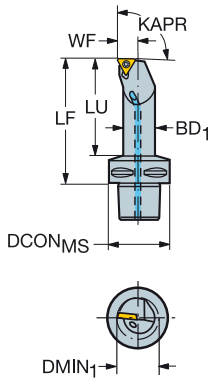
Fixation par vis

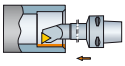
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

E1

G1

H36

H10

H5

FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

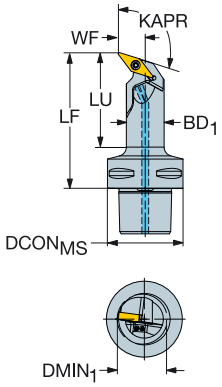
Fixation par vis

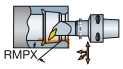
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 107.5°

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	**C4-SVQBR/L13070-11HPB1**	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16HP**	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-18090-16HP**	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-22120-16HP**	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

RMPX

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

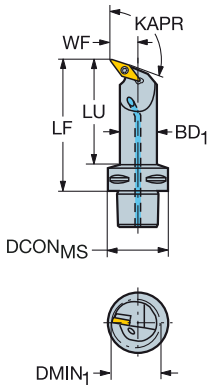
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 107.5°



			Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	22.0	53.0	35°	3	**C3-SVQBR/L-13070-11-B1**	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-15080-11-B1**	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	**C4-SVQBR-13070-11**	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	**C4-SVQBR-15080-11**	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-15080-11-B1**	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16**	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-22110-16**	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-27120-16**	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-22110-16**	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-27140-16**	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR-18090-16**	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	**C5-SVQBR-35150-16**	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-27145-16**	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-35175-16**	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

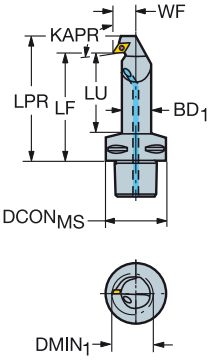
FRE

Unité de coupe CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

Fixation par vis

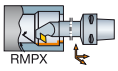
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C4	22.0	47.3	27°	3	**C4-SDUCR/L-13070-07X**	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	**C4-SDUCR/L-15080-07X**	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	**C4-SDUCR/L-18090-07X**	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	**C5-SDUCR/L-18090-07X**	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	**C5-SDUCR-15080-07X**	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

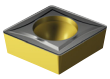
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

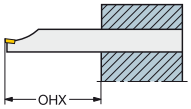
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec - Arrosage de précision



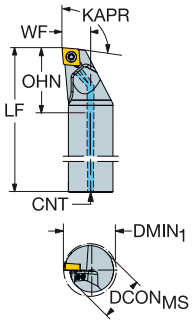
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

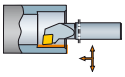
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
CZC_{MS}		Vis	Buse
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

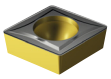
A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

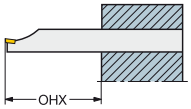
Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision



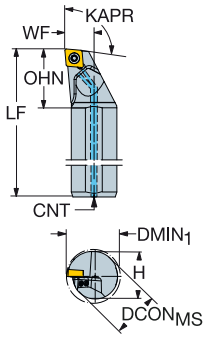
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

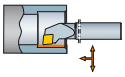
CCMW

KAPR



95.0°



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	**A20S-SCLCR/L 09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	**A25T-SCLCR/L 09HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
CZC$_{MS}$		Vis	Buse
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

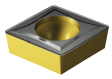
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

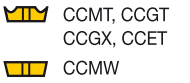
A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

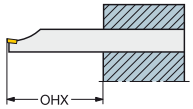




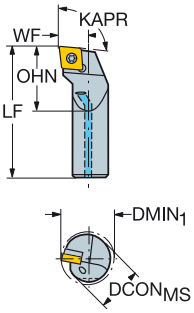
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

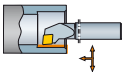
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
06 8-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

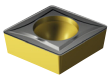
SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

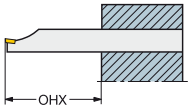
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur



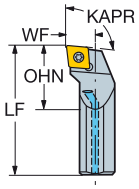
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

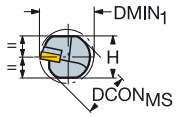
CCMW

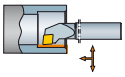
KAPR



95.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06**	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06**	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 09**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 12**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	**A32T-SCLCR/L 12**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	**A40T-SCLCR/L 12**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
CZC_{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
8-12	5513 020-46		
16	5513 020-03		
16-20	5513 020-09		
25	5513 020-10		
25	5513 020-17		
32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

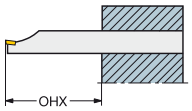
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

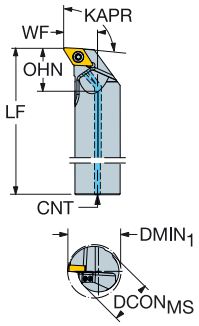
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec - Arrosage de précision

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

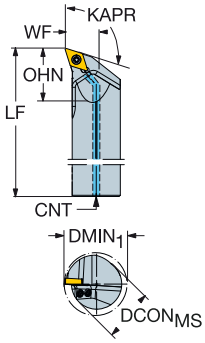
KAPR

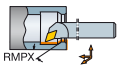
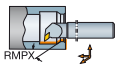


A..SDUCR/L..HP-R
93.0°



A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	**A25T-SDQCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	**A20S-SDUCR 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	**A20S-SDUCR/L 11HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	**A25T-SDUCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées	
CZC$_{MS}$	Vis	Buse
07 20	5513 020-03	5691 026-13
11 20	5513 020-09	5691 026-13
11 25	5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

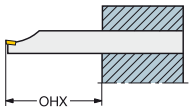
Fixation par vis

Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

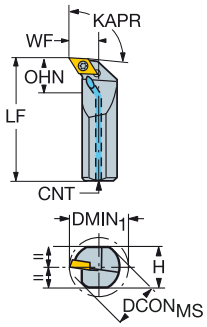
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

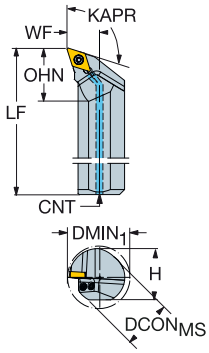
KAPR

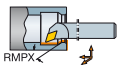
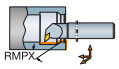


A..SDUCR/L..HP
93.0°



A..SDQCR/L..HP
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	**A25T-SDQCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	**A20S-SDUCR 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	**A20S-SDUCR/L 11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	**A25T-SDUCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
	CZC$_{MS}$	Vis	Buse
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

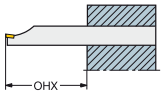
A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

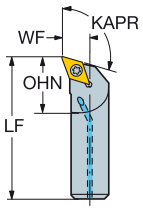
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

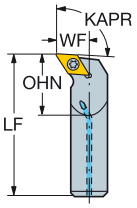
KAPR



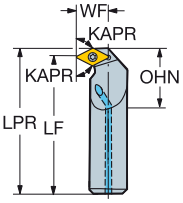
A..SDQCR/L -R
107.5°



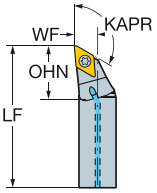
A..SDUCR/L -R
93.0°

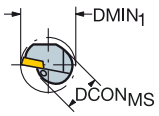


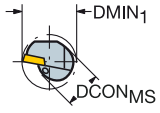
A..SDXCR/L-R
62.5°

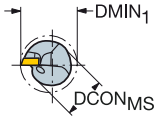


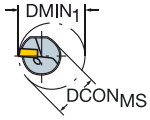
A..SDXCR/L-R
117.5°





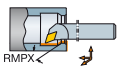
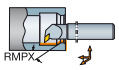
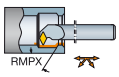
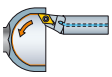






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10		125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12		150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16		125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20		150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC_{MS}	Vis
07 10-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

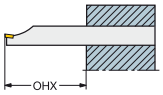
FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

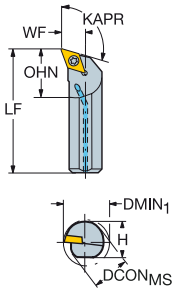
Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

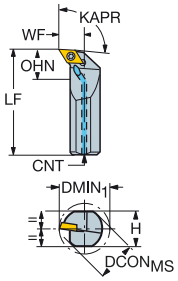
KAPR



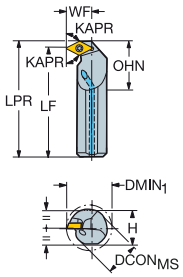
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°

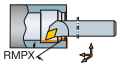
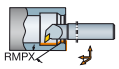
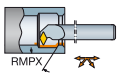


A..SDXCR/L
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
								Dimensions, mm										
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	17°	100.0	37.5	1	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	60°	100.0	37.5	1	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
07 10	5513 020-48
07 12-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09
11 25	5513 020-10

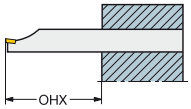
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

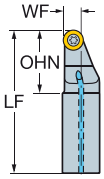
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

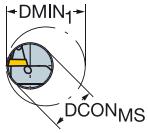
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

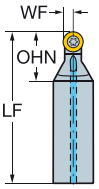


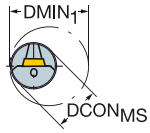
A..SRXDR/L-R



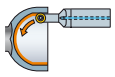
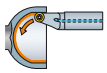


A..SRDDN-R





R300

	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
									Dimensions, mm							
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 10-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pour les plaquettes et les conditions de coupe, voir le catalogue Outils Rotatifs

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
08 16	5513 020-48
08 20	5513 020-56
10 20	5513 020-43

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

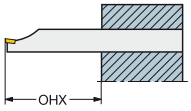
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

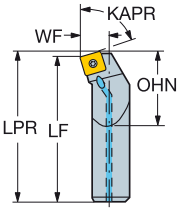
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

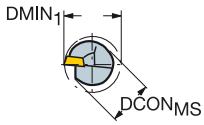
SCMT, SCGX
SCMW

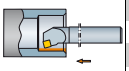
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR 09-R	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR 09-R	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = A droite

Pièces détachées
Vis
5513 020-09

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

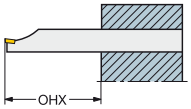
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

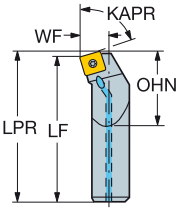
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

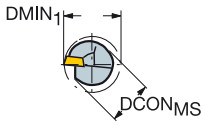
SCMT, SCGX
SCMW

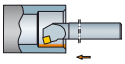
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
		32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
09	16-20	5513 020-09		
12	25	5513 020-17		
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

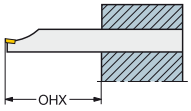
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec - Arrosage de précision

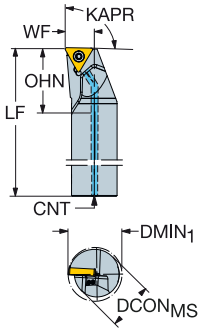
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

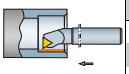
TCMW

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	**A20S-STFCR/L 11HP-RB1**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	**A25T-STFCR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
	CZC$_{MS}$	Vis	Buse
11	20	5513 020-03	5691 026-23
16	25	5513 020-10	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

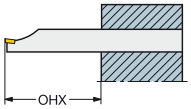
Fixation par vis

Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

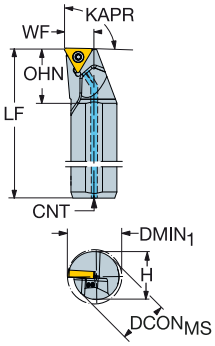
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

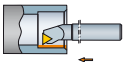
TCMW

KAPR



91.0°



								Dimensions, mm									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	**A25T-STFCR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 020-10	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

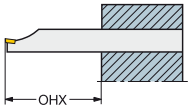
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

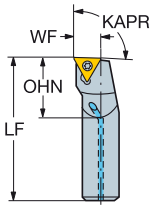
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

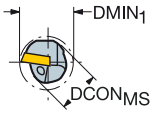
TCMW

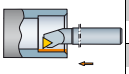
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
06 6	5513 020-28
06 8	5513 020-27
09 10-12	5513 020-05
11 12-25	5513 020-03

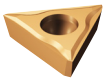
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

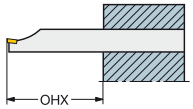
Fixation par vis

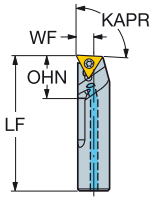
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

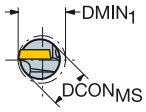


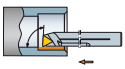
TCEX

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

La barre d'alésage à droite (R) utilise une plaquette TCEX à gauche (L) et vice-versa.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
05 5-6	5513 020-53
06 8	5513 020-44
06 10	5513 020-28

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

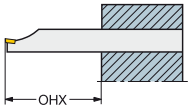
Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

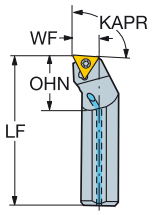
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

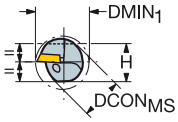
TCMW

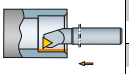
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
CZC$_{MS}$		Vis	Cale-support	Vis de cale-support
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

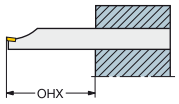
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec - Arrosage de précision

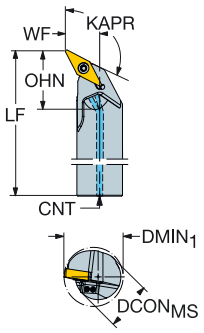
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

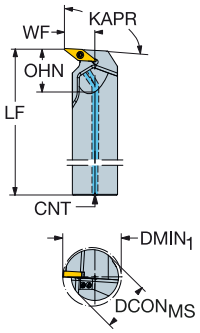
KAPR

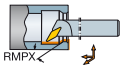
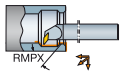


A..SVPBR/L..HP-R
117.5°



A..SVUBR/L..HP-DR
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

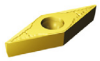
SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

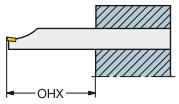
Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision



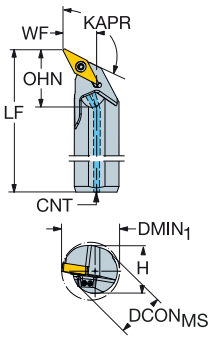
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

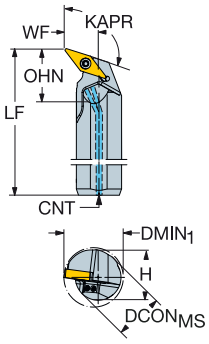
KAPR



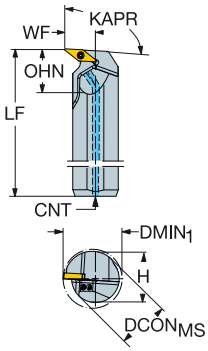
A..SVPBR/L..HP
117.5°

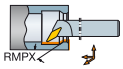
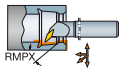
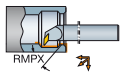


A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
CZC$_{MS}$		Vis	Buse
11	25	5513 020-20	5691 026-13
16	25	5513 020-10	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

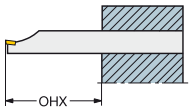
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

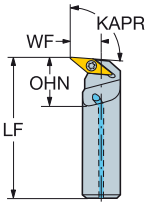
VCMT, VCEX, VCGX

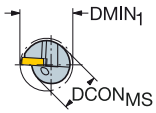
VCMW

KAPR

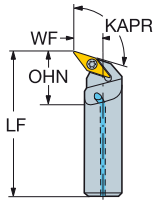


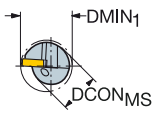
A..SVUCR/L -ER
93.0°

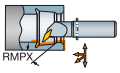
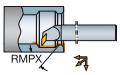




A..SVQCR/L-ER
107.5°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

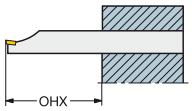
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

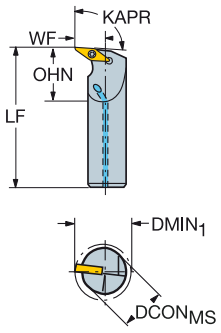
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

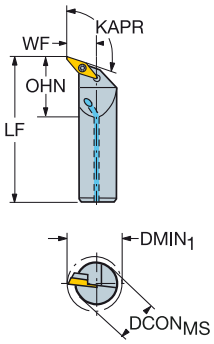
KAPR

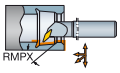
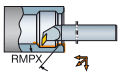


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	**A20S-SVQBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	**A20S-SVUBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-20

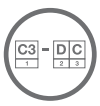
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

G1

H36



H10

H5

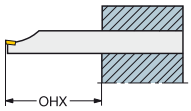
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

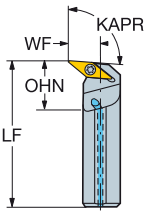
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

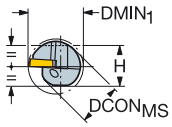
VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

KAPR

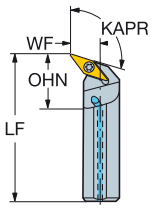


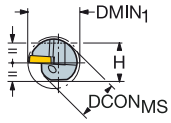
A..SVUCR/L
93.0°

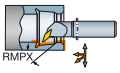
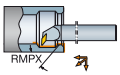




A..SVQCR/L
107.5°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour le tournage

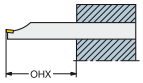
Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

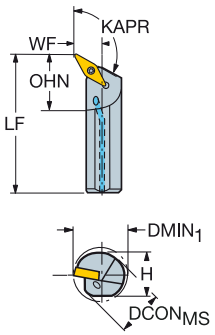
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

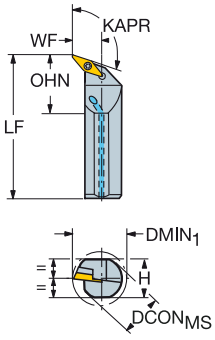
KAPR



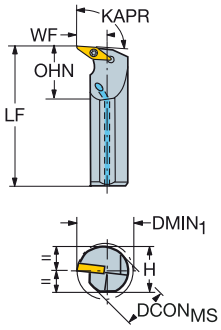
A..SVPBR/L
117.5°

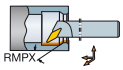
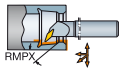
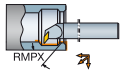


A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



									Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
		32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04
		16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
		32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08
		40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04
		16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
		32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08
		40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

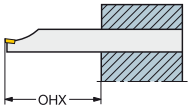
Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

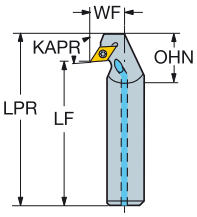
Fixation par vis

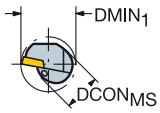
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

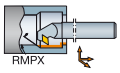
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-ERX**	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	**A20S-SDUCR/L 07-ERX**	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

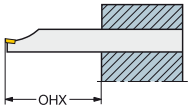
FRE

Barre d'alésage CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

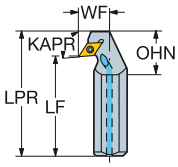
Fixation par vis

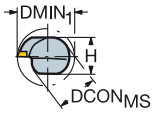
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur

KAPR



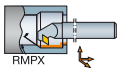
93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-EX**	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	**A20S-SDUCR/L 07-EX**	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	100.0	37.5	1	**A25T-SDUCR/L 07-DX**	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	**A32T-SDUCR/L 11-X**	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support
07	16-25	5513 020-03		
11	32	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

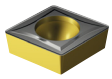
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage carbure monobloc CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

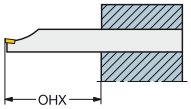
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur



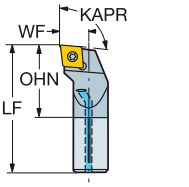
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

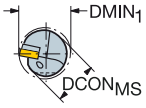
CCMW

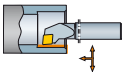
KAPR



95.0°





	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		10	12.0	60.0	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
		12	16.0	72.0	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
		16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	120.0	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	150.0	41.3	1	E25T-SCLCR/L 09-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
06 8-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09
09 25	5513 020-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

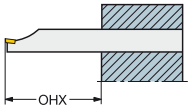
Barre d'alésage carbure monobloc CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

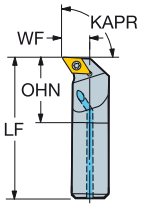
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

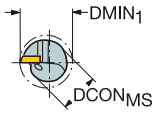
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

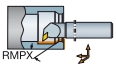
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
	CZC$_{MS}$	Vis
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage carbure monobloc CoroTurn® 107 pour le tournage

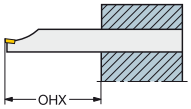
Fixation par vis

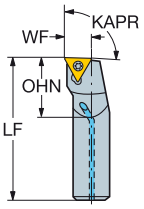
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

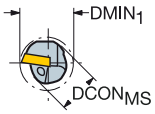
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

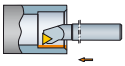
TCMW

KAPR 91.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	36.0	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	48.0	20.0	1	E08K-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	60.0	25.0	1	E10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
		12	16.0	72.0	30.0	1	E12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	96.0	33.2	1	E16R-STFCR/L 11-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
		16	20.0	96.0	40.0	1	E16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
		20	25.0	120.0	36.3	1	E20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
		25	32.0	150.0	41.5	1	E25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	150.0	41.5	1	E25T-STFCR/L 16-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC$_{MS}$	Vis
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	16-25	5513 020-03
16	25	5513 020-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

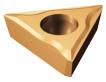
A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Barre d'alésage carbure monobloc CoroTurn® 107 pour le tournage

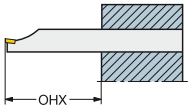
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

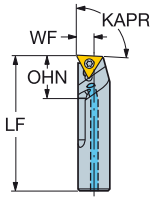


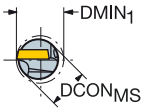
TCEX

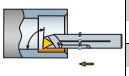
KAPR



93.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	36.0	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	60.0	20.0	1	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

La barre d'alésage à droite (R) utilise une plaquette TCEX à gauche (L) et vice-versa.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
CZC_{MS}	Vis
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Barre d'alésage carbure monobloc CoroTurn® 107 pour le tournage

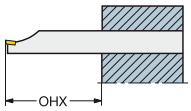
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

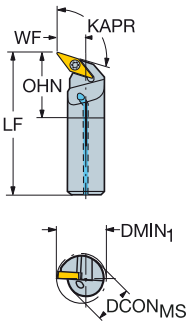
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

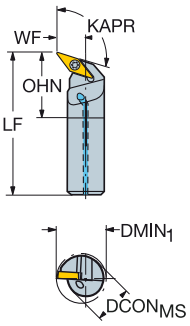
KAPR

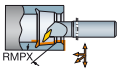
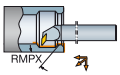


E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L -ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

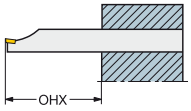
Barre d'alésage antivibratoire carbure CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

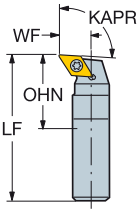
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix

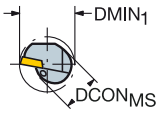
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

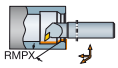
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

G1

H36

H10

Barre d'alésage antivibratoire carbure CoroTurn® 107 pour le tournage

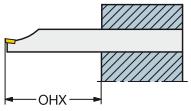
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix

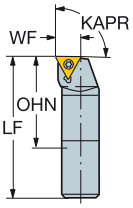
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

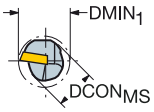
TCMW

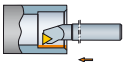
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Référence de commande	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
							Dimensions, mm						
	09	10	13.0	100.0	60.0	**F10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-05

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

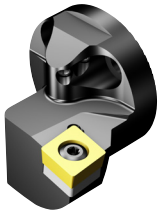
FRE

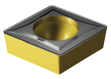
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

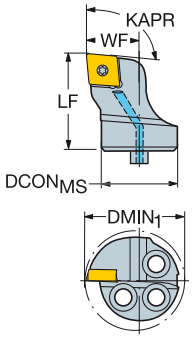
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 95.0°

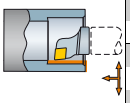






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	1	**SL-SCLCR/L-25-09HP**	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**SL-SCLCR/L-32-09HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**SL-SCLCR/L-40-12HP**	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement	Buse
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

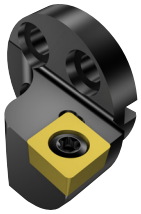
A41 F2 H36 H5 H2

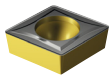
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

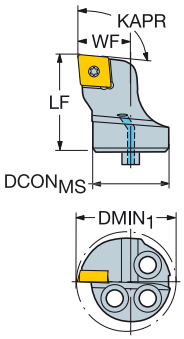
KAPR 95.0°

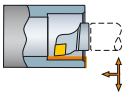




CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	16	20.0	1	**570-SCLCR/L-16-06**	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
	09	20	25.0	1	**570-SCLCR/L-20-09**	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	1	**570-SCLCR/L-25-09**	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**570-SCLCR/L-32-09**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**570-SCLCR/L-40-12**	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03			5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

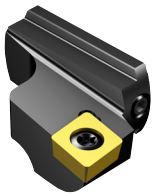
FRE

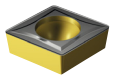
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL à changement rapide

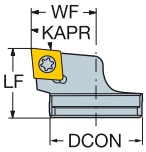
KAPR 95.0°

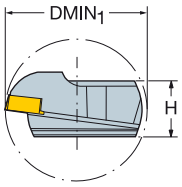


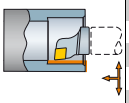


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	32	40.0	**SL-SCLCR-32-09-QC**	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Pion de positionnement	Vis de réglage
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

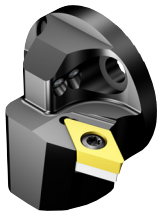
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

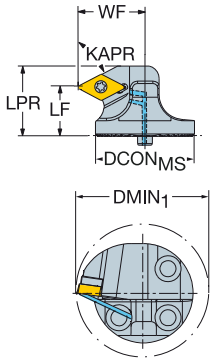
CoroTurn® SL - Arrosage de précision



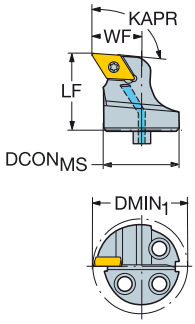
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

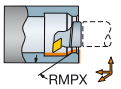
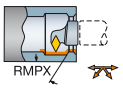
KAPR

SL-SDXCR/L-DHP
62.5°



SL-SDUCR/L..HP
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-11HP**	25.0		23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11HP**	32.0		32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11HP**	40.0		32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-32-11HP**	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-40-11HP**	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-25-07-DHP**	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement	Buse
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

FRE

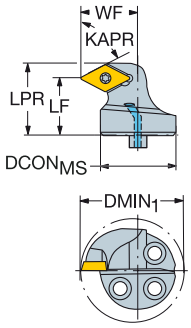
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

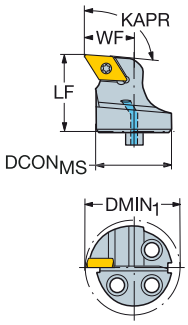
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°

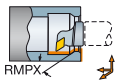
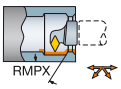


570-SDUCR/L
93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	16	20.0	27°	8	**570-SDUCR/L-16-07**	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	8	**570-SDUCR/L-20-11**	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	**570-SDUCR/L-25-11**	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**570-SDUCR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**570-SDUCR/L-40-11**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
	07	16	22.0	60°	1	**570-SDXCR/L-16-07-E**	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	60°	1	**570-SDXCR/L-20-07-E**	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		25	33.0	60°	1	**570-SDXCR/L-25-07-D**	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	60°	1	**570-SDXCR/L-32-11**	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**570-SDXCR/L-40-11**	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	20	5513 020-09			5552 058-02
11	25	5513 020-10			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

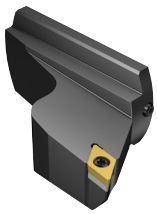
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

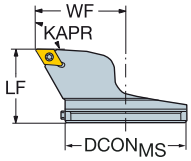
CoroTurn® SL à changement rapide

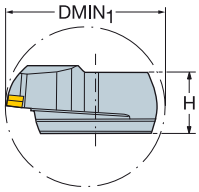


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR

570-SDUCR/L-80
93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Référence de commande	DCON$_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	80	100.0	27°	**570-SDUCR/L-80-11**	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08

≤27°

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Vis de réglage
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H2

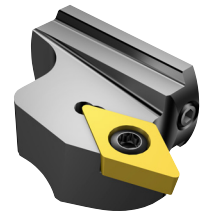
SANDVIK Coromant

FRE

Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL à changement rapide

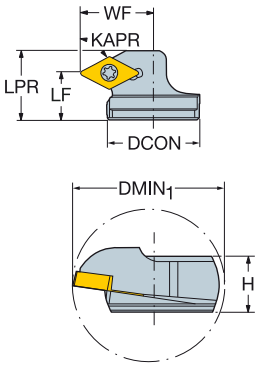


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

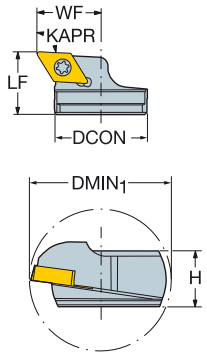
DCMW

KAPR

SL-SDXCR/L-QC
62.5°



SL-SDUCR/L-QC
93.0°



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	Référence de commande	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11-QC**	32.0	14.7		20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
RMPX													
	11	32	40.0	60°	**SL-SDXCR-32-11-QC**	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
RMPX													

Dimensions, mm

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Pion de positionnement	Vis de réglage
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

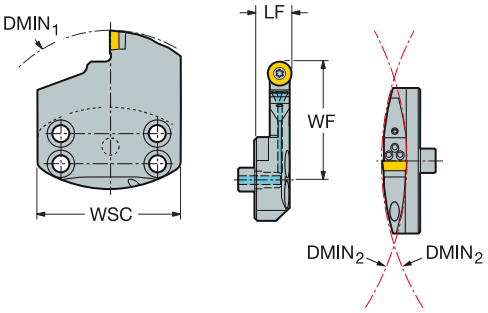
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H2

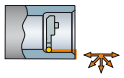
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL70 - Arrosage de précision



RCMT
RCGX-AL

							Dimensions, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	**Référence de commande**	BD	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	10	70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
		70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-10HP**	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0
	12	70	120.0	300.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-12HP**	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-75-12HP**	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse	Canon de guidage
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

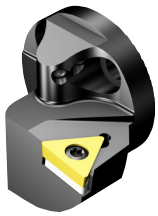
FRE

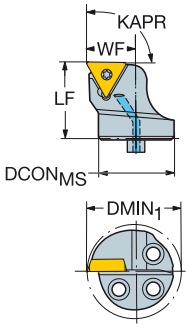
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

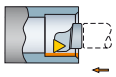
KAPR 91.0°





TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	1	**SL-STFCR/L-25-11-B1HP**	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**SL-STFCR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**SL-STFCR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement	Buse
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

H36

H5

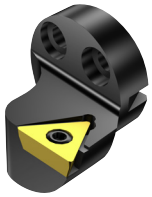
H2

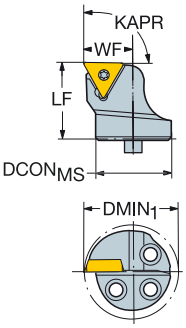
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

CoroTurn® SL

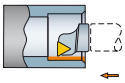
KAPR 91.0°





TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-09**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
		20	25.0	8	**570-STFCR/L-20-11-B1**	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
		25	32.0	8	**570-STFCR/L-25-11-B1**	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**570-STFCR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**570-STFCR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08

B1 = pour épaisseur de plaquette 03 = 3.18 mm.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H2

FRE

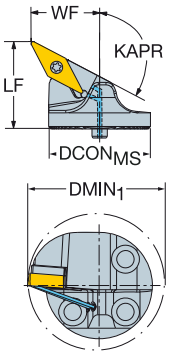
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

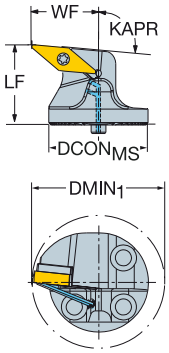
CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°

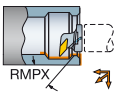
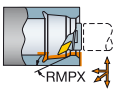


SL-SVLBR/L..HP
95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-25-16-LFHP**	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-32-16-LHP**	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-40-16-LHP**	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement	Buse
16	25	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

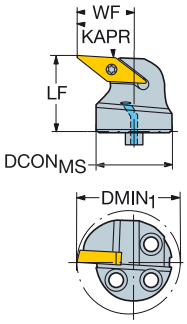
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

Fixation par vis

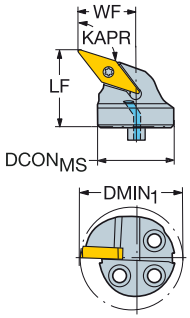
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

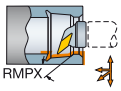
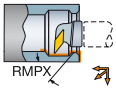
570-SVUCR/L
93.0°



570-SVQCR/L
107.5°



VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Pion de positionnement
5513 020-03	5552 058-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

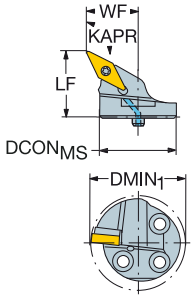
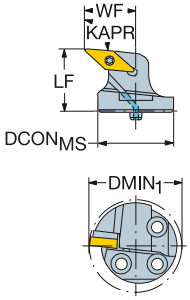
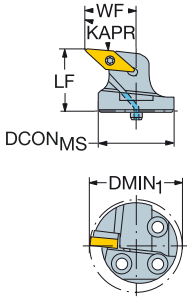
SANDVIK Coromant

FRE

Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

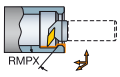
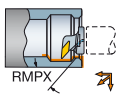
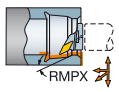
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR	570-SVPBR/L 117.5°	570-SVLBR/L 95.0°	570C-SVUBR/L 93.0°
			

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-20-2**	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-25-2**	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	**570-SVLBR/L-25-16-LF**	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	**570-SVLBR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**570-SVLBR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**570-SVPBR/L-32-16-L**	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**570-SVPBR/L-40-16-L**	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
CZCMS	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement
11	20-25	5513 020-03			5552 058-02
16	25	5513 020-10			5552 058-02
16	32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

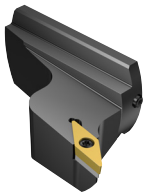
A41 F2 H36 H5 H2

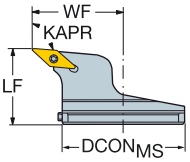
Tête CoroTurn® 107 pour le tournage

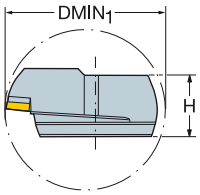
Fixation par vis

CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR 95.0°

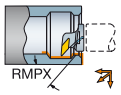




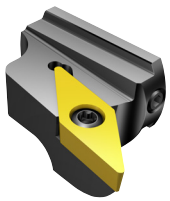


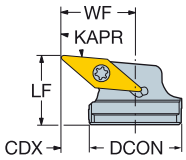
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

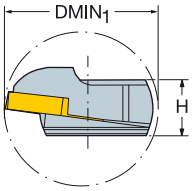
VBMW, VCMW

						Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	45°	**570-SVLBR/L-80-16**	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

KAPR 95.0°

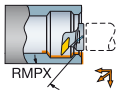






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	**SL-SVLBR-32-16-QC**	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Vis de réglage
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

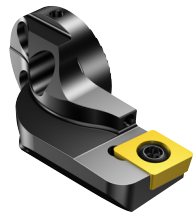
FRE

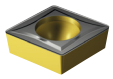
Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

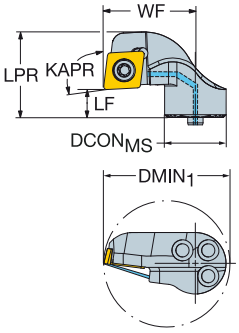
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 93.0°

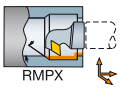






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
		40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08

R = A droite

		Pièces détachées	
	CZC$_{MS}$	Vis	Pion de positionnement
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

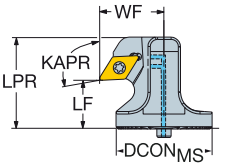
Fixation par vis

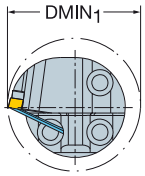
CoroTurn® SL - Arrosage de précision

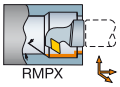
KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11XHP**	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11XHP**	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-07-DXHP**	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement	Buse
SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41

F2

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

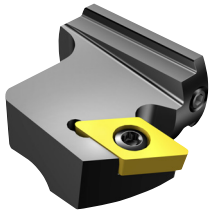
FRE

Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

Fixation par vis

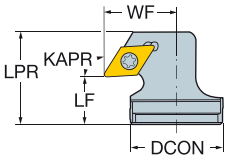
CoroTurn® SL à changement rapide

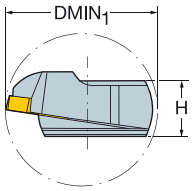
KAPR 93.0°

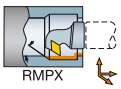


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW





						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11X-QC**	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Pion de positionnement	Vis de réglage
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

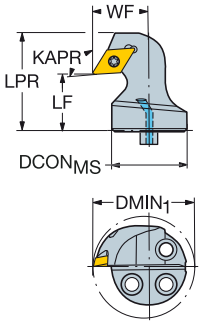
Fixation par vis

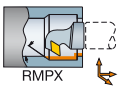
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	**570-SDUCR/L-16-07-EX**	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	1	**570-SDUCR/L-20-07-EX**	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	1	**570-SDUCR/L-25-07-DX**	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	1	**570-SDUCR/L-32-11X**	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**570-SDUCR/L-40-11X**	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Pion de positionnement
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

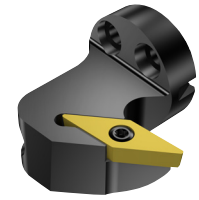
FRE

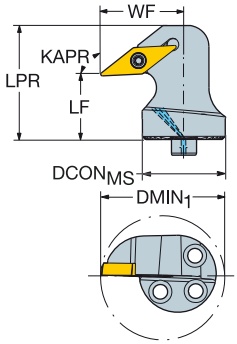
Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

Fixation par vis

CoroTurn® SL à changement rapide

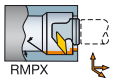
KAPR 93.0°





VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

							Dimensions, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	**570-SVUCR/L-20-11X-E**	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	**570-SVUCR/L-25-11X-D**	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Pion de positionnement
5513 020-03	5552 058-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

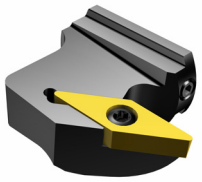
A41 F2 H36 H5 H2

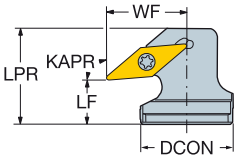
Tête CoroTurn® 107 pour l'alésage en tirant

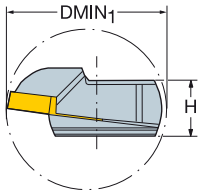
Fixation par vis

CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR 95.0°







VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
RMPX	16	32	40.0	45°	**SL-SVLBR-32-16X-QC**	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Pion de positionnement	Vis de réglage
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

FRE

T-Max® P

Optimisé pour le tournage extérieur

Application

- Chariotage
- Dressage
- Profilage
- Ebauche à finition
- Tournage intérieur dans des alésages de grand diamètre, à partir de 50 mm

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Solution productive avec les technologies Wiper et Xcel
- Outils dotés d'une adduction de liquide de coupe de précision pour une excellente fragmentation des copeaux
- Usinage fiable et sûr, même dans les opérations d'ébauche
- Plaquettes réversibles avec arêtes résistantes
- Bridage par levier pour l'usinage sous arrosage, bridage rigide RC pour l'usinage à sec et les matières à copeaux courts, bridage par bride-coin pour une meilleure accessibilité

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Plaquettes

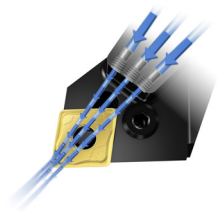
- Toutes formes et tailles de plaquettes
- Géométries et nuances pour tous les domaines d'application
- Nuances de plaquettes de haute technologie aussi disponibles : PCD, CBN et céramique
- Plaquettes spécifiques pour l'arrosage de précision

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

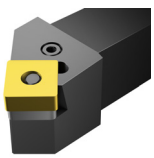
Arrosage de précision

Les porte-plaquettes sont disponibles avec des buses d'arrosage de précision pour un excellent contrôle des copeaux.



Plusieurs solutions de bridage

Fixation par levier

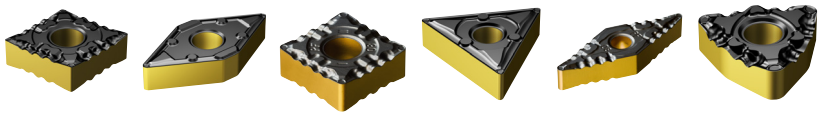


Bridage rigide

A152 A177 A217 H35

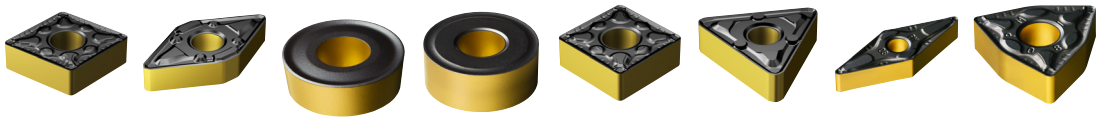
Plaquettes de tournage T-Max® P

Finition



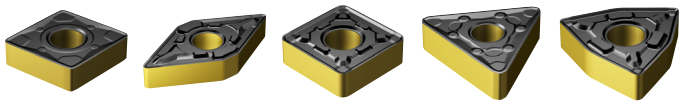
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Page	A153	A160	A166	A169	A172	A174

Semi-finition



	CN..	DN..	RC..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Page	A153	A160	A165	A165	A166	A169	A172	A174

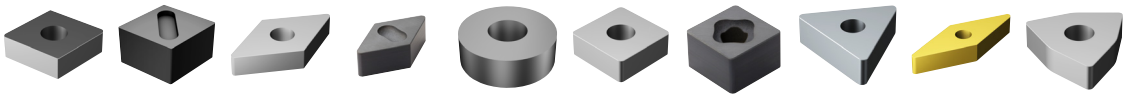
Ebauche



	CN..	DN..	SN..	TN..	WN..
Page	A153	A160	A166	A169	A174

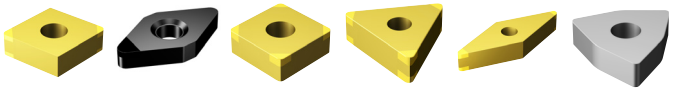
Matériaux de coupe de haute technologie

Céramiques



	CN..	CNGX	DN..	DNGX	RN..	SN..	SNGQ	TN..	VN..	WN..
Page	A157	A157	A163	A163	A165	A168	A168	A171	A173	A176

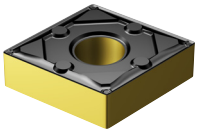
Nitrure de bore cubique (CBN)

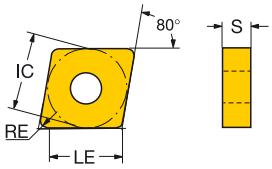


	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Page	A157	A163	A168	A171	A173	A176

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)



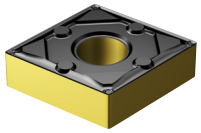


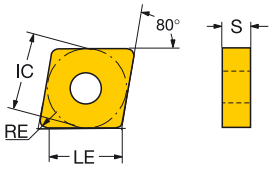
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K				N		S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Finition	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF								★															
			8.9	3.18	0.79	0.7	CNMG 09 03 08-WF			★					★					★	☆									
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WF		☆	★	☆				★					★	☆	☆								
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF	☆		★	☆		☆									☆								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF													★	☆									
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KF													★	☆									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KF													★	☆									
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		★										★	☆		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF							☆	☆		★										★	☆		
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MF							☆	☆	★	☆									★	☆	☆		☆
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNGG 12 04 01-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			12.7	4.76	0.20		CNGG 12 04 02-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	0.40		CNGG 12 04 04-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNGG 12 04 08-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNGG 12 04 12-SGF							★												★	☆		☆	☆
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SF							★												★	☆		☆	☆
	XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
Semi-finition	WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	1.1	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			☆	★											☆								
			14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-WM			☆	★											☆								
	WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆								
			14.9	6.35	1.19	1.0	CNMG 16 06 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PM		☆	☆	★	☆										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PM			☆	★	☆										★								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PM			☆	★	☆										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PM			☆	★	☆										★								
	MM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM							☆	☆		★							☆			☆	★		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM							☆	☆		★		☆					☆			☆	★		
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆				★	☆	★		☆	★	☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆			☆	★		
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM									☆	★	☆	☆											
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MM										★	☆	☆											
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-MM										★	☆	☆											
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆											

A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)





			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P						M						K				N		S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Medium	KM	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KM													★	☆										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KM													★	☆										
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KM													★	☆										
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-KM													★	☆										
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KM													★	☆										
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KM													★	☆										
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KM													★	☆										
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KM													★	☆										
	QM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM			☆	★											★									
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM		☆	☆	★	☆										★									
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-QM			☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆		
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆	
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-QM		☆	☆	★			☆					★			☆	★			★	☆		☆		
		16	15.7	6.35	0.40		CNMG 16 06 04-QM			☆	★											★									
			15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-QM			☆	★	☆										☆	★						★		
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆	★			★	☆		☆		
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-QM		☆	☆	★								★			★									
		19	18.9	6.35	0.40		CNMG 19 06 04-QM			☆	★											★									
			18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-QM			☆	★	☆										★									
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆	★			★	☆		☆		
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-QM		☆	☆	★	☆							★			☆	★						★		
	SM	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		★									★	☆	☆		☆	
			10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SM							☆												★	☆		☆	☆	
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
	SMR	12	8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
	XM	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XM			☆	★					☆	★		☆			★									
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XM			☆	★					☆	★		☆			★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XM			☆	★						★		☆			★									
Ebauche	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆												
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-MR										★		☆												
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-MR					★					★														
		16	14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-MR										★		☆												
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-MR										★		☆												
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-MR										★		☆												
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆												
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-MR										★		☆												

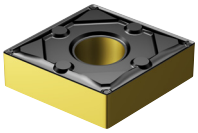
A177 A217 A278 A294 H36 H6

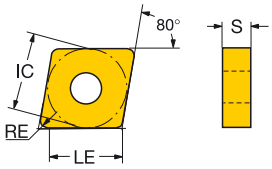
SANDVIK Coromant

FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)





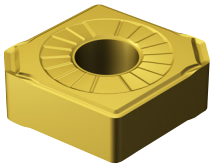
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Roughing	PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★				☆	★					★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PR		☆		☆	★										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			13.7	6.35	2.38		CNMG 16 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★								
		12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
	KR	12	12.5	4.76	0.40		CNMA 12 04 04-KR													☆	★									
			12.1	4.76	0.79		CNMA 12 04 08-KR													☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMA 12 04 12-KR													☆	★									
			11.3	4.76	1.59		CNMA 12 04 16-KR													☆	★									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMA 16 06 12-KR													☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMA 16 06 16-KR													☆	★									
		19	18.5	6.35	0.79		CNMA 19 06 08-KR													☆	★									
			18.1	6.35	1.19		CNMA 19 06 12-KR													☆	★									
			17.7	6.35	1.59		CNMA 19 06 16-KR													☆	★									
			16.9	6.35	2.38		CNMA 19 06 24-KR													☆	★									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KR													☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KR													☆	★									
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KR													☆	★									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KR													☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KR													☆	★									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KR													☆	★									
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KR													☆	★									
	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MR									☆	☆	★	☆											
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-MR											★	☆											
	SMR	16	10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
	XMR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XMR			☆	★					☆	★		☆			★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★					☆	★		☆			★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-XMR			☆	★								★			★								
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-XMR			☆	★								★			★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-XMR			☆	★								★			★								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-XMR				★								★			★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-XMR												★											

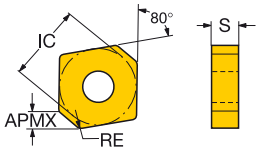
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)

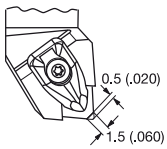
Géométries pour avances élevées





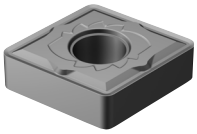
		S	RE	APMX	KCH	CHW	CODE ISO	M 2015	S 1105	S 6160	S H13A	S S05F
Ebauche	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM		★			☆
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	☆	☆	☆

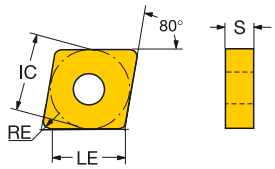
Les porte-plaquettes pour plaquettes CNMX doivent être modifiés.



Cales-supports
5322 234-07 pour porte-plaquettes T-Max P à levier5322 234-08 pour porte-plaquettes CoroTurn RC

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	CODE ISO	S 6160	CODE ANSI
Semi-finition	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★	CNMG 432-SM

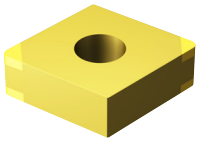
A177 A217 A278 A294 H36 H6

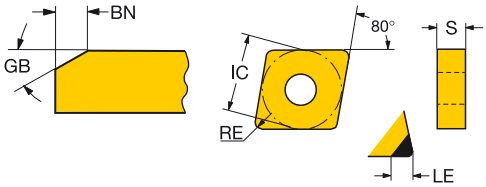
SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie





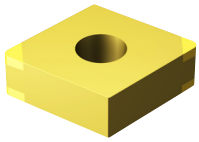
		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K			S		H							
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Finition	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A								☆	★				
		2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A								☆	★				
		2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH								★					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH								★					
	12	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A									★				
		2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H										★			
		3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A								☆	★				
		12.5	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525						★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H										☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A									★				
		3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B			★										★
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B			★										★
		2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A								☆	★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H										★			
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A								☆	★				
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525	☆					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H										☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H											★		
		2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A								☆	★				
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B													★
		12.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020		★			★		☆						
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B			★										★
		2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A								★					
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408T01525						★							
		12.1	4.76	0.8		20°	0.25	CNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H										★			
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A								☆	★				
		11.7	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525						★							
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H										☆	☆	★	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B													★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H											★		
		2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B													★
		11.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020		★			★		☆						
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B			★										★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A								★					
		11.7	4.76	1.2		20°	0.25	CNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H												★	
		2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A								☆	★				
		2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H										☆	★		
		2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A									★				
		11.3	4.76	1.6		20°	0.10	CNGA120416T01020		★			★		☆						
		11.3	4.76	1.6		20°	0.25	CNGA120416T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGQ120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGQ120716T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGX120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGX120716T02520	★												
		12.1	4.76	0.8				CNMA 12 04 08E				★									

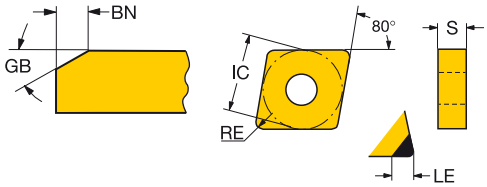
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 6160	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7525
Finishing	12	2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA								★					
		2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA								★					
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★										★
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG								☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG									☆	☆	★		
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★										★
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		☆					☆						
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG								☆	★				
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG									☆	★			
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		☆					☆						
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★												
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★												
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH									★				
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH												★	
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH						★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH								★					
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH								☆	★				
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH									☆	☆	★		
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH						★							
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH									★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH								★					
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH									★				
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH										☆	☆	★	
		11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH								★					
	16	15.3	6.35	0.8		20°	0.10	CNGA160608T01020		★			★		☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.10	CNGA160612T01020		★					☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.25	CNGA160612T02520	★												
		14.5	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA160616T02520	★												
	19	17.7	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA190616T02520	★												

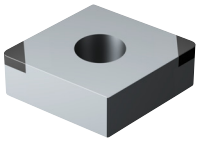
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

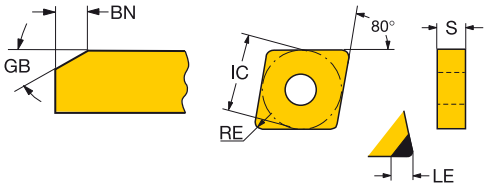
SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type C (Rhombique 80°)

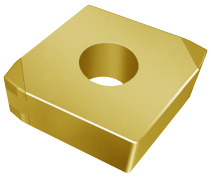
Matériaux de coupe de haute technologie

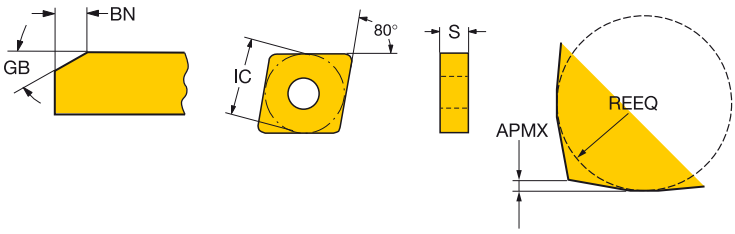




		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	H 7125	H 7135	CODE ANSI
Finition	12	2.6	4.76	0.40		30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
		2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
		2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F
		2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
		2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
		2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH		★	CNGA432S0520FWH
		3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Matériaux de coupe de haute technologie - géométrie Xcel



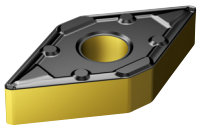


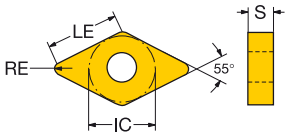
		LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	CODE ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Finition	12		4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
		3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)





			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1106	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Finition	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF		☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
			10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
		15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF			★											★	☆								
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF															★								
			15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF				★	☆		☆									☆							
			14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF			☆	★	☆									★	☆	☆							
	PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆		☆									☆							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PF		☆	☆	★	☆											☆							
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PF	☆	☆	☆	★	☆		☆		☆							☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆		☆									☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
	KF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF														★	☆								
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KF														★	☆								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF														★	☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KF														★	☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-KF														★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KF														★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KF														★									
	MF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆			
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆			
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MF										★			☆							☆				
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MF								☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MF								☆		★			☆						★	☆	☆		☆	
	K	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K					★											★							
			15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04R-K				★	☆											☆							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08L-K					★											★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08R-K		☆		★	☆							★				☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04L-K		☆		★	☆							★				☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04R-K		☆		★	☆							★				☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08L-K				★	☆							★				☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08R-K		☆		★	☆							★				☆							
	SGF	15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF								☆											★	☆	☆	☆		
			13.5	4.76	0.20		DNGG 15 04 02-SGF								☆											★	☆	☆	☆		
			6.4	4.76	0.40		DNGG 15 04 04-SGF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	0.79		DNGG 15 04 08-SGF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	1.19		DNGG 15 04 12-SGF																			★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNGG 15 06 04-SGF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	0.79		DNGG 15 06 08-SGF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	1.19		DNGG 15 06 12-SGF																			★	☆		☆		☆
	SF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF								☆											★	☆	☆	☆		
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-SF								☆											★	☆	☆	☆		
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SF																			★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SF								☆											★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SF																			★					☆
	XF	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF				★	☆					★						☆							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XF				★	☆											☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XF				★	☆					★	☆					☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XF				★	☆						★		☆			☆							

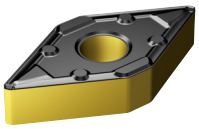
A177 A217 A278 A294 H36 H6

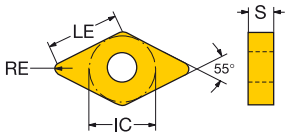
SANDVIK Coromant

FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)



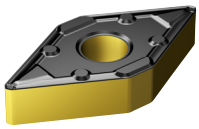


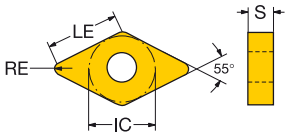
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Semi-finition	WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★					★						★							
			10.4	4.76	1.19	0.8	DNMX 11 04 12-WM			☆	☆	★	☆										★							
		15	14.7	4.76	0.79	0.7	DNMX 15 04 08-WM				☆	★											★							
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WM			☆	☆	★											★							
			13.9	4.76	1.59	1.0	DNMX 15 04 16-WM				☆	★											★							
			14.7	6.35	0.79	0.7	DNMX 15 06 08-WM			☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WM		☆	☆	☆	★					★				★		☆							
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WM				☆	★									★		☆							
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	0.9	DNMX 15 04 08-WMX			☆																				
			14.7	6.35	0.79	0.9	DNMX 15 06 08-WMX			☆	☆	★					★				★		☆							
			14.3	6.35	1.19	1.0	DNMX 15 06 12-WMX			☆	☆	★					★				★	☆	☆							
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WMX			☆	☆	★					★				★		☆							
	PM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PM				☆	★	☆										★							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★							
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-PM				☆		☆																		
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PM			☆	☆	★	☆										★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PM				☆	★	☆										★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PM			☆	☆	★	☆										★							
	MM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MM								☆		☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-MM										☆	★		☆										
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MM													★										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MM													★										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MM								☆		☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MM										☆	★	☆	☆										
	KM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KM														★	☆								
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-KM															☆									
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KM														★	☆								
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KM														★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KM														★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KM														★	☆								
	QM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-QM					★											★							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-QM					★											★				★			
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-QM				☆	★											★							
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-QM						★											★		★	☆		☆		
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-QM			☆	☆	★	☆				★		☆				★	★	★	☆		☆	☆	
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-QM				☆	★							★				★	★	★	☆		☆		
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-QM				☆	★	☆				★		☆				★	★	★	☆		☆		
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-QM			☆	☆	★	☆				★		☆				★	★	★	☆		☆	☆	
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-QM			☆	☆	★	☆				★		☆				★	★	★	☆		☆	☆	
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-QM			☆	☆	★	☆						★				★							
	SM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SM								☆										★	☆	☆			☆
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SM								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
	SMR	15	6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SMR								☆			★							★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SMR								☆										★	☆	☆			☆
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SMR								☆			★							★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SMR								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆
			6.4	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-SMR								☆										★	☆	☆	☆	☆	☆

A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)





			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1106	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Medium	XM	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XM				☆	★											★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★								★			★							
Ebauche	MR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-MR											☆		☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR											☆		☆										
	XMR	15	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XMR				☆	★								★			★							
	PR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
		19	18.6	6.35	0.79		DNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★										★							
		15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
	KR	15	14.7	4.76	0.79		DNMA 15 04 08-KR															★							
			14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR														☆	★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR														☆	★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR														☆	★							
	MR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR										☆		★	☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR												★	☆										

A177 A217 A278 A294 H36 H6

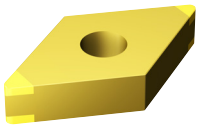
SANDVIK Coromant

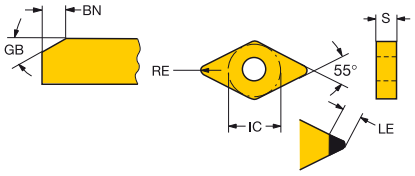
FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)

Matériaux de coupe de haute technologie





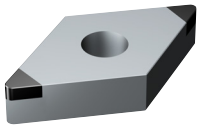
		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7525
Finition	11	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A								★				
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A							☆	★				
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B			★									★
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A								★				
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B			★									★
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A							★					
		2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H									☆	★		
	15	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A								★				
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H									★			
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A							☆	★				
		15.1	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525					★							
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A								★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H									★			
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H									☆	☆	★	
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B												★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H										★		
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408T01020		★		★		☆						
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408T01525					★							
		14.7	4.76	0.8		20°	0.25	DNGA150408T02520	★											
		2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H									★			
		3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525					★							
		3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H									☆	☆	★	
		3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B												★
		2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H										★		
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412T01020		★		★		☆						
		14.3	4.76	1.2		20°	0.25	DNGA150412T02520	★											
		2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H									☆	☆	★	
		13.9	4.76	1.6		20°	0.10	DNGA150416T01020		★		★		☆						
		15.1	6.35	0.4		25°	0.15	DNGA150604S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608T01525					★							
		14.3	6.35	1.2		25°	0.15	DNGA150612S01525					★							
		14.7	7.94	0.8		20°	0.25	DNGQ150708T02520	★											
		14.3	7.94	1.2		20°	0.25	DNGQ150712T02520	★											
		13.9	7.94	1.6		20°	0.25	DNGQ150716T02520	★											
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA							★					
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA							★					
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH							☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH									☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH								★				
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH							☆	★				
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH									☆	★		

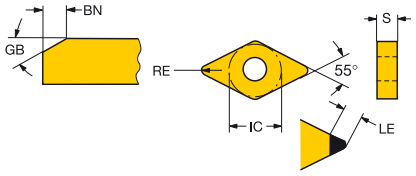
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type D (Rhombique 55°)

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	H 7125	H 7135	CODE ANSI
Finition	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F		★	DNGA331S0530F
		2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F		★	DNGA332S0530F
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F		★	DNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835F
		3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F		★	DNGA433S0530F
		3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835F
		3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433F-HGR

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

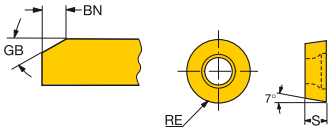
SANDVIK Coromant

FRE

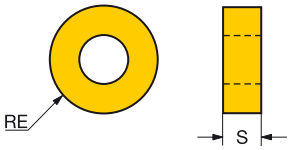
Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type R (Ronde)

RCMX

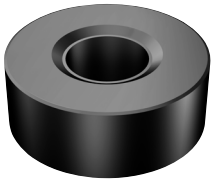


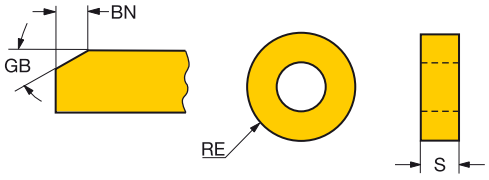
RNMG



			S	RE	GB	BN	CODE ISO	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	M 1115	M 1125	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Medium	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00		☆	★	☆					☆	★	★				★	
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E																★
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E																★
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			★	☆				★	☆							
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	★	☆			★	☆	☆							
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	★	☆					★							
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00		☆	★	☆			★	☆	☆							
	S M	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM					★	☆						★	☆	☆	☆	☆

Matériaux de coupe de haute technologie



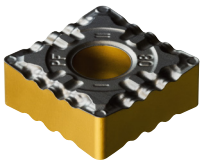


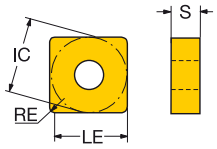
	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K 650	S 650	H 650
Finition	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	★	★	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type S (Carrée)





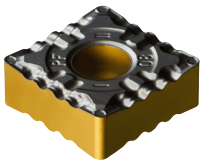
		LE	S	RE	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S 6160	S H13A	S S05F
Finition	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆									☆								
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆				
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆				
Semi-finition	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★								
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★								
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★								
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆										★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM			☆	★											★								
	MM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM									☆	★	☆	☆											
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM										★	☆	☆											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM										★		☆											
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM										★	☆	☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆											
	KM	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM													★	☆									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM													★	☆									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM													★	☆									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM													★	☆									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM													★	☆									
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM													★	☆									
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM													★	☆									
	QM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★											★								
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM				★	☆										☆	★						★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆										★								
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆	☆	
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆		
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆			☆		
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★											★								
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆		★	☆		
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★			☆					★			★			★	☆					
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★											★								
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
	SM	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
			8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM							☆			★								★	☆				
			10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★								★	☆			☆	☆
			10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★								★	☆				☆
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM							★											★	☆			☆	
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★											★	☆			☆	☆
	SMR	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	
	XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★						★		☆			★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM				★								★			★								

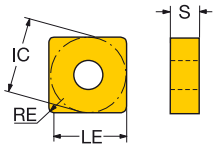
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type S (Carrée)





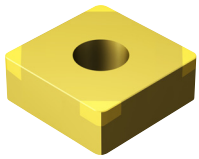
			LE	S	RE	CODE ISO	P						M						K				N	S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F
Ebauche	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR					★					☆	★	☆											
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR										☆		☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR										★													
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR										★													
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR										★		☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR					★					☆	★	☆											
			15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR					★						★												
	PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR			☆	☆	★										★								
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR			☆	★											★								
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★								
		12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR			☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR			☆	☆	★										★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
	KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR													☆	★									
		19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR													☆	★									
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR													☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR													☆	★									
		19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR													☆	★									
	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR										☆	★	☆											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR										☆	★	☆											
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR											★												
	SMR	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR							☆											★	☆			☆	
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
	XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR			☆	★								☆			★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR												★											

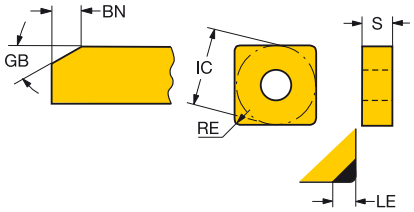
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type S (Carrée)

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K			S	H							
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Finition	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A								★					
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	★					
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									☆	★			
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												★	
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			★										★
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525					★								
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A							☆	★					
		11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					★								
		2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F									☆	★			
		2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F												★	
		2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B													★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			★										★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F											★	☆	
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	★												
		2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F											★		
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F											★	☆	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	★												

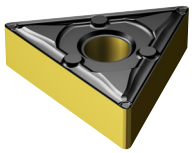
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

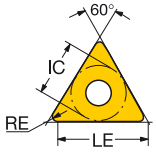
SANDVIK Coromant

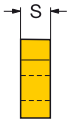
FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type T (triangulaire)





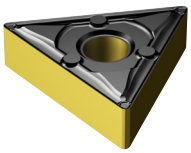


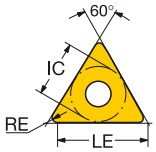
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M						K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Finition	PF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PF			★	☆											☆							
	KF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-KF													★	☆								
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KF													★	☆								
	MF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MF							☆	☆	★	☆									★	☆		
	K	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04L-K	☆		★	☆							★				☆							
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04R-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08L-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08R-K	☆		★	☆							★				☆							
	WF	16	16.1	4.76	0.40	0.5	TNMX 16 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
			15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★		☆							
	SF	16	4.8	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SF							★	☆											☆	☆		
	XF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
Semi-finition	WM	16	15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★									★	☆	☆							
			15.3	4.76	1.19	0.8	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	0.9	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆							
			15.3	4.76	1.19	1.0	TNMX 16 04 12-WMX		☆	☆	★									★		☆							
	PM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PM			☆	★	☆										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PM			☆	★	☆										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PM			☆	★	☆										★							
	MM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MM									☆	★	☆	☆										
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MM										★	☆	☆										
	KM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KM													★	☆								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KM													★									
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KM													★	☆								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KM													★	☆								
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-KM													★	☆								
	QM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-QM			☆	★	☆					★		☆			☆	★					★	
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					★			★	☆			
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-QM				★	☆										☆	★					★	
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-QM		☆	☆	★	☆		★								☆	★		★	☆		☆	
	SM	16	4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		22	6.4	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		
	XM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XM				★											★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XM			☆	★											★							

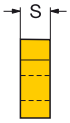
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type T (triangulaire)







			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Ebauche	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-MR										★													
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-MR					★					★													
			20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-MR					★					★													
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-MR										★		☆											
	XMR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XMR				★											★							
	PR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PR			☆	☆	★										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PR			☆	☆	★										★							
		16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMM 16 04 12-PR			☆	☆	★										★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-PR			☆	☆	★										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
	KR	16	16.1	4.76	0.40		TNMA 16 04 04-KR													☆	★								
			15.7	4.76	0.79		TNMA 16 04 08-KR													☆	★								
			15.3	4.76	1.19		TNMA 16 04 12-KR													☆	★								
			14.9	4.76	1.59		TNMA 16 04 16-KR													☆	★								
		22	21.6	4.76	0.40		TNMA 22 04 04-KR													☆	★								
			21.2	4.76	0.79		TNMA 22 04 08-KR													☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMA 22 04 12-KR													☆	★								
			20.4	4.76	1.59		TNMA 22 04 16-KR													☆	★								
			18.8	4.76	3.18		TNMA 22 04 32-KR													☆	★								
		16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KR													☆	★								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KR													☆	★								
			14.9	4.76	1.59		TNMG 16 04 16-KR													☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KR													☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KR													☆	★								
	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MR									☆	☆	★	☆										
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MR									☆	☆	★	☆										
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MR									☆	☆	★	☆										

A177 A217 A278 A294 H36 H6

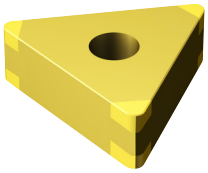
SANDVIK Coromant

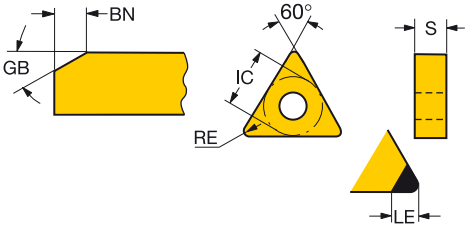
FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type T (triangulaire)

Matériaux de coupe de haute technologie



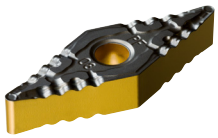


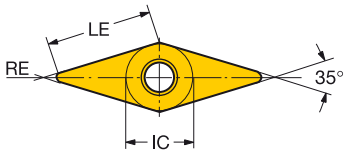
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K			S	H								
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Finition	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A							☆	★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			★										★
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A							☆	★					
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			★										★
	16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A							☆	★					
		16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525					★								
		2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H									☆	★			
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			★										★
		2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A							☆	★					
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H									☆	★			
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F												★	
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A								★					
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B													★
		15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			★										★
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					★								
		15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520	★												
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F											★		
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A							☆	★					
		15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525					★								
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H									☆	★			
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F												★	
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A								★					
		15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		★		★		☆							
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			★										★
		15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F											★	☆	
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		★		★		☆							
		3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F											★	☆	
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F											★	☆	
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		★		★		☆							
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		★		★		☆							

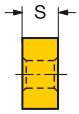
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type V (Rhombique 35°)







			LE	S	RE	CODE ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 5015	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Finition	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆	☆							
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆	☆							
	MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
	SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			2.4	4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			2.4	4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF							★											★	☆		☆	☆
			2.4	4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF							★											★	☆			☆
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF							★											★	☆			☆
Semi-finition	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
	MM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
	KM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM													★	☆									
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM													★	☆									
	QM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★			★								☆			★	☆		☆		
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★	☆		☆		
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★											★								
	SM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆

A177 A217 A278 A294 H36 H6

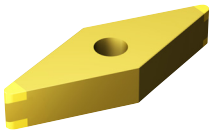
SANDVIK Coromant

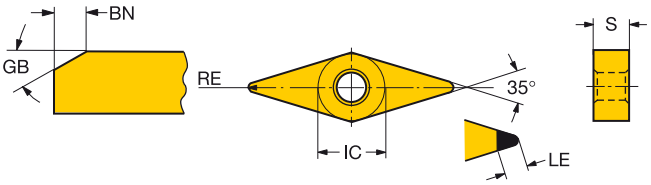
FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type V (Rhombique 35°)

Matériaux de coupe de haute technologie



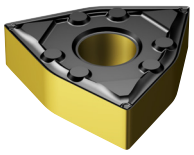


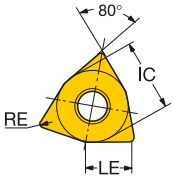
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	H 6050	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Finition	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★			
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★			
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★					
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★			
		3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525	★					
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408T01525	★					
		15.4	4.76	1.2	25°	0.15	VNGA160412S01525	★					

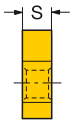
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type W (Trigone 80°)







			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M						K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Finition	WF	06	6.1	4.76	0.40	0.5	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	☆	★				★	☆								
			5.7	4.76	0.79	0.7	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
		08	8.3	4.76	0.40	0.5	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.9	4.76	0.79	1.0	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WF		☆	★	☆									★		☆							
	PF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-PF	☆		★			☆																
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PF			★																			
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PF		☆	★	☆											☆							
	KF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-KF													★	☆								
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KF													★									
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-KF													★	☆								
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KF													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KF													★	☆								
	MF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
	SGF	08	7.5	4.76	0.10		WNGG 08 04 01-SGF							★	☆											☆	☆		
			7.5	4.76	0.20		WNGG 08 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.40		WNGG 08 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNGG 08 04 08-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			7.1	4.76	1.19		WNGG 08 04 12-SGF							★	☆											☆	☆		☆
	SF	08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SF																		★			☆	
	XF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-XF			★	☆											☆							
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XF			★	☆											☆							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-XF			★	☆											☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XF			★	☆											☆							
Semi-finition	WM	06	5.7	4.76	0.79	0.8	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★					★				★		☆							
			5.3	4.76	1.19	1.1	WNMG 06 04 12-WM			☆	★									★	☆	☆							
		08	7.9	4.76	0.79	0.8	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
	WMX	06	1.6	4.76	0.79	0.9	WNMG 06 04 08-WMX		☆	☆	★					★					☆	★							
			1.6	4.76	1.19	1.0	WNMG 06 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
		08	2.2	4.76	0.79	0.7	WNMG 08 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			2.2	4.76	1.19	0.8	WNMG 08 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	PM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PM			☆	★	☆										★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★							
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PM		☆	☆	★											★							
	MM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MM									☆	★		☆										
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
	KM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KM													★	☆								
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KM													★	☆								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KM													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KM													★	☆								
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-KM													★	☆								
	QM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-QM		☆	☆	★	☆		★								★				★			
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-QM			☆	★											★							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆		☆	
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-QM		☆	☆	★								★			★							

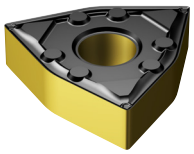
A177 A217 A278 A294 H36 H6

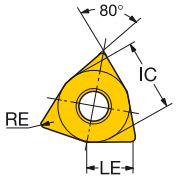
SANDVIK Coromant

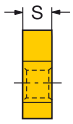
FRE

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type W (Trigone 80°)







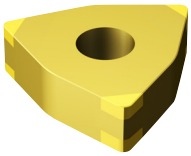
			LE	S	RE	BS	CODE ISO	P					M					K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Medium	SM	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-SM																		★				
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-SM																		★				
		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
	SMR	08	3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	
	XM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XM			☆	★											★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XM			☆	★						★		☆			★							
Ebauche	XMR	08	7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XMR			☆	★						★		☆			★							
	PR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
	KR	06	5.7	4.76	0.79		WNMA 06 04 08-KR													☆	★								
			5.3	4.76	1.19		WNMA 06 04 12-KR													☆	★								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMA 08 04 08-KR														★								
			7.5	4.76	1.19		WNMA 08 04 12-KR														★								
			7.1	4.76	1.59		WNMA 08 04 16-KR													☆	★								
		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KR													☆	★								
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KR													☆	★								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KR													☆	★								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KR													☆	★								
	MR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MR										☆	★	☆										
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆										

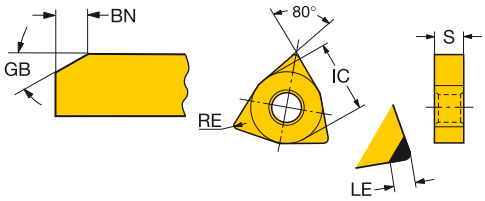
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette type W (Trigone 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie





		LE	S	RE	BS	GB	BN	CODE ISO	K		H							
									6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Finition	06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A				☆	★					
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H						☆	★			
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★								★
		2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A				☆	★					
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H						☆	★			
		2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★								★
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				★						
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH				★						
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A				☆	★					
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H						☆	★			
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★								★
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A				☆	★					
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H						☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F									★	
		2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A					★					
		3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★								★
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★							
		7.9	4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520	★									
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A				☆	★					
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★		
		2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F									★	
		2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★								★
		7.5	4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520	★									
		7.1	4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520	★									
		3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★								★
		3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★								★
		7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG	★									
		7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG	★									
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH						☆	★			
		8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★						
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★			
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★							
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★						
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★					
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★			
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				★						

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

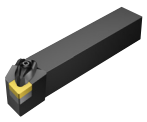
Outils T-Max® P pour l'usinage extérieur

Coromant Capto®

Outils et types de plaquettes

C	D	R	S	T	V	W
A178-A183	A184-A188	A189-A191	A192-A195	A196	A197-A198	A199
Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide
Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide			

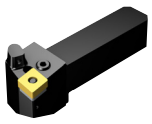
Outil à manche



Outils et types de plaquettes

C	D	R	S	T	V	W
A201-A202	A203-A204	A205-A206	A207-A208	A209-A210	A211-A212	A213
Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage rigide
Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage rigide	

Manche QS™



Outils et types de plaquettes

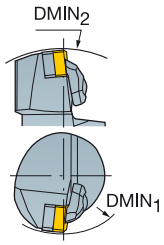
C	D	S
A214	A215	A216
Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

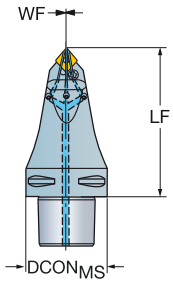
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

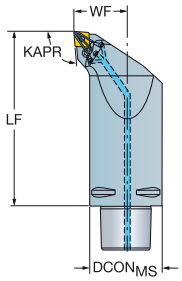
KAPR



Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°

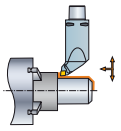
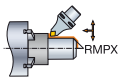


Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Outils pour usinage multifonctions

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	110.0		3	**C6-PCLNR/L-45165-12HP**	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0		3	**C4-PCMNN-00095-12HP**	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0		3	**C5-PCMNN-00115-12HP**	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0		3	**C6-PCMNN-00115-12HP**	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0		3	**C8-PCMNN-00150-12HP**	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10	315.0		3	**C10-PCMNN-00110-19HP**	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
	CZC$_{MS}$	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

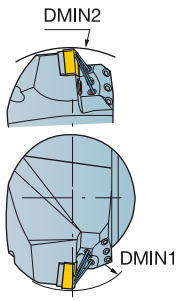
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

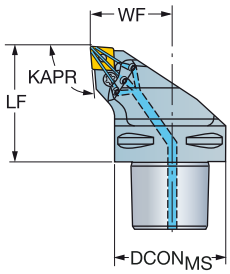
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

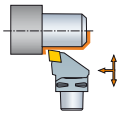
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
	CZC$_{MS}$	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

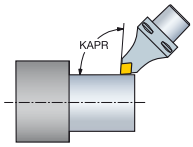
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

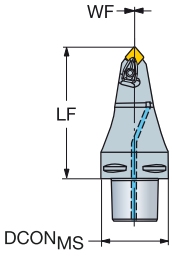
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

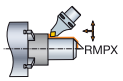


95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Outils pour usinage multifonctions

		CZC$_{MS}$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	3	**C5-DCMNN-00105-12**	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	**C6-DCMNN-00090-12**	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	**C6-DCMNN-00115-12**	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	**C6-DCMNN-00090-16**	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	3	**C8-DCMNN-00150-16**	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12

N = neutre

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

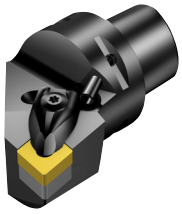
SANDVIK Coromant

FRE

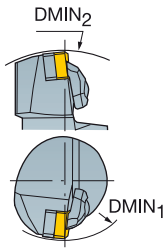
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

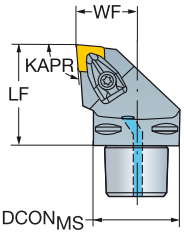
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



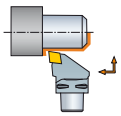
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	60.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	C3-DCLNR/L-22045-12	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-12	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
	16	C4	125.0	145.0	3	C4-DCLNR/L-27055-16	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
	19	C5	80.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-19	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
		C6	81.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-19	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

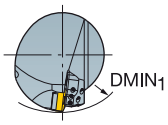
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

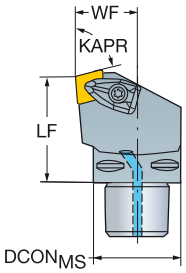
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

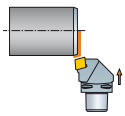
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	3	**C4-DCKNR/L-27050-12**	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-12**	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-12**	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-16**	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-16**	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	81.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-19**	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	3	**C8-DCKNR/L-55080-19**	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
CZC$_{MS}$		Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

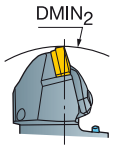
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

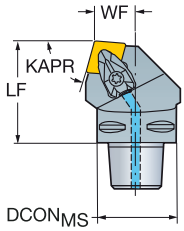
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

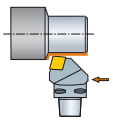
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

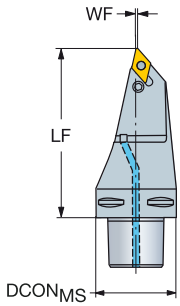
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

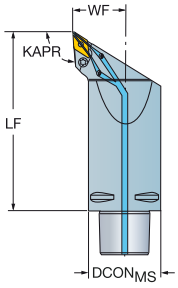
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR

Cx-PDMNR/L..HP
48.0°

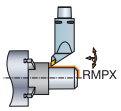
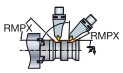


Cx-PDJNR/L..HP (M-T)
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Outils pour usinage multifonctions

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6	27°	3	**C6-PDJNR/L-45165-15HP**	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées				
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

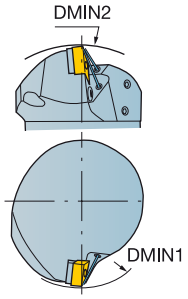
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

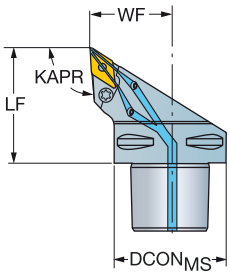
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

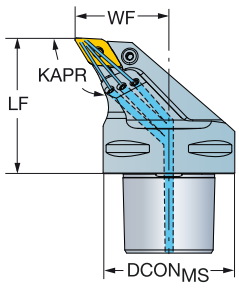
KAPR



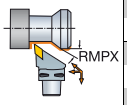
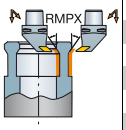
Cx-PDJNR/L..HP
93.0°



Cx-PDUNR/L..HP
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
		C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0		27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
	CZC$_{MS}$	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

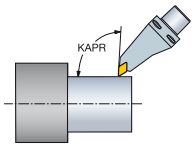
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

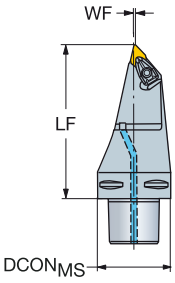
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

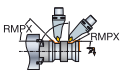
KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Outils pour usinage multifonctions

					Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	27°	3	**C5-DDMNL-00115-15**	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	**C6-DDMNL-00130-15**	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	27°	3	**C8-DDMNL-00160-15**	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	**C6-DDMNL-33120-15**	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC_{MS}	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

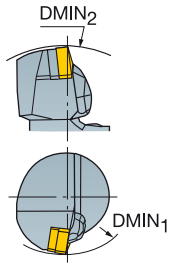
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

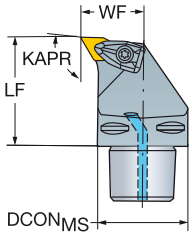
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

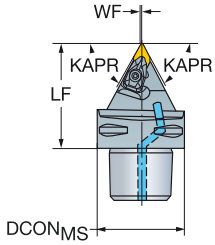
KAPR



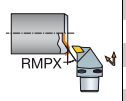
Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4		140.0	57°	3	**C4-DDNNN-00050-11**	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	**C4-DDNNN-00055-15**	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	**C5-DDNNN-00060-15**	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	**C6-DDNNN-00065-15**	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	**C8-DDNNN-00080-15**	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	**C4-DDUNR/L-27050-15**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-DDUNR/L-35060-15**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	**C6-DDUNR/L-45065-15**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	**C8-DDUNR/L-55080-15**	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152
F2
E1
G1
H36
H10
H5

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

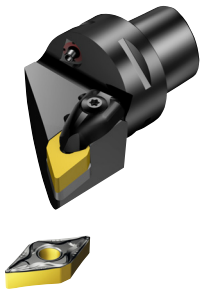
Fixation par bridage rigide

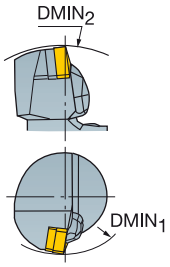
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

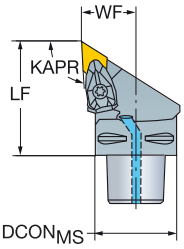
KAPR

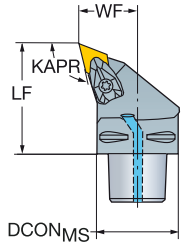
Cx-DDJNR/L
93.0°

Cx-DDHNR/L
107.5°

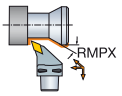
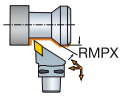








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
	11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
		C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	15	C4	110.0	145.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.46	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDJNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.18	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-02
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 045-01
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

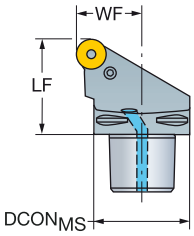
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

RCMX
RCMT
RCGX AL



						Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	C8	27°	3	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées				
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

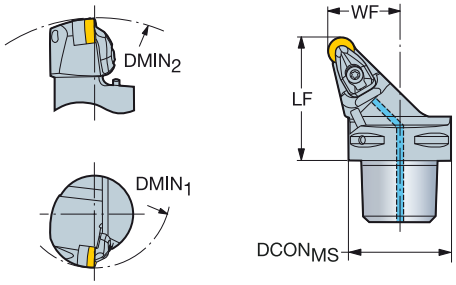
H10

H5

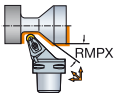
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	C4-DRSNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
		C5	110.0	165.0	40°	3	C5-DRSNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
		C6	110.0	190.0	40°	3	C6-DRSNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

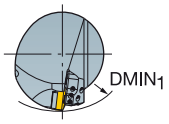
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

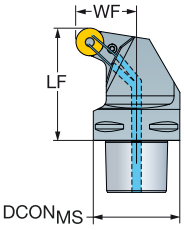
SANDVIK Coromant

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision





RCMX
RCMT
RCGX AL

							Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C10	500.0	65°	3	**C10-PRSCR/L-70130-16C**	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées				
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

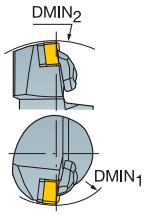
H5

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

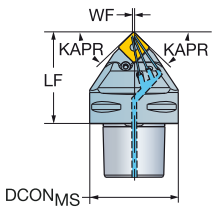
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

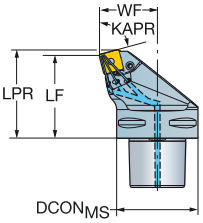
KAPR



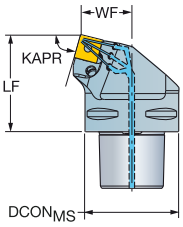
Cx-PSDNN..HP
45.0°

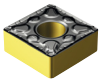


Cx-PSKNR/L..HP
75.0°

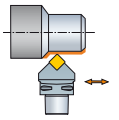
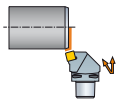
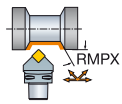


Cx-PSRNR/L..HP
75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0		65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12
	15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
	15	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0		65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0		65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12

RMPX

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
CZC$_{MS}$		Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

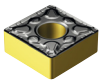
SANDVIK Coromant

FRE

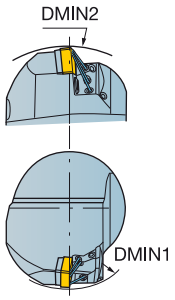
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

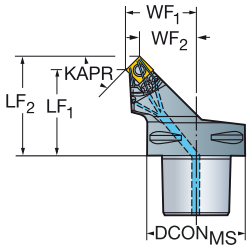
Coromant Capto® - Arrosage de précision



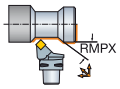
KAPR



45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	90.0	145.0	3	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45056-12HP	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-12HP	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45054-15HP	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-19HP	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	3	C10-PSSNL-68092-19HP	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
CZC$_{MS}$	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

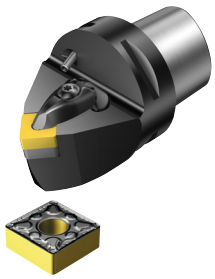
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

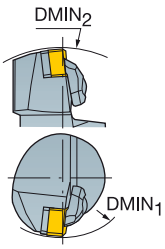
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

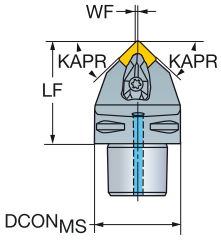
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



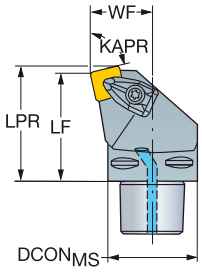
KAPR



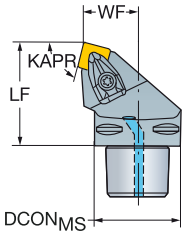
Cx-DSDNN
45.0°



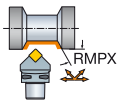
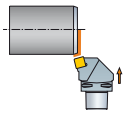
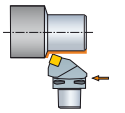
Cx-DSKNR/L
75.0°



Cx-DSRNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C3		124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	19	C5		170.0	40°	3	C5-DSDNN-00065-19	50.0		65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12
		C6		195.0	40°	3	C6-DSDNN-00070-19	63.0		70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12
	12	C4	110.0		10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
		C5	110.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-15	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12
		C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
		C8	125.0		10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	12	C3		124.0	10°	3	C3-DSRNR-19048-12	32.0		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8		250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 045-01

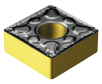
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

FRE

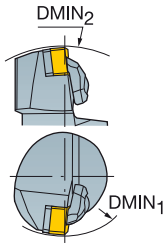
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

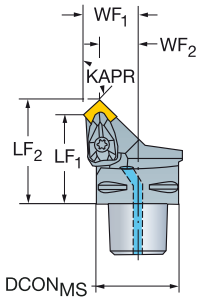
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



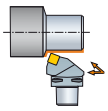
KAPR



45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

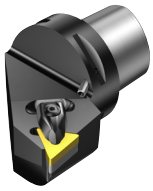
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

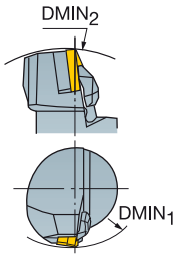
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

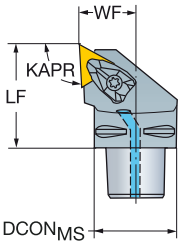
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



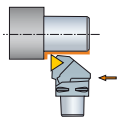
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR/L-27050-16**	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-16**	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR-27050-22**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-22**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-22**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

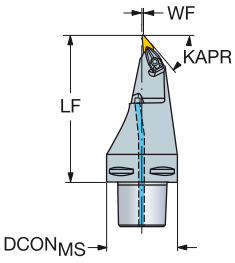
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

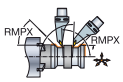
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 95.0°



Outils pour usinage multifonctions

						Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C8	45°	3	**C8-DVMNL-00160-16**	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

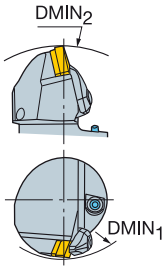
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

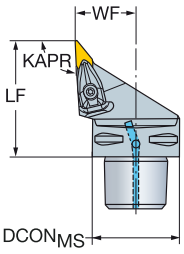
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

VNMG

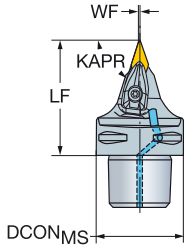
KAPR

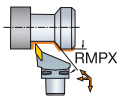


Cx-DVJNR/L
93.0°



Cx-DVVNN
72.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	**C4-DVJNR/L-27062-16**	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	**C5-DVJNR/L-35065-16**	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	**C6-DVJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	**C8-DVJNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	**C4-DVVNN-00062-16**	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	**C5-DVVNN-00065-16**	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-DVVNN-00065-16**	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	**C8-DVVNN-00080-16**	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

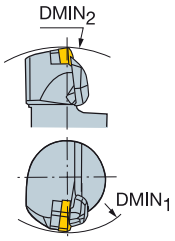
H5

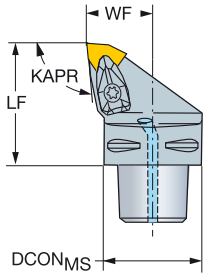
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

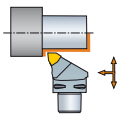
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 95.0°





WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNR/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
		C4	60.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
		C5	65.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
		C6	81.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DWLNR/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Buse
06	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
06	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
06	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
08	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
08	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01

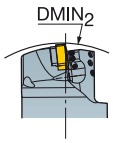
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

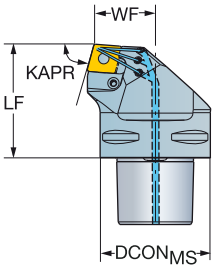
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

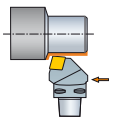
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-16HP	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-19HP	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
CZC$_{MS}$		Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

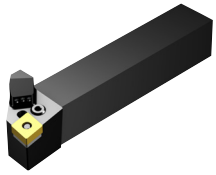
SANDVIK Coromant

FRE

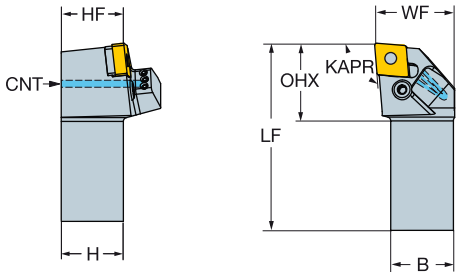
Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

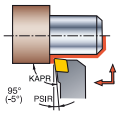
Arrosage de précision



KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	32 x 25	30.1	1	**PCLNR/L 3225P 12HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	31.3	1	**PCLNR/L 3232P 12HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	32.6	1	**PCLNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12
		32 x 32	33.9	1	**PCLNR/L 3232P 16HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12

R = à droite, L = à gauche

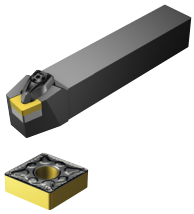
		Pièces détachées				
	CZC$_{MS}$	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

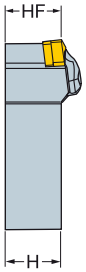
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

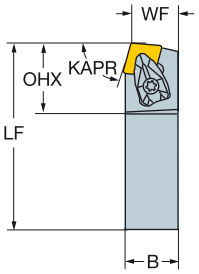
Fixation par bridage rigide



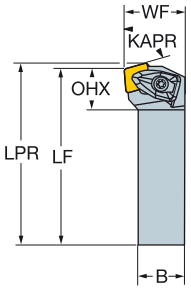
KAPR



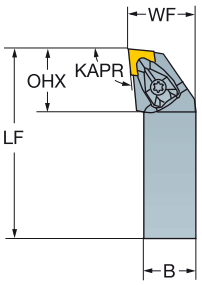
DCBNR/L
75.0°



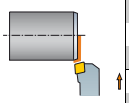
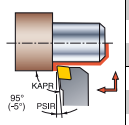
DCKNR/L
75.0°



DCLNR/L
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

					Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	OHX	Référence de commande	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	34.2	DCBNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08
		25 x 25	34.6	DCBNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08
		32 x 25	34.6	DCBNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	34.2	DCBNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	41.5	DCBNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		32 x 25	32.0	DCBNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12
		32 x 32	41.6	DCBNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12
	19	32 x 32	46.1	DCBNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12
	12	20 x 20	21.2	DCKNR/L 2020K 12	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		25 x 25	21.2	DCKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
		32 x 25	21.3	DCKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
	16	32 x 32	27.1	DCKNR/L 3232P 16	32.0	32.0	173.8	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	CNMG 16 06 12
	09	16 x 16	24.8	DCLNR/L 1616H 09	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08
		20 x 20	24.8	DCLNR/L 2020K 09	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08
		25 x 25	24.8	DCLNR/L 2525M 09	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08
	12	16 x 16	32.2	DCLNR/L 1616H 12	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		20 x 20	32.0	DCLNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		25 x 25	32.0	DCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	32.0	DCLNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08
		32 x 32	32.2	DCLNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	39.0	DCLNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
		32 x 25	39.0	DCLNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12
		32 x 32	39.0	DCLNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12
	19	25 x 25	43.7	DCLNR/L 2525M 19	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
		32 x 32	43.2	DCLNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
CZC_{MS}		Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 H36 H10

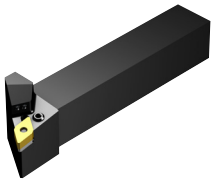
SANDVIK Coromant

FRE

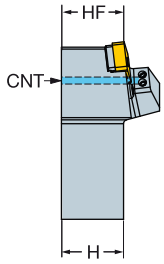
Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

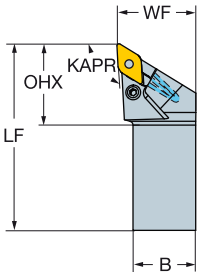
Arrosage de précision



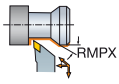
KAPR



93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	36.9	1	**PDJNR/L 1616H 11HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	**PDJNR/L 2020K 11HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	**PDJNR/L 2525M 11HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	32 x 25	27°	38.4	1	**PDJNR/L 3225P 15HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	**PDJNR/L 3232P 15HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

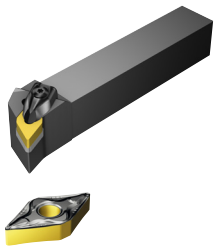
		Pièces détachées				
CZC$_{MS}$		Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

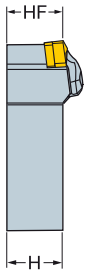
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

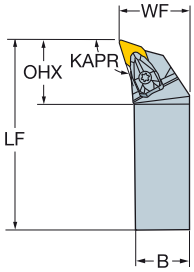
Fixation par bridage rigide



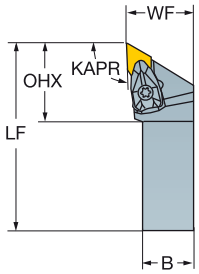
KAPR



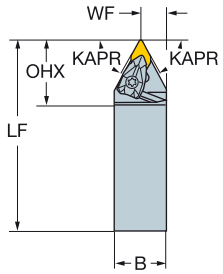
DDHNR/L
107.5°



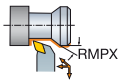
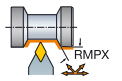
DDJNR/L
93.0°



DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	12°	36.1	**DDHNR/L 2020K 15**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08
		25 x 25	12°	36.1	**DDHNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08
		32 x 25	12°	36.1	**DDHNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08
		32 x 32	12°	36.1	**DDHNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08
	11	16 x 16	27°	30.1	**DDJNR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	30.2	**DDJNR/L 2020K 11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	30.2	**DDJNR/L 2525M 11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08
	15	20 x 20	27°	39.4	**DDJNR/L 2020K 15**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	39.4	**DDJNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08
		32 x 25	27°	39.4	**DDJNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	39.4	**DDJNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08
	11	20 x 20	57°	31.2	**DDNNN 2020K 11**	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		25 x 25	57°	31.2	**DDNNN 2525M 11**	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08
	15	25 x 25	57°	40.8	**DDNNN 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		32 x 25	57°	40.8	**DDNNN 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08
		32 x 32	57°	40.8	**DDNNN 3232P 15**	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

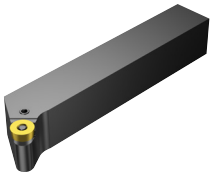
A152 F2 E1 H36 H10

FRE

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

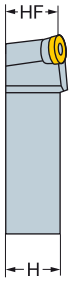
Fixation par levier

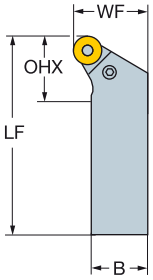
Rond (pos)



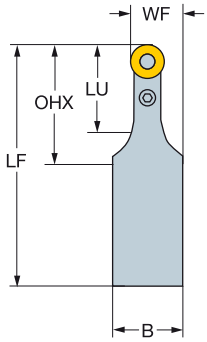
RCMX
RCMT
RCGX AL

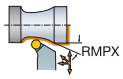
PRGCR/L





PRDCN



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	**PRDCN 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00
		32 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	**PRDCN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32	40.0	90°	45.0	**PRDCN 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00
	10	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 10**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00
	12	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00
		32 x 25		27°	32.0	**PRGCR/L 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00
	16	25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00
		32 x 25		27°	33.2	**PRGCR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32		27°	38.0	**PRGCR/L 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

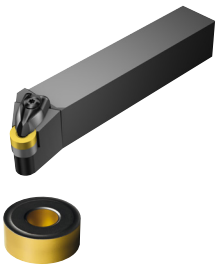
		Pièces détachées			
CZC$_{MS}$		Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

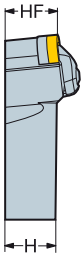
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

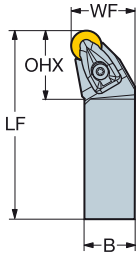
A48 F2 E1 H36 H10

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide







RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	40°	31.6	**DRSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
	15	32 x 25	40°	38.5	**DRSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
	19	32 x 32	40°	42.6	**DRSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

H36

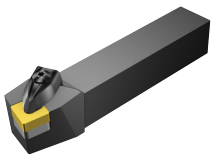
H10

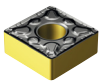
SANDVIK Coromant

FRE

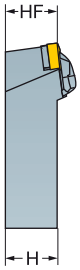
Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

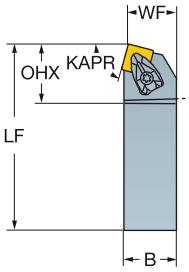




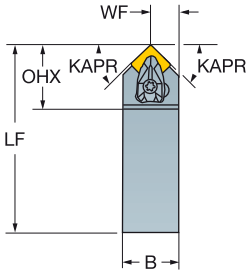
KAPR



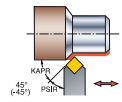
DSBNR/L
75.0°



DSDNN
45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	25 x 25	10°	26.7	**DSBNR 2525M 09**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	10°	34.2	**DSBNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	10°	34.3	**DSBNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	34.3	**DSBNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	10°	41.6	**DSBNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12
		32 x 32	10°	41.5	**DSBNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	10°	46.4	**DSBNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12
	09	16 x 16	40°	28.1	**DSDNN 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	40°	36.5	**DSDNN 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	40°	36.5	**DSDNN 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	40°	36.5	**DSDNN 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08
		32 x 32	40°	36.8	**DSDNN 3232P 12**	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	40°	44.8	**DSDNN 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	40°	49.5	**DSDNN 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

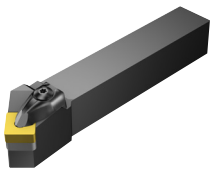
		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

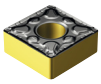
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 H36 H10

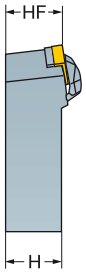
Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

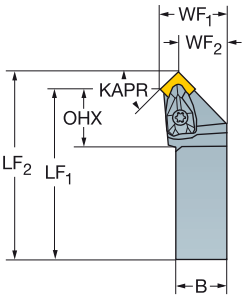




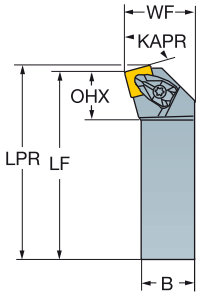
KAPR



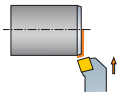
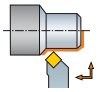
DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**DSKNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	23.7	**DSKNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
	12	20 x 20	0°	27.5	**DSSNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	0°	27.5	**DSSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08
		32 x 25	0°	27.4	**DSSNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
		32 x 32	0°	27.4	**DSSNR/L 3232P 12**	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	0°	32.0	**DSSNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
		32 x 25	0°	33.1	**DSSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12
		32 x 32	0°	33.1	**DSSNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	0°	37.0	**DSSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC_{MS}	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

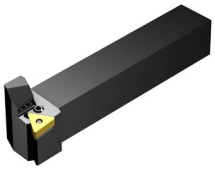
A152 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

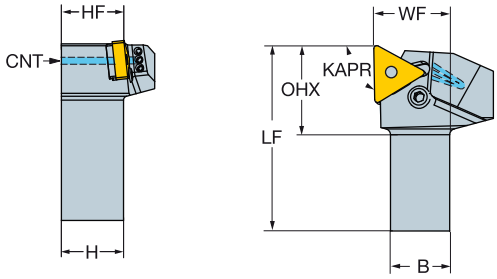
Fixation par levier

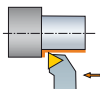
Arrosage de précision



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

KAPR 91.0°



		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	23.9	1	**PTGNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08
		20 x 20	23.9	1	**PTGNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08
		25 x 25	23.9	1	**PTGNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

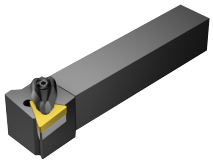
Pièces détachées				
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

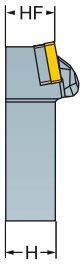
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

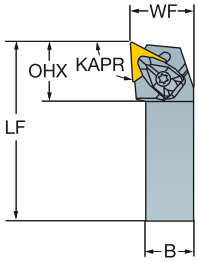
Fixation par bridage rigide



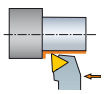
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	24.9	**DTJNR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08
		20 x 20	24.9	**DTJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		25 x 25	24.9	**DTJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08
		32 x 25	25.3	**DTJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08
	22	25 x 25	32.6	**DTJNR/L 2525M 22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08
		32 x 32	32.6	**DTJNR/L 3232P 22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

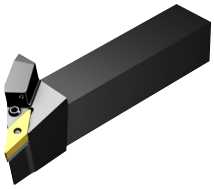
A152 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

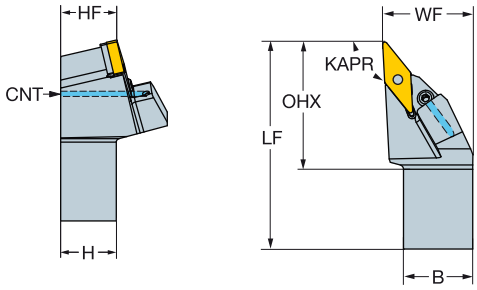
Fixation par levier

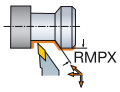
Arrosage de précision



VNMG

KAPR 93.0°



							Dimensions, mm									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	41°	41.6	1	**PVJNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08
		20 x 20	41°	42.6	1	**PVJNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08
		25 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08
		32 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées				
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

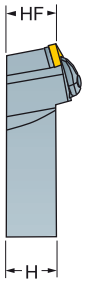
H10

H5

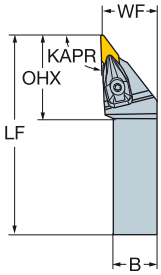
Outil à manche T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

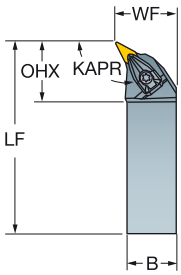
KAPR



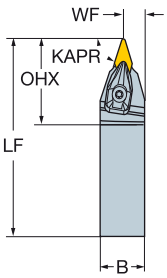
DVJNR/L
93.0°



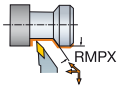
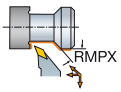
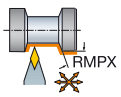
DVPNR/L
117.5°



DVVNN
72.5°



VNMG

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	46.6	**DVJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08
		25 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08
		32 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08
		32 x 32	44°	46.6	**DVJNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08
	16	25 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08
		32 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08
		32 x 32	25°	39.2	**DVPNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08
	16	20 x 20	70°	47.8	**DVVNN 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08
		25 x 25	70°	47.8	**DVVNN 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		32 x 25	70°	47.8	**DVVNN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		32 x 32	70°	47.8	**DVVNN 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

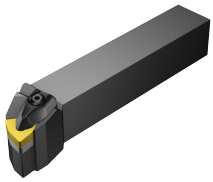
A152 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

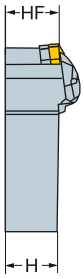
FRE

Outil à manche T-Max® P pour le tournage

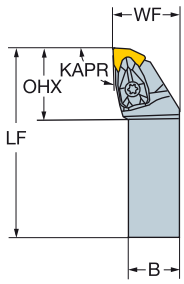
Fixation par bridage rigide



KAPR



95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	16 x 16	26.4	**DWLNR/L 1616H 06**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08
		20 x 20	27.1	**DWLNR/L 2020K 06**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08
		25 x 25	27.1	**DWLNR/L 2525M 06**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08
	08	20 x 20	34.3	**DWLNR/L 2020K 08**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	**DWLNR/L 2525M 08**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08
		32 x 25	35.0	**DWLNR/L 3225P 08**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08
		32 x 32	34.3	**DWLNR/L 3232P 08**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

H36

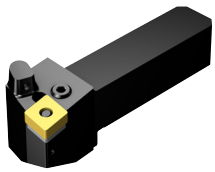
H10

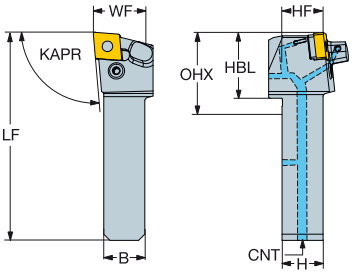
Outil à manche T-Max® P QS pour le tournage

Fixation par levier

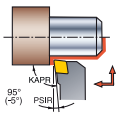
Arrosage de précision

KAPR 95.0°
PSIR -5.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

						Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.0	3	**QS-PCLNR/L 2020-12C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		25 x 25	57.0	3	**QS-PCLNR/L 2525-12C**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées							
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse	Vis	Vis	Vis
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H5

SANDVIK Coromant

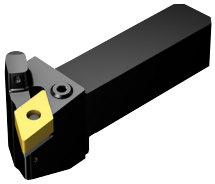
FRE

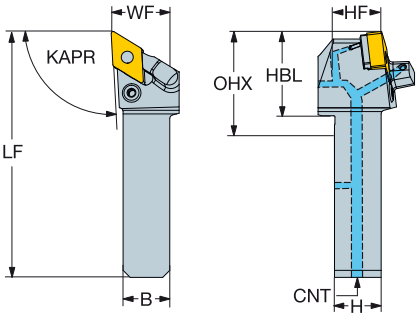
Outil à manche T-Max® P QS pour le tournage

Fixation par levier

Arrosage de précision

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

							Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	27°	56.0	3	**QS-PDJNR/L 2020-15C**	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	61.0	3	**QS-PDJNR/L 2525-15C**	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées							
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse	Vis	Vis	Vis
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

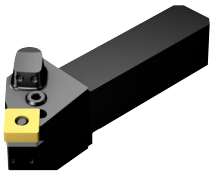
A152 F2 E1 G1 H36 H5

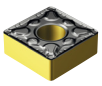
Outil à manche T-Max® P QS pour le tournage

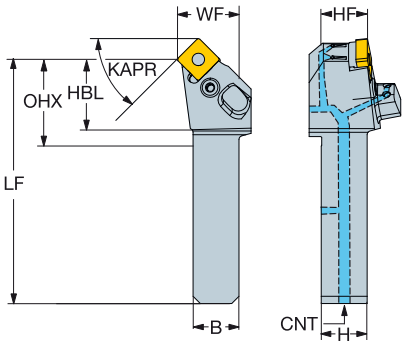
Fixation par levier

Arrosage de précision

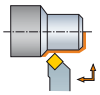
KAPR 45.0°
PSIR 45.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		Dimensions, mm												
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.7	3	**QS-PSSNR/L 2020-12C**	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	56.7	3	**QS-PSSNR/L 2525-12C**	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées

Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse	Vis	Vis	Vis
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H5

SANDVIK Coromant

Outils T-Max® P pour l'usinage intérieur

Coromant Capto®

Outils et types de plaquettes

C	D	S	T
A218	A219	A220	A221
Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier

Barre d'alésage

Outils et types de plaquettes

C	D	S	T
A222	A223	A224	A225
Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier	Bridage par levier

Tête de coupe CoroTurn® SL

Outils et types de plaquettes

C	D	S	T	V
A226-A228	A229-A231	A232-A233	A234-A236	A237
Bridage par levier Bridage rigide	Bridage par levier Bridage rigide	Bridage rigide	Bridage par levier Bridage rigide	Bridage rigide

Têtes de coupe CoroTurn® SL pour l'alésage en tirant

Outils et types de plaquettes

D	V
A238-A239	A240-A241
Bridage rigide	Bridage rigide

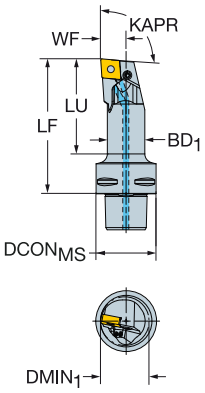
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

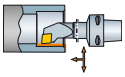
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 95.0°

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08
		C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08
		C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08
		C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

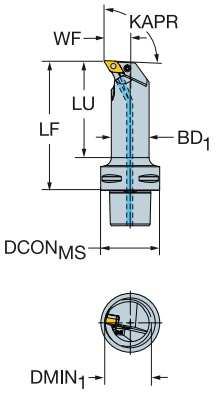
FRE

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
		C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

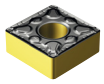
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

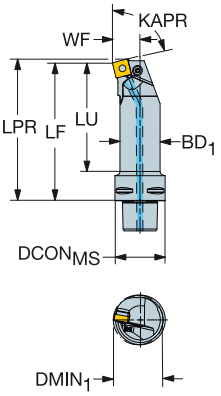
Fixation par levier

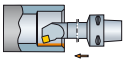
Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
	15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152
F2
E1
G1
H36
H10
H5

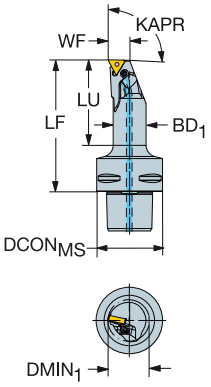
Unité de coupe T-Max® P pour le tournage

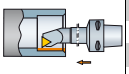
Fixation par levier

Coromant Capto® - Arrosage de précision

KAPR 91.0°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Levier	Vis	Buse
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

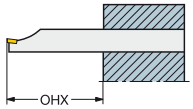
Barre d'alésageT-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

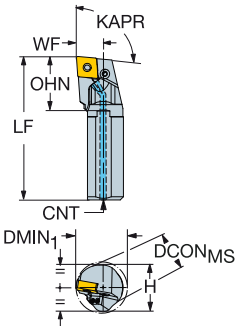
Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

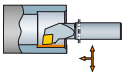
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	**A16R-PCLNR/L09HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
		20	25.0	80.0	34.6	1	**A20S-PCLNR/L09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	**A25T-PCLNR/L12HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	38.8	1	**A32T-PCLNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	38.8	1	**A40T-PCLNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	**A50U-PCLNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

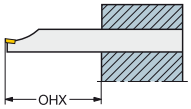
FRE

Barre d'alésageT-Max® P pour le tournage

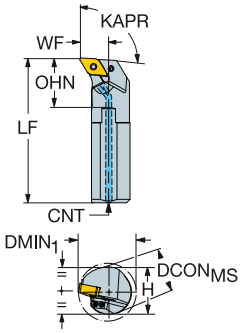
Fixation par levier

Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

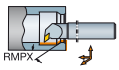
KAPR



93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	**A32T-PDUNR/L11HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	**A40T-PDUNR/L15HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	**A50U-PDUNR/L15HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

RMPX

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

G1

H36

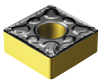
H10

H5

Barre d'alésageT-Max® P pour le tournage

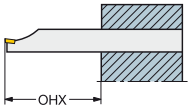
Fixation par levier

Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

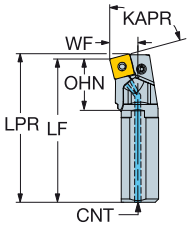


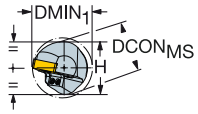
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

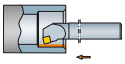
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	**A25T-PSKNR12HP**	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	34.3	1	**A32T-PSKNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	34.3	1	**A40T-PSKNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	**A50U-PSKNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Buse
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

FRE

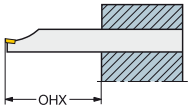
Barre d'alésageT-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

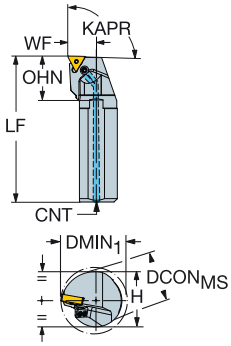
Cylindrique avec méplat - Arrosage de précision

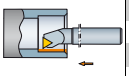
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	**A20S-PTFNR11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	**A25T-PTFNR11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Levier	Vis	Buse
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

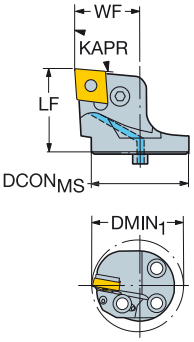
A152 F2 G1 H36 H10 H5

Tête T-Max® P pour le tournage

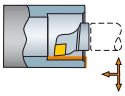
Fixation par levier

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	34.0	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	**SL-PCLNR/L-32-12HP**	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**SL-PCLNR/L-40-12HP**	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	**SL-PCLNR/L-40-16HP**	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G signale une modification des cotes principales

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées					
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Pion de positionnement	Buse
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

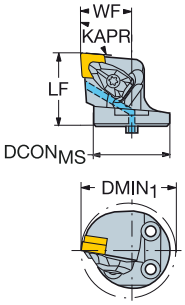
FRE

Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	32	40.0	1	**570-DCLNR/L-32-12-L**	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**570-DCLNR/L-40-12-L**	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-16-L**	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-19-L**	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

Dimensions, mm

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

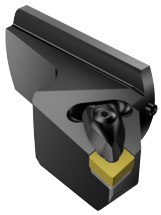
A152 F2 H36 H5 H2

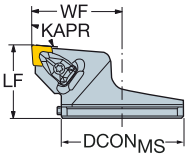
Tête T-Max® P pour le tournage

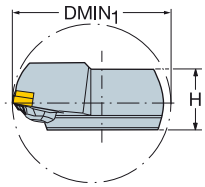
Fixation par bridage rigide

CoroTurn® SL à changement rapide

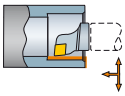
KAPR 95.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZCMS	DMIN1	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-12**	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

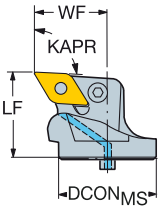
FRE

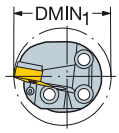
Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par levier

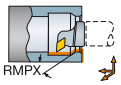
CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	38.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-25-11HP-G**	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-32-11HP**	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-40-15HP**	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

-G signale une modification des cotes principales

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées					
Référence de commande	Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Pion de positionnement	Buse
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

H36

H5

H2

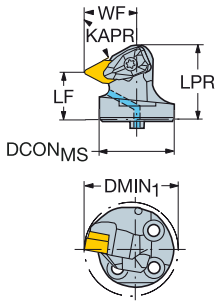
Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

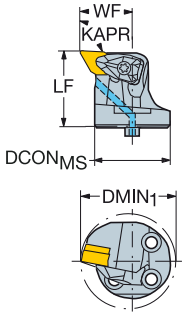
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR

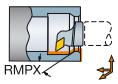
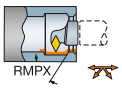
570-DDXNR/L
62.5°



570-DDUNR/L
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	**570-DDUNR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15**	40.0		32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08
	11	32	40.0	60°	1	**570-DDXNR/L-32-11**	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	60°	1	**570-DDXNR/L-40-15-L**	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

FRE

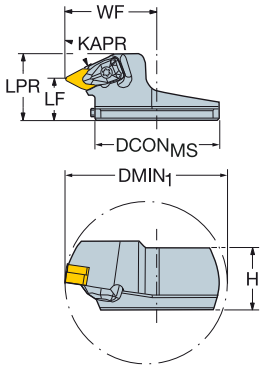
Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

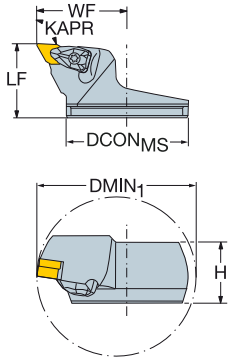
CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR

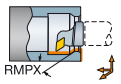
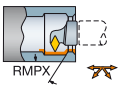
570-DDXNR/L-80
62.5°



570-DDUNR/L-80
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15**	80.0	37.5		45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08
	15	80	100.0	60°	**570-DDXNR/L-80-15**	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

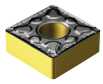
A152 F2 H36 H2

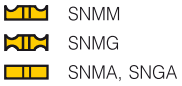
Tête T-Max® P pour le tournage

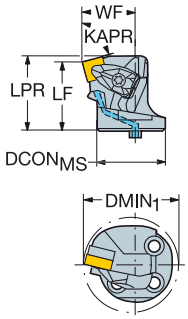
Fixation par bridage rigide

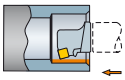
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 75.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	40	50.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-12**	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-15**	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées			
Référence de commande	Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H5 H2

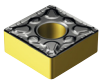
FRE

Tête T-Max® P pour le tournage

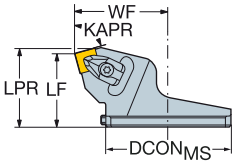
Fixation par bridage rigide

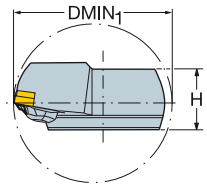
CoroTurn® SL à changement rapide

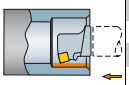
KAPR 75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	10°	**570-DSKNR/L-80-15**	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

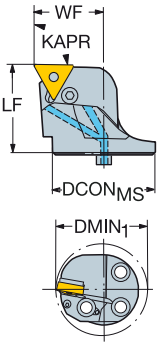
A152 F2 H36 H2

Tête T-Max® P pour le tournage

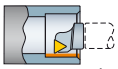
Fixation par levier

CoroTurn® SL - Arrosage de précision

KAPR 91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**SL-PTFNR/L-40-16HP**	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées					
Levier	Vis	Cale-support	Rivet tubulaire	Pion de positionnement	Buse
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H5 H2

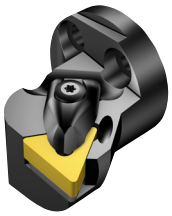
FRE

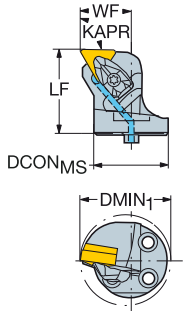
Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

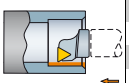
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	570-DTFNR/L-32-16-L	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	570-DTFNR/L-40-16-L	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

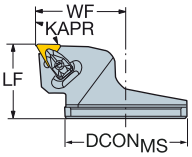
A152 F2 H36 H5 H2

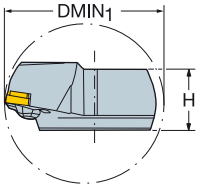
Tête T-Max® P pour le tournage

Fixation par bridage rigide

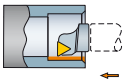
CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	Référence de commande	DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**570-DTFNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

Dimensions, mm

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

FRE

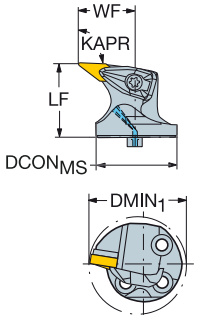
Tête T-Max® P pour le tournage

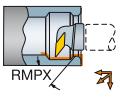
Fixation par bridage rigide

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°

VNMG



							Dimensions, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16**	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

RMPX

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152

F2

H36

H5

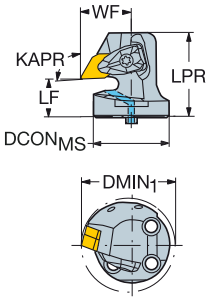
H2

Tête T-Max® P pour l'alésage en tirant

Fixation par bridage rigide

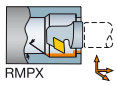
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15X**	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08



R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

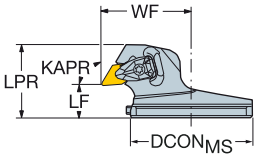
FRE

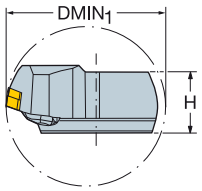
Tête T-Max® P pour l'alésage en tirant

Fixation par bridage rigide

CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		Dimensions, mm										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
RMPX	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15X**	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

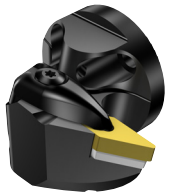
A152 F2 H36 H2

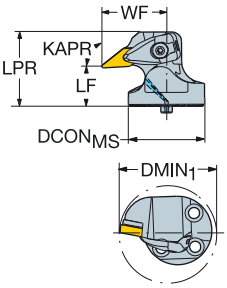
Tête T-Max® P pour l'alésage en tirant

Fixation par bridage rigide

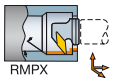
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 93.0°





							Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	56.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16X**	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08



R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Pion de positionnement
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H5 H2

FRE

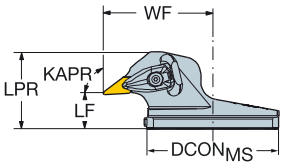
Tête T-Max® P pour l'alésage en tirant

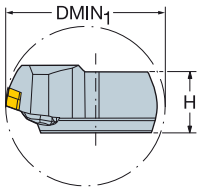
Fixation par bridage rigide

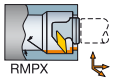
CoroTurn® SL à changement rapide

KAPR 93.0°

VNMG





						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	16	80	100.0	30°	**570-DVUNR/L-80-16X**	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Vis de cale-support	Cale-support	Ensemble de bride	Vis de réglage
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A152 F2 H36 H2

T-Max® et T-Max® S

Pour l'usinage de matériaux de haute technologie

B

Application

- Chariotage
- Dressage
- Profilage
- Ebauche à finition

C

Champ d'application ISO :

K N S H

Caractéristiques et avantages

Solution productive avec les technologies Wiper et Xcel

D

- Usinage fiable et sûr, même dans les opérations d'ébauche
- Plaquettes réversibles avec arêtes résistantes
- Bridage fiable et rigide et bridage par le dessus

E

Serrage

- T-Max® : Bridage rigide, bridage par le dessus
- T-Max® S : bridage par le dessus

F

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

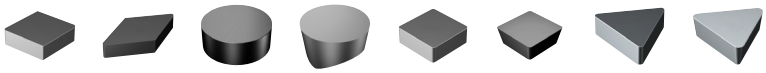
Plaquettes

- Les porte-plaquettes T-Max et T-Max S utilisent des plaquettes T-Max sans trou.

G

Matériaux de coupe de haute technologie

Céramiques



CN.. A243 | DN.. A244 | RN.. A245 | RC/RP.. A246 | SN.. A247 | SP.. A248 | TN.. A249 | TP.. A249

Diamant polycristallin (PCD)

SP.. A248 | TP.. A249

H

A262

A268

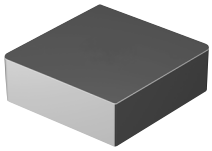
H35

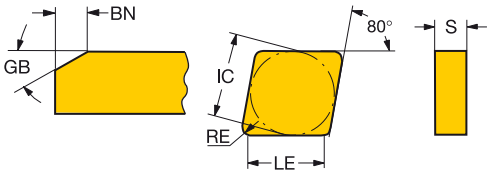
SANDVIK Coromant

Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type C (Rhombique 80°)

Matériaux de coupe de haute technologie





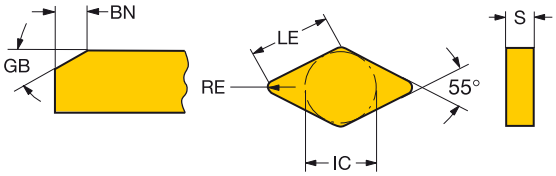
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K			S					H	
								6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Finition	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412S02520M			★							
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020								★		★
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆					☆	★	★	☆
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★							
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆					★		★	
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★									
	16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020		★					★		★	
		14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020		★					☆	★	★	☆
Semi-finition	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2			CNGN120712E					☆	★				

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type D (Rhombique 55°)

Matériaux de coupe de haute technologie



		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Finition	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★		★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	☆	★	★	☆
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	☆	★	★	☆

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

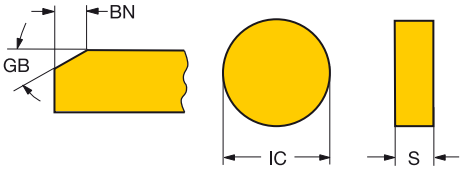
SANDVIK Coromant

FRE

Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type R (Ronde)

Matériaux de coupe de haute technologie



		S	RE	GB	BN	CODE ISO	K			S							H	
							6190	650	7925	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670
Finition	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			★									
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			★									
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020		★							☆	★	★	☆
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			★									
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			★									
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020		★							☆	★	★	☆
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	★											
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015		★							★		★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	★	☆							★		★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015		★							★		★	
	15	7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020										★		★
		7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		★							★		★	
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		★							★		★	
	19	7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		★							☆	★	★	☆
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700T20015		★							★		★	
Semi-finition	09	3.18	4.8			RNGN090300E				★								
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		★		☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆
		4.76	6.4			RNGN120400E		★		★	☆				☆		★	
		7.94	6.4			RNGN120700E				☆	☆	☆	☆	☆		★		★
	19	7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020										★		★
		7.94	9.5			RNGN190700E				★								

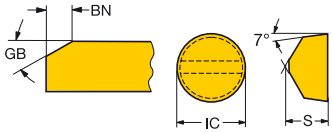
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquette T-Max® pour le tournage

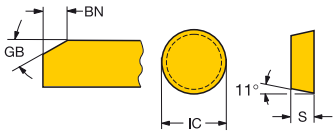
Plaquette type R (Ronde)

Matériaux de coupe de haute technologie

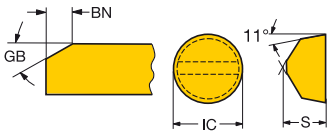
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



		S	RE	GB	BN	CODE ISO	K	S						H	
							650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670
Finition	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★						★		★	
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020								★		★
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★						★		★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★						★		★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★						★		★	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★						★		★	
	19	10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000K20015	★						★		★	
		10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000T20015	★						★		★	
Semi-finition	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★				☆	☆	☆	★	☆	★
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆			☆	★	☆	★
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆		★						
		4.76	3.2			RPGX060400E				★						
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	☆	★
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆			☆	☆		★		★
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆			☆	★	☆	★
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆		★						
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆		★						
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM				★						
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	☆	★
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆			☆	☆		★		★
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆				★		★
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆		★						
		7.94	6.4			RPGX120700E		☆		★						

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

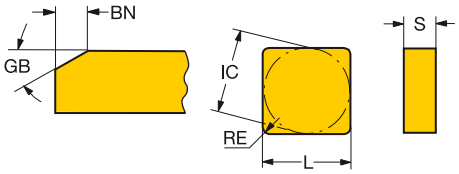
SANDVIK Coromant

FRE

Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type S (Carrée)

Matériaux de coupe de haute technologie



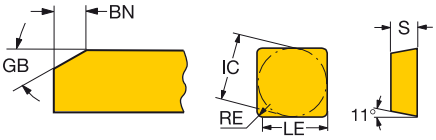
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K			S					H	
								6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Finition	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020		★					☆	★	★	☆
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M			★							
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020		★					★		★	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN 12 04 16T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	★									
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M			★							
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	★									
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M			★							
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	★									
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	★	☆					★		★	
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015		★					★		★	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020		★					☆	★	★	☆
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	★									
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015		★					★		★	
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E					★					
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020		★					★		★	
		14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020								★		★
		14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020		★					☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	★									
	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020		★					★		★	
		16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020		★					☆	★	★	☆
Semi-finition	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E				☆		★				
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E						★				
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E						★				
		16.7	7.94	2.4			SNGN190724E				☆		★				

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

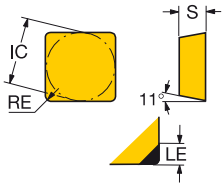
Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette type S (Carrée)

Matériaux de coupe de haute technologie



	LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K 650	S 650	H 650
Finition	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10 SPGN120408T01020	★	★	★

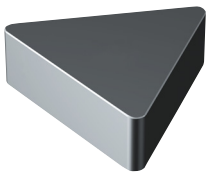


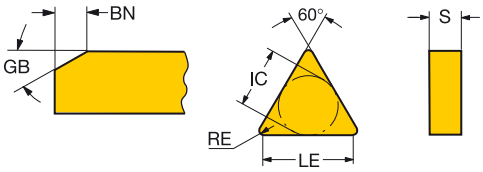
	LE	S	RE	CODE ISO	N CD10
Finition	12	4.6	3.18	0.4 SPUN120304FP	★

Plaquette T-Max® pour le tournage

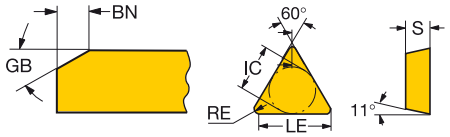
Plaquette type T (triangulaire)

Matériaux de coupe de haute technologie

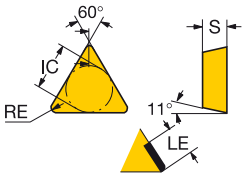




		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Finition	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★		★	
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020			★		★
		15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	★	★		★	
		15.3	7.94	1.19	20°	0.10	TNGN160712T01020	★	★		★	
	22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020			★		★



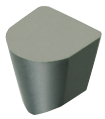
		LE	S	RE	GB	BN	CODE ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Finition	11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	★	★		★	
		10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	★	☆	★	★	☆
	16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	★	★		★	
		15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	★	☆	★	★	☆

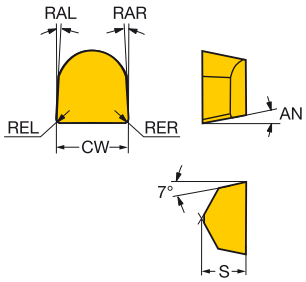


		LE	S	RE	CODE ISO	N
						CD10
Finition	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	★
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	★
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	★
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Plaquette T-Max® pour les gorges





	SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	S 6160	AN	CWTOLL	CWTOLU
							Dimensions, mm		
Semi-finition	06	6.35	0.79	0.79	**CSGX060608E**	★	11°	-0.025	0.025
	09	9.53	0.79	0.79	**CSGX090708E**	★	11°	-0.025	0.025
	12	12.70	0.79	0.79	**CSGX120708E**	★	11°	-0.025	0.025

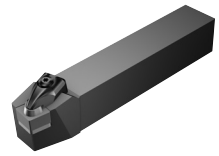
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

A278 H36

FRE

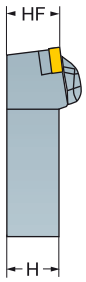
Outil à manche T-Max® S pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

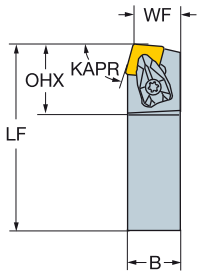


CNG

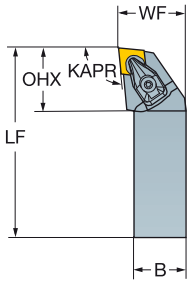
KAPR

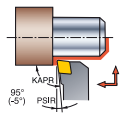


CCBNR/L
75.0°



CCLNR/L
95.0°



		CZC_{MS}	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	34.6	**CCBNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
		32 x 25	34.6	**CCBNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
	12	25 x 25	32.0	**CCLNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
		32 x 25	32.0	**CCLNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
	16	32 x 32	39.0	**CCLNR/L 3232P 16-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

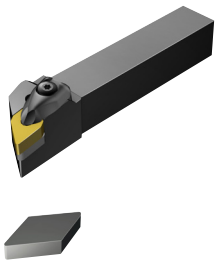
		Pièces détachées		
	CZC_{MS}	Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

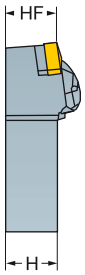
A243 F2 E1 H36 H10

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

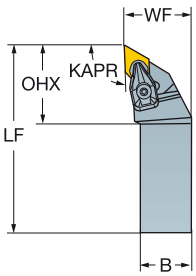
Bridage rigide pour plaquettes céramiques



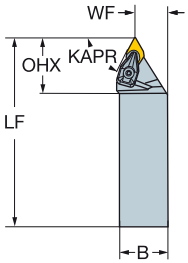
KAPR



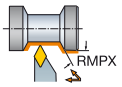
CDJNR/L
93.0°



CDNNR/L
62.5°



DNG

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	25 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 2525M 15-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	**CDJNR/L 3232P 15-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	**CDNNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243 F2 E1 H36 H10

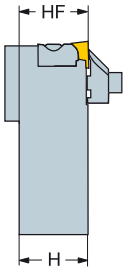
SANDVIK Coromant

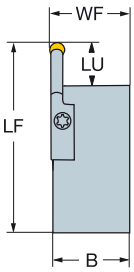
FRE

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

RCGX
RPGX





							Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	**Référence de commande**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	**R/L176.9-3236-06**	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées			
Bride	Vis de fixation	Logement	Vis de logement
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243

F2

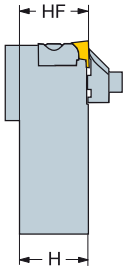
E1

H36

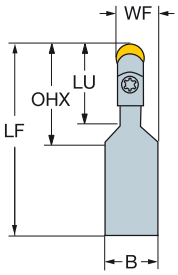
H10

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

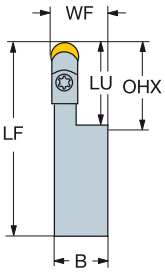
Version à bride pour plaquettes en céramique



CRDCN



CRDCR/L



RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	**CRDCN 3225P 06-A**	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	**CRDCN 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCN 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	**CRDCR/L 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCR/L 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
CZC$_{MS}$		Bride	Vis de fixation	Logement	Vis de logement
06	32 x 25	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157
09	32 x 25	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352
12	32 x 25	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

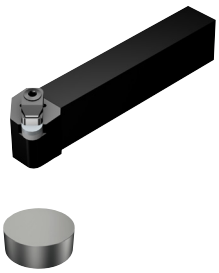
A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

FRE

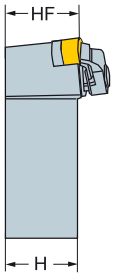
Outil à manche T-Max® S pour le tournage

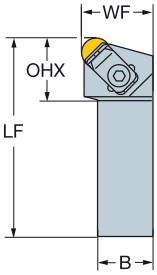
Version à bride pour plaquettes en céramique



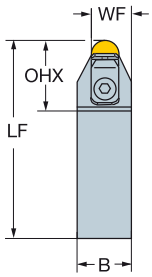
RNG

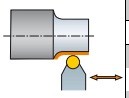
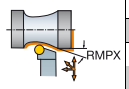
CRSNR/L





CRDNN



						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	**Référence de commande**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	25 x 25	0°	29.0	**CRDNN 2525M 06-ID**	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	0°	30.0	**CRDNN 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	0°	32.0	**CRDNN 2525M 12-ID**	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	36.4	**CRDNN 3225P 1203-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
		32 x 25	0°	32.0	**CRDNN 3225P 12-ID**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	0°	35.0	**CRDNN 3232P 15-ID**	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	0°	38.0	**CRDNN 3232P 19-ID**	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
	06	25 x 25	0°	26.7	**CRSNR/L 2525M 06-ID**	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 2525M 12-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	30.7	**CRSNR/L 3225P 1203-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
		32 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 3225P 12-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	12°	30.0	**CRSNR/L 3232P 15-ID**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	12°	32.0	**CRSNR/L 3232P 19-ID**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

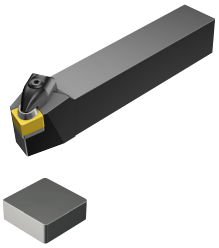
	Pièces détachées			
CZC_{MS}	Bride	Plaque de serrage	Cale-support	Vis de cale-support
06	25 x 25	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
09	25 x 25	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206
12	25 x 25-32 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
15	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206
19	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

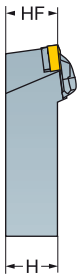
A243 F2 E1 H36 H10

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

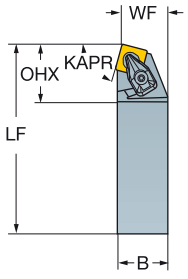
Bridage rigide pour plaquettes céramiques



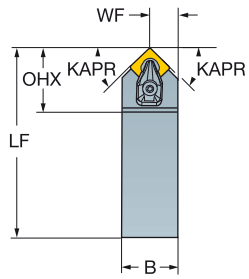
KAPR



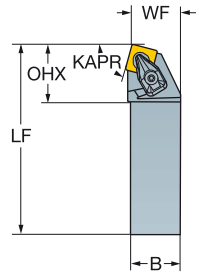
CSBNR/L-4
75.0°



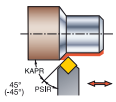
CSDNN
45.0°



CSRNR/L
75.0°



SNG

						Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	34.3	CSBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	40°	36.5	CSDNN 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
		32 x 25	40°	36.5	CSDNN 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.07	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72	SNGN 12 07 08
		32 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10	SNGN 12 07 08
	15	32 x 25	10°	41.7	CSRNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17	SNGN 15 07 12
	19	32 x 32	10°	40.0	CSRNR/L 3232P 19-IC	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42	SNGN 19 07 12
	09	25 x 25	10°	32.0	CSRNR 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77	SNGN 09 03 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
	Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride
09	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021
12	5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031
19	5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

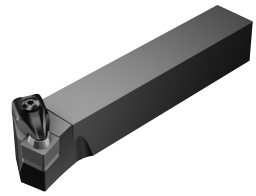
A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

FRE

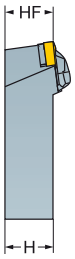
Outil à manche T-Max® S pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

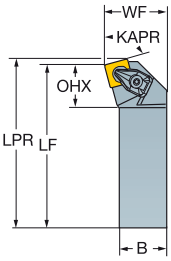


SNG

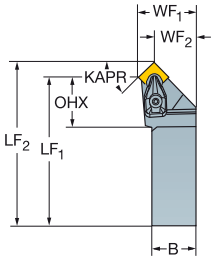
KAPR

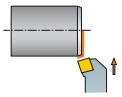


CSKNR/L
75.0°



CSSNR/L
45.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**CSKNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	0°	27.3	**CSSNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		32 x 25	0°	27.4	**CSSNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

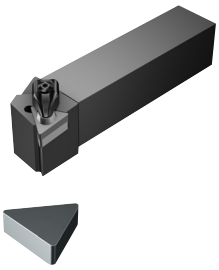
		Pièces détachées		
CZC$_{MS}$		Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

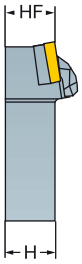
A243 F2 E1 H36 H10

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

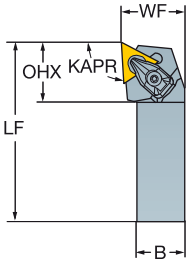
Bridage rigide pour plaquettes céramiques



KAPR



91.0°



TNG

	CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16 25 x 25	20.0	**CTGNR/L 2525M 16-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Bride	Plaque de serrage	Cale-support	Vis de cale-support
16	25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

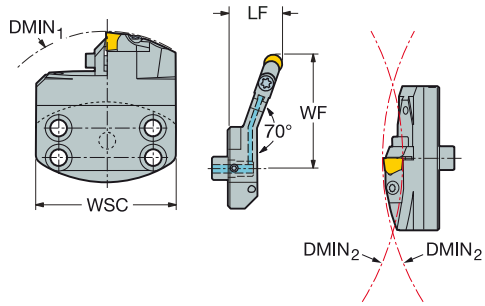
Tête T-Max® pour le tournage

Version à bride pour plaquettes en céramique

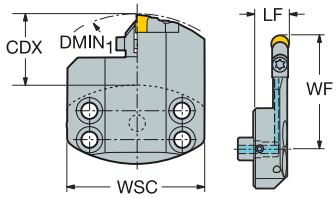
CoroTurn® SL70 - Arrosage par l'intérieur

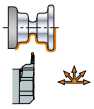
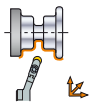
RCGX
RPGX

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



		CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	DMIN$_2$	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	09	70	18.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
		70	35.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
		70	50.0	125.0		481.0			1	SL70-CRDCR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
		70	50.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
		70	75.0	180.0		294.6			1	SL70-CRDCR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0		4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées				
Référence de commande	Bride	Vis de fixation	Logement	Vis de logement	Canon de guidage
SL70-CRDCR/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243

F2

H36

H5

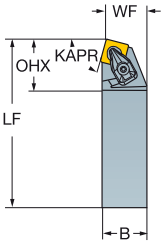
H2

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

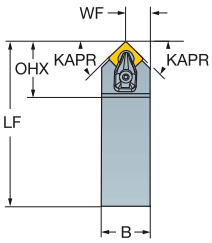
Version à bride pour plaquettes en céramique

KAPR

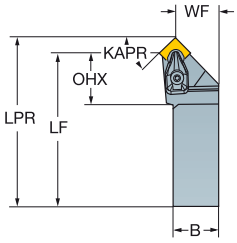
CSBPR/L
75.0°



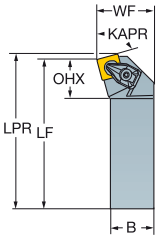
CSDPN
45.0°



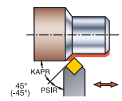
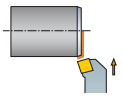
CSDPR/L
45.0°



CSKPR/L
75.0°



SPU

						Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	10°	30.1	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08
		25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0		125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08
		25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0		150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08
		25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

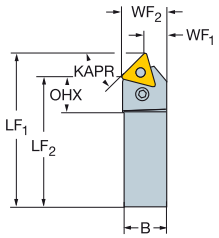
FRE

Outil à manche T-Max® S pour le tournage

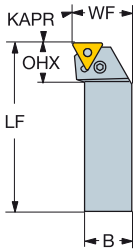
Version à bride pour plaquettes en céramique

KAPR

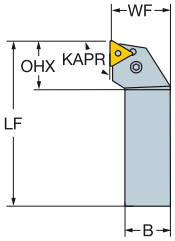
CTDPR/L
45.0°



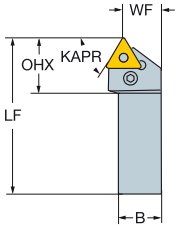
CTFPR/L
91.0°



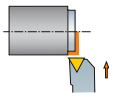
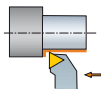
CTGPR/L
91.0°



CTTPR/L
60.0°



TPU

						Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Référence de commande	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08
		32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

A243

F2

E1

H36

H10

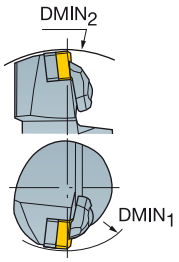
Unité de coupe T-Max® pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

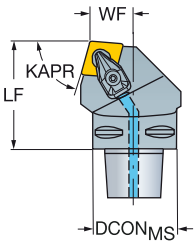
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

CNG

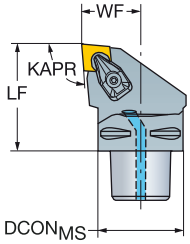
KAPR

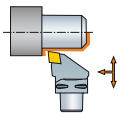
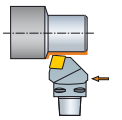


Cx-CCRNR/L
75.0°



Cx-CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	**C4-CCLNR/L-27050-12-4**	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-CCLNR/L-35060-12-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-CCLNR/L-45065-12-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	**C5-CCLNR/L-35060-16-4**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-CCLNR/L-45065-16-4**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	**C4-CCRNR/L-22050-12-4**	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	**C5-CCRNR/L-27060-12-4**	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

FRE

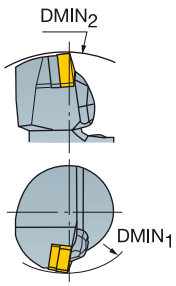
Unité de coupe T-Max® pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

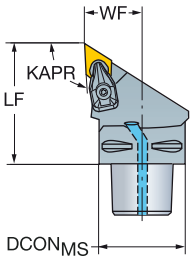
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

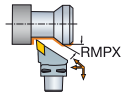
DNG

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	**C6-CDJNR/L-45065-15-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = à droite, L = à gauche

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

Pièces détachées			
Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride	Buse
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

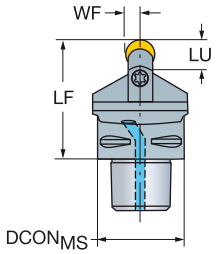
A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Unité de coupe T-Max® pour le tournage

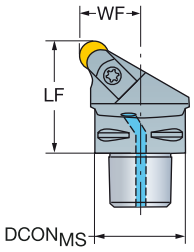
Version à bride pour plaquettes en céramique

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

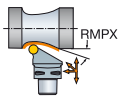
Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L



RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00
	12	C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées				
CZC$_{MS}$		Bride	Vis de fixation	Logement	Vis de logement	Buse
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

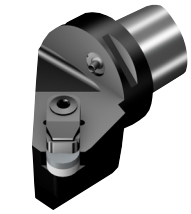
A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

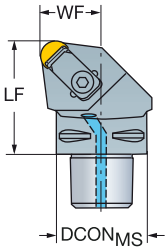
SANDVIK Coromant

Unité de coupe T-Max® pour le tournage

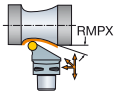
Version à bride pour plaquettes en céramique

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe





RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	7°	3	**C3-CRSNR/L-22040-09ID**	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L-27050-09ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L-35060-09ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L-45065-09ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	**C4-CRSNR/L-27050-12ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L35060-1203ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	**C5-CRSNR/L-35060-12ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L45065-1203ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
		C6	7°	3	**C6-CRSNR/L-45065-12ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L27050-1203ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = à droite, L = à gauche

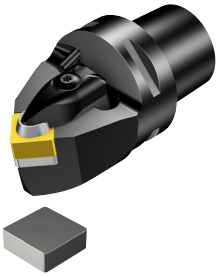
	Pièces détachées				
CZC$_{MS}$	Bride	Plaque de serrage	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
09 C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09 C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12 C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12 C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Unité de coupe T-Max® pour le tournage

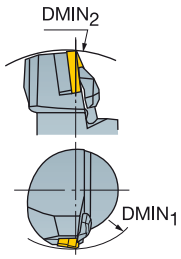
Bridage rigide pour plaquettes céramiques

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

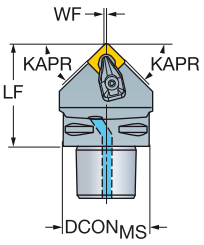


SNG

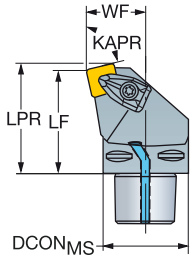
KAPR



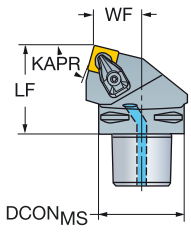
Cx-CSDNN
45.0°

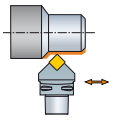
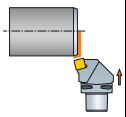
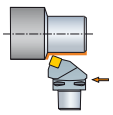


Cx-CSKNR/L
75.0°



Cx-CSRNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08
		C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08
	15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12
	12	C5	110.0		10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		C6	110.0		10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
	12	C4		140.0	10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08
		C5		165.0	10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08
		C6		190.0	10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243

F2

E1

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

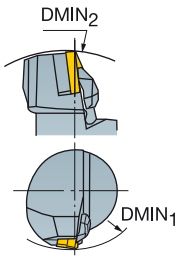
Unité de coupe T-Max® pour le tournage

Bridage rigide pour plaquettes céramiques

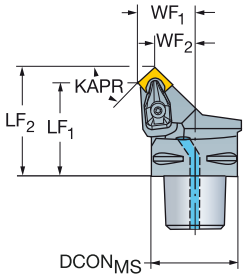
Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

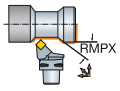
SNG

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

Pour l'utilisation de plaquettes d'épaisseur 4.76 mm, commander des cales-supports en option.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Cale-support	Vis de cale-support	Ensemble de bride	Buse
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243

F2

E1

G1

H36

H10

H5

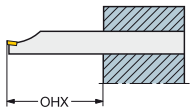
Barre d'alésage T-Max® pour le tournage

Version à bride pour plaquettes en céramique

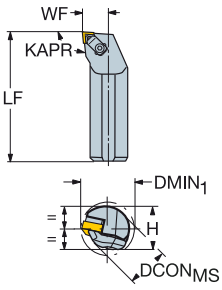
Cylindrique avec méplats

CNGN

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Référence de commande	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	**S40T-CCLNR 12-IC**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	**S50U-CCLNR 12-IC**	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

Dimensions, mm

R = A droite

Pièces détachées

Bride (IC)	Brise-copeaux	Cale-support	Vis de cale-support
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243 F2 G1 H36 H12

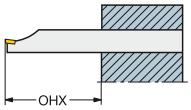
SANDVIK Coromant

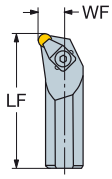
FRE

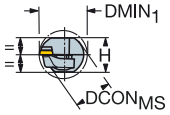
Barre d'alésage T-Max® pour le tournage

Version à bride pour plaquettes en céramique

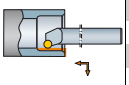
Cylindrique avec méplats

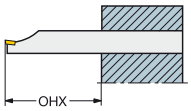


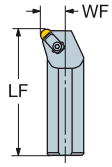


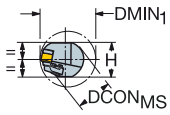


RPG

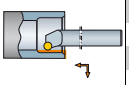
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00







RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées			
CZC$_{MS}$		Bride	Plaque de serrage	Cale-support	Vis de cale-support
09	25	5412 126-03			
12	40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

A243

F2

G1

H36

H12

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

B

Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges

C

- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage

Champ d'application ISO :

P M N S H O

D

Caractéristiques et avantages

- Optimisé pour le décolletage de qualité
- Précision et répétabilité élevées
- Système de serrage fiable et aisé à mettre en œuvre
- Outils rectifiés de précision offrant une très bonne répétabilité
- Durée de vie d'outil prolongée grâce à la réduction des micro vibrations avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques
- L'écrou de serrage facilite le changement des outils avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques

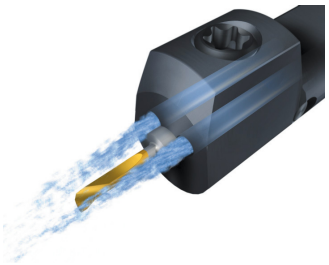
E

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Arrosage intérieur

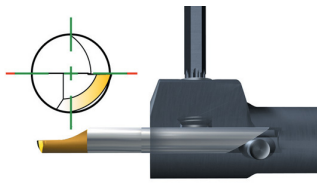
- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr

F



Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



Plaquettes

G

Tournage	Alésage en tirant	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Filetage
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

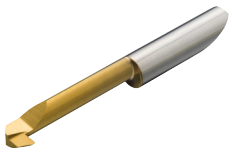
Adaptateurs

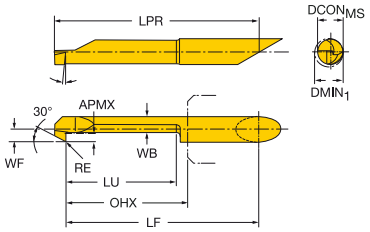
Coromant Capto®	Manche rectangulaire	Manche cylindrique avec méplat
F22	F33	F42

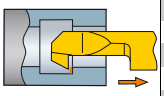
H

FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour l'alésage en tirant





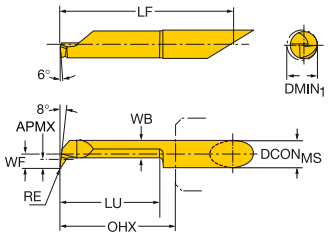
	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★	★	★	★	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	49.3	3.5

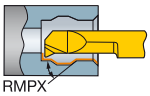
CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = A droite

F2 B135 B149 H36

Outil de tournage carbure monobloc CoroTurn® XS





										P	M		N		S		H	O		Dimensions, mm			
	CZC_{MS}	RE	$DMIN_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	$DCON_{MS}$	WB	LF	WF
	4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	★	★		★		★			★		4	0.2	27.3	0.1
	4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
	4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
	4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
	4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
	4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	★	★		★		★			★		4	0.5	27.3	0.3
	4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.3
	4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.4
	4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.4
	4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
	4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
	4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
	4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
	4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
	4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
	4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
	4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
	4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
	4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
	4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
	4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
	4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
	4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
	4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
	4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
	4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
	4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
	4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
	4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
	4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	52.3	2.0
	4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
	4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	★	★		★		★		★	★		4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
	4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
	4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
	4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
	4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	★	★		★		★		★	★		4	1.6	27.3	1.0
	4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
	4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
	4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
	4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
	4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
	4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
	4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
	4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	★	★		★		★		★	★		4	2.1	27.3	1.2
	4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
	4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
	4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
	4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	2.6	27.3	1.5
	4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
	4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	★	★		★		★		★	★		4	2.6	32.3	1.5
	4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

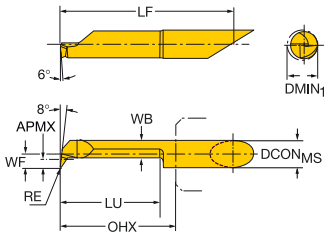
R = à droite, L = à gauche

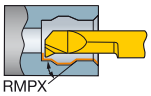
F2 B135 B149 H36

SANDVIK Coromant

FRE

Outil de tournage carbure monobloc CoroTurn® XS





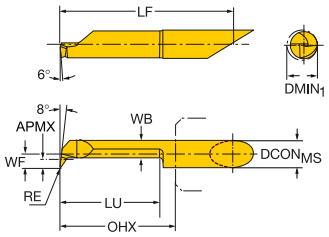
CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Dimensions, mm DCONMS	WB	LF	WF
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R								★			4	3.1	32.3	1.7
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	★	★		★		★			★		4	3.8	27.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	★	★		★		★			★		4	3.8	42.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.0	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	3.0	37.3	2.0
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	67.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	★	★		★		★			★		5	4.3	57.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.8	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.8	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	★	★		★		★			★		5	4.8	52.3	2.5
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	72.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	★	★		★		★			★		6	4.0	52.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	6	4.0	52.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.3	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	47.3	3.0

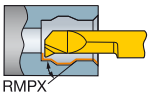
CZCMS correspondant à CZCWS sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B135 B149 H36

Outil de tournage carbure monobloc CoroTurn® XS



	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Référence de commande	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Dimensions, mm DCONMS	WB	LF	WF
 RMPX	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.3	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	62.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
	7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	82.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	★	★		★		★			★		7	6.3	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	7	6.3	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	★	★		★		★			★		7	6.3	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	★	★		★		★			★		7	6.3	72.3	3.5
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	72.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	★	★		★		★			★		7	6.7	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	★	★		★		★			★		7	6.7	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2
	7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2

CZCMS correspondant à CZCWS sur adaptateur.

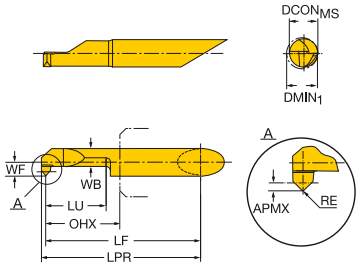
R = à droite, L = à gauche

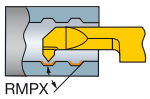
F2 B135 B149 H36

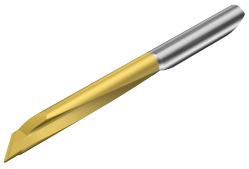
SANDVIK Coromant

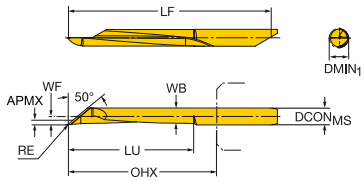
Outil de tournage carbure monobloc CoroTurn® XS

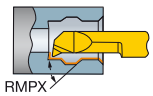
Tournage/profilage



	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5





	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B135 B149 H36

CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

B

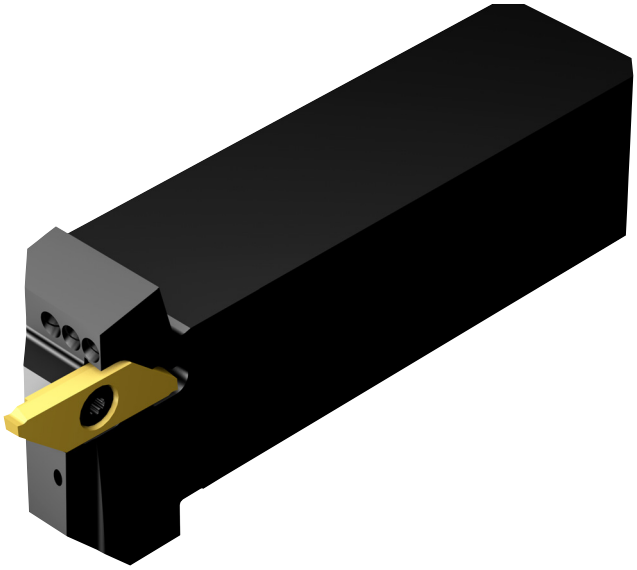
Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage

C

Champ d'application ISO :

P M K N S



Caractéristiques et avantages

D

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.

E

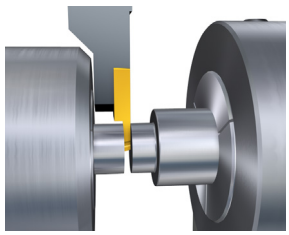
- Disponible avec arrosage de précision

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

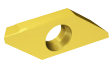
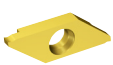
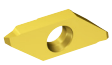
Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.

F

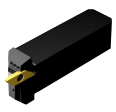


Plaquettes

G

Tournage	Tournage en tirant	Tronçonnage	Gorges	Profilage	Filetage
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Outils

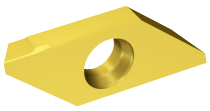
Outil à manche QS™	Têtes de coupe CoroTurn® SL
	
B99	B100

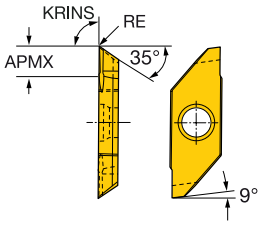
H

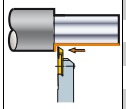
FRE

Plaquette CoroCut® XS pour le tournage

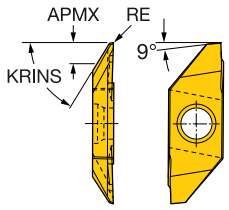
Tournage, tournage frontal

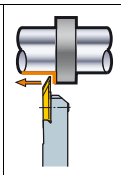




		SSC	S	RE	APMX	CODE ISO	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Finition		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Tournage, tournage en tirant



		SSC	S	RE	APMX	CODE ISO	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Finition		3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	☆	☆	★	☆			☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆		☆	★				★		☆	★	
			3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	

SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

R = à droite, L = à gauche

B99 B136 B149 H36

Recommandations de vitesse de coupe

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P		Aciers	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr			
	CMC				0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
		Acier non allié						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
		Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
		Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
		Acier coulé						
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr			
	CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
		Ferritique/ martensitique **Barres/forgés**						
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
		Austénitique **Barres/forgés**						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
		Austénitique-ferritique (Duplex) **Barres/forgés**						
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
		Ferritique/ martensitique **Coulés**						
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	Durci par précipitation	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
		Austénitique **Coulés**						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Super austénitique	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
		Austénitique-ferritique (Duplex) **Coulés**						
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		Fontes	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr			
	CMC				0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min			
		Fonte malléable						
	07.1	Ferritique (copeaux courts)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
		Fonte grise						
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
		Fonte nodulaire GS						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	-	-	-	350-305-260

FRE

Recommandations de vitesse de coupe

TENACITE >>>>										
GC4325	**GC4335**									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									

TENACITE >>>>										
GC2025	**GC2035**									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									

		TENACITE >>>>								
GC3210	**GC3225**	**H13A**								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

Recommandations de vitesse de coupe

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N		Métaux non-ferreux	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Alliages d'aluminium					
N1.2.Z.UT	30.11	Forgés ou forgés et travaillés à froid, non vieillissants	400	60	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Forgé, ou forgé et vieilli	650	100	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Alliages d'aluminium					
N1.3.C.UT		Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.3.C.AG		Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Alliages d'aluminium					
	30.41	Coulés, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	1 550 (1950-195)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Coulés, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	770 (960-95)[1]	300 (375-38)[1]
		Alliages bronze et laiton					
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	-	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]

ISO S		Matières réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CC6160	CC6060	CC6065
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Superalliages réfractaires					
		Base fer					
S1.0.U.AN	20.11	Recuits ou mis en solution	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	-	-	-
		Base nickel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recuits ou mis en solution	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
		Alliages à base de cobalt					
S3.0.Z.AN	20.31	Recuits ou mis en solution	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Mis en solution et vieillis	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	-	-	-
		Alliages de titane2)		**Rm[3]**			
S4.1.Z.UT	23.1	Pur marchand (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages a, quasi a et α + β, recuits	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages α+β en condition vieillis. Alliages β, recuits ou vieillis	1400	1050	-	-	-

ISO H		Métaux trempés	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CC6050	CB7105	CB7115
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
MC No.	No.	Matière	N/mm²		Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Acier dur					
H1.1.Z.HA	04.1	Trempé et revenu	2500	*45HRC*	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	200-165-120	330-250-210	295-225-185
		Acier extra dur					
H1.3.Z.HA	04.1	Trempé et revenu	4300	*60HRC*	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	145-120-90	240-185-155	215-165-135
		Fonte en coquille					
H2.0.C.UT	10.1	Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400 HB	-	-	-

1) Les vitesses de coupe indiquées dans le tableau sont valables pour toutes les avances de la plage.

2) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et du liquide de coupe.

3) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

FRE

Recommandations de vitesse de coupe

TENACITE >>>>										
H13A										
0.15-0.8										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
400 (500-50)[1)] 250 (315-31)[1)]										
450 (560-55)[1)] 450 (560-55)[1)] 270 (340-34)[1)]										

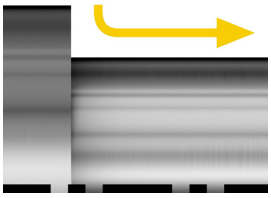
TENACITE >>>>										
CC650	**CC670**	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC1125**	**H13A**				
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5				
- -	- -	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40				
400-320 340-265 220-160	385-315-20 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
345-260 300-225 285-225	345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
				0.1-0.3-0.5		0.1-0.3-0.5				
- - -	- - -	- - -	- - -	185-155-130 80-65-50 75-55-45	- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15				

TENACITE >>>>										
CB7015	**CB7025**	**CB7525**	**CB7125**	**CB7135**						
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40						
- 350-265-225 295-225-185	- 250-210-185 210-175-155	- 205-165-135 175-140-110								
250-190-160 215-165-135	180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80	200-150-100	160-120-80						
-	-	180-150-120								

A B C D E F G H

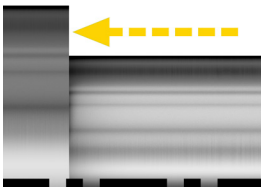
Conditions de coupe

CoroTurn® Prime



SBW = Côté en arrière

EBW = Extrémité en arrière



SFW = Côté en avant

EFW = Extrémité en avant

Plaquettes type A à fixation par vis sur le porte-plaquette

	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n recom.	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p recom.	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
D min3		30		0

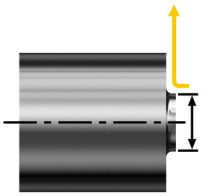
Vitesse de coupe

Matière	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Plaquettes type B avec système de bridage rigide sur le porte-plaquette

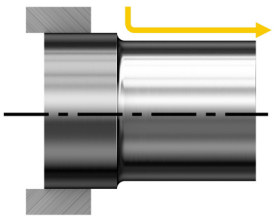
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n recom.	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p recom.	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
D min3		40		0

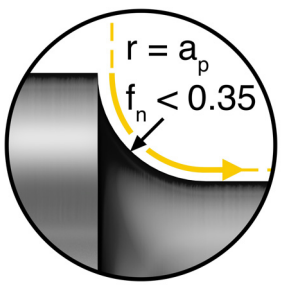
Diamètre minimum



D_{min}; 30 mm pour le type A, 40 mm pour le type B

Réduction de l'avance et entrée radiale nécessaires





FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage T-Max® P

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquettes de tournage pour CoroTurn® 107

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

FRE

Profondeur de coupe et avance recommandées

Plaquette T-Max® pour le tournage

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Plaquette	Profondeur de coupe a_p = mm			Avance f_n = mm/tr		
	Recom.	Min.	max.	Recom.	Min.	max.
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Plaquette de tournage pour CoroTurn® 300

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

Plaquette de tournage CoroTurn® Prime

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

Plaquettes de tournage CoroTurn® TR

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Nuances pour le tournage général

P **Aciers, aciers coulés, aciers inoxydables martensitiques, fonte malléable à copeaux longs**

Nuances de base

GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)
Nuance avec revêtement CVD recommandée pour les conditions stables lorsque des débits copeaux élevés sont nécessaires dans les applications d'ébauche et semi-finition des aciers. Supporte les températures élevées.

GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)
Nuance carbure à revêtement CVD pour ébauche à finition dans des applications avec coupe continue à légèrement interrompue dans les aciers et les aciers coulés.

GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Nuance carbure à revêtement CVD pour l'ébauche à la finition des aciers et aciers coulés. Cette nuance supporte les coupes continues aussi bien qu'intermittentes avec forts débits copeaux. Champ d'applications étendu.

GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)
Nuance avec revêtement CVD pour le tournage des aciers avec des performances sûres et fiables dans les opérations difficiles et exigeantes. Idéale pour les surface difficiles, les problèmes de vibrations, les interruptions lourdes et les conditions instables.

Nuances complémentaires

GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Nuance cermet à revêtement PVD pour les opérations de finition et de semi-finition dans les aciers bas carbone et les aciers faiblement alliés. À utiliser lorsque de très bons états de surface sont nécessaires avec des vitesses de coupes moyennes à élevées. f_n x a_p < 0.35 mm².

CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Nuance cermet non revêtue pour la finition lorsque de très bons états de surface sont nécessaires. f_n x a_p < 0.35 mm²

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

FRE

Nuances pour le tournage général

M **Acier inoxydable austénitique, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.**

Nuances de base

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Nuance carbure à revêtement CVD pour la finition et l'ébauche légère. Bon choix pour les coupes continues à des vitesses modérées à élevées.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Nuance carbure revêtue CVD, optimisé pour l'ébauche à la semi-finition. Bonnes performances dans les coupes interrompues.

GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)
Nuance optimisée pour les aciers inoxydables. Pour le tournage ébauche à semi-finition extérieur et intérieur, à sec ou sous arrosage. Convient aux conditions stables avec coupe continue ou légèrement interrompue à des vitesses élevées à moyennes.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Nuance carbure à revêtement PVD. S'utilise pour l'ébauche à la semi-finition à vitesse de coupe faible à modérée.

Nuances complémentaires

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Nuance carbure à revêtement PVD. Recommandée pour les faibles avances ou les vitesses de coupe moyennes.

GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)
Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

K **Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.**

Nuances de base

GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
Nuance carbure cémenté à revêtement CVD. Convient pour tous les types de fontes dans des conditions d'usinage favorables à moyennes. Pour coupes continues ou interrompues.

GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
Nuance carbure cémenté à revêtement CVD. Convient pour tous les types de fontes dans des conditions d'usinage moyennes à défavorables. Supporte les interruptions légères à lourdes.

CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)
Nuance céramique à base de nitrure de silicium pur. S'utilise pour l'ébauche à finition des fontes à grande vitesse si les conditions sont bonnes. Elle peut supporter les coupes légèrement interrompues.

Nuances complémentaires

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Nuance carbure non revêtue. Pour vitesses modérées à faibles et avances élevées dans les fontes.

CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)
Nuance nitrure de bore cubique. Pour la finition à grande vitesse des fontes grises avec coupe continue ou interrompue.

CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Céramique mixte Al_2O_3. Recommandée pour la finition sous vitesses élevées des fontes grises et des fontes trempées en conditions stables.

CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)
Nuance nitrure de bore cubique. Convient à l'usinage des fontes grises et des fontes en coquille, avec ou sans interruptions.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

FRE

Nuances pour le tournage général

N **Métaux non-ferreux**

Nuances de base

H10 (HW) – N15 (N01-N25)
Nuance carbure non revêtue. Pour le tournage ébauche à finition des alliages d'aluminium.

CD05 – N01 (N01-N10)
Nuance diamant polycristallin pour la semi-finition et la finition des matières très abrasives non ferreuses et non métalliques, des composites MMC à matrice métallique, de la fibre de verre et des stratifiés bois.

CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
Nuance de diamant polycristallin pour finition et semi-finition de métaux non ferreux et matières non métalliques.

Nuances complémentaires

H13A (HW) - N15 (N05-N25)
Nuance carbure non revêtu pour le tournage ébauche à semi-finition des alliages d'aluminium.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tournage général

S Superalliages réfractaires

Nuances de base

CC6160 (CA) - S10 (S05-S20)
Nuance céramique SiAlON. Idéale pour l'usinage de poches et le profilage dans des superalliages réfractaires difficiles à usiner. Usinage fiable et stable avec des débits copeaux importants. Opérations d'ébauche à semi-finition.

CC6060 (CA) - S10 (S05-S20
Nuance céramique SiAlON pour les matières préusinés à utiliser dans des conditions stables.

CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Nuance céramique SiAlON renforcée de fibres de carbure de silicium (whiskers). À utiliser principalement dans des conditions défavorables.

CC6065 (CA) - S15 (S10-S20)
Nuance céramique SiAlON. Convient bien à l'ébauche dans des applications semi intermittentes et à l'usinage des croûtes de forge ainsi qu'aux autres opérations qui demandent de la ténacité.

GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
Nuance carbure à revêtement PVD. Pour les opérations de semi-finition à finition.

S05F (HC) - S05 (S05-S15)
Nuance carbure à revêtement CVD. Pour la finition à grande vitesse et les coupes longues à vitesse plus faible. Pour les applications où le risque d'usure en entaille n'est pas un paramètre prédominant.

GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)
Nuance carbure à revêtement PVD. Excellentes performances avec des géométries d'arête vives. Convient au tournage ébauche à semi-finition des matières collantes.

Nuances complémentaires

CC650 (CM) – S05 (S01-S10)
Nuance céramique Al_2O_3 mélangée. Pour les opérations de semi-finition des alliages à haute température.

GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
Nuance carbure avec revêtement PVD à utiliser dans les opérations à petite vitesse de coupe ou avec interruptions légères.

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Nuance carbure non revêtu pour vitesses faibles à modérées.

S Alliages de titane

Nuances de base

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Nuance carbure non revêtu pour vitesses faibles à modérées.

Nuances complémentaires

GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)
Nuance carbure à revêtement PVD. Excellentes performances avec des géométries d'arête vives. Convient au tournage ébauche à semi-finition des matières collantes.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP	Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

FRE

Nuances pour le tournage général

H Métaux trempés

Nuances de base

CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)
Pour les coupes continues, les faibles profondeurs de coupe et les faibles charges copeaux à grande vitesse.

CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)
Nuance nitrure de bore cubique. À utiliser pour les coupes continues à légèrement interrompues à grande vitesse dans les aciers de cémentation.

CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)
Pour les coupes continues à légèrement interrompues ou pour les charges copeaux importantes à vitesse moyenne à élevée.

CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes avec interruptions lourdes à vitesse moyenne dans les aciers de cémentation et les aciers à roulements.

CB7125 - H25
Teneur moyenne en CBN et nouveau revêtement PVD avec une bonne résistance aux fractures et une durée de vie améliorée.

CB7135 - H35
Forte teneur en CBN pour une plus grande résistance aux fractures et pour une meilleure prévisibilité dans les coupes fortement interrompues.

Nuances complémentaires

CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)
Nuance nitrure de bore cubique. Sa grande ténacité d'arête en fait une bonne nuance complémentaire pour les coupes interrompues dans les aciers trempés.

CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)
Céramique Al_2O_3 mixte. À utiliser pour les coupes légères et continues en finition.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Tronçonnage et gorges

CoroCut® 1-2 B3

Vue d'ensemble B4
Plaquettes B5-B24
Outils extérieurs B25-B45

Outils intérieurs B46-B49

CoroCut® QD B50

Vue d'ensemble B51
Plaquettes B52-B56
Outils extérieurs B57-B68

CoroCut® QF B69

Plaquettes B70-B72
Outils extérieurs B73-B84
Outils intérieurs B85-B86

CoroCut® 3 B87

Vue d'ensemble B88
Plaquettes B89-B92
Outils extérieurs B93-B95

CoroCut® XS B96

Plaquettes B97-B98
Outils extérieurs B99-B100

T-Max® Q-Cut B101

Plaquettes B102-B103
Outils extérieurs B104-B106

Outils intérieurs B107-B111

CoroThread® 266 B112

Plaquettes B113
Outils intérieurs B114

CoroTurn® XS B115

Outils de coupe B116-B121
Adaptateurs F2

CoroCut® MB B122

Outils de coupe B123-B128
Adaptateurs F2

		Gorges extérieures		Gorges intérieures		Gorges frontales	
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX
CoroCut® 1-2	Gorges, gorges frontales et profilage à 2 arêtes	1.5-15 mm	7-120 mm	25-60 mm	5-13 mm	Ø34 mm	12-28 mm
CoroCut® QD	Tronçonnage et gorges profondes	1-8 mm	10-80 mm				
CoroCut® QF	Pour gorges frontales					Ø30-60 mm	20-50 mm
CoroCut® 3	Gorges extérieures étroites à 3 arêtes	0.5-3.18 mm	<6.4 mm				
CoroCut® XS	Gorges frontales et extérieures de petit diamètre	0.5-2.5 mm	<8.5 mm				
CoroTurn® XS	Gorges intérieures et frontales de petits diamètres			4.2-8 mm	0.8-2.5 mm	Ø1-8 mm	2-30 mm
CoroCut® MB	Gorges intérieures et frontales de précision			10-20 mm	2-8 mm	Ø6-12 mm	1.5-10 mm
T-Max® Q-Cut	Gorges intérieures et frontales			12-50 mm	2-8 mm	Ø16 mm	9-20 mm
CoroThread® 266	Pour l'usinage exigeant de gorges extérieures et intérieures	1.10-4.15 mm	1.3-2.6 mm	20-25 mm	1.3-2.2 mm		

FRE

CoroCut® 1-2

Tronçonnage, profilage et gorges opérations

Application

- Tronçonnage
- Gorges extérieures
- Gorges intérieures
- Gorges frontales
- Profilage

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Outils fabriqués dans un alliage avec une grande résistance à la fatigue
- Raccordement à l'arrosage aisé avec adaptateurs « plug and play
- Changements de plaquettes aisés : pas besoin de clé dynamométrique ; serrage toujours correct par clé-levier

Nota : CoroCut® 1-2 est recommandé pour le tronçonnage et les gorges jusqu'à la profondeur limite des plaquettes à 2 arêtes.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Plaquettes

- Géométries et nuances pour toutes les applications et avances
- Nuances de plaquettes de haute technologie PCD et CBN
- Plaquettes Wiper pour d'excellents états de surface

Outils

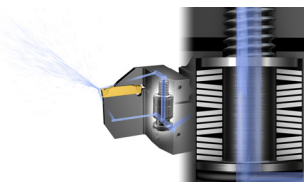
- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Manches QS™
- Lames de tronçonnage
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Bridage rigide à ressort

Mécanisme de serrage à ressort très rigide, logement de plaquette avec rail et plaquettes longues pour une stabilité exceptionnelle.

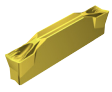
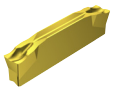
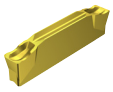
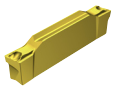
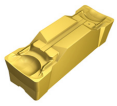
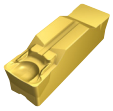
Arrosage par le dessus et le dessous

Des outils avec arrosage par l'intérieur par le dessus et par le dessous sont disponibles pour un meilleur contrôle des copeaux et une durée de vie d'outil plus longue.

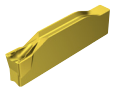
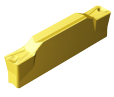
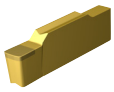


B4 B4 B4 H35

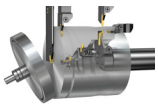
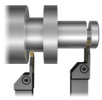
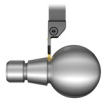
Plaquettes

	Tronçonnage				Gorges				
									
	123-CF	**123-CM**	**123-CR**	**123-CS**	**123-GF**	**123-GM**	**123-GM**	**123-GR**	**123-GS**
Largeur de plaquette, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Page	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

	Gorges Métaux trempés	Profilage						
	123-S	**123-RO**	**123-RM**	**123-AM**	**123-RS**	**123-RE**	**123-RO**	**123-RS**
Largeur de plaquette, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Page	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

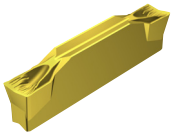
	Profilage Métaux trempés		Tournage		
					
	123-S	**123-RE**	**123-TF**	**123-TM**	**123-XB**
Largeur de plaquette, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Page	B24	B23	B15	B16	B17

Outils

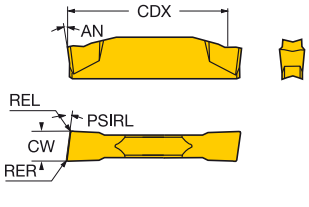
					
Attachements	**Tronçonnage et gorges**	**Tronçonnage**	**Gorges**	**Gorges frontales**	**Profilage**
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Lame		B33-B34			
Manche	B28-B31		B35	B39	B43
Manche QS	B32			B40	
Tête de coupe extérieure SL			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Tête de coupe intérieure SL			B46		
Barre d'alésage intérieure			B47-B48		B49

FRE

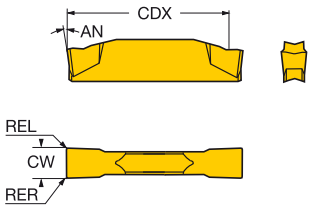
Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2



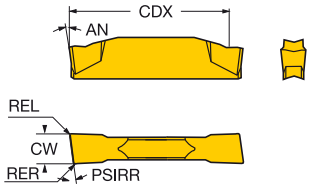
L123x2-CF



N123x2-CF

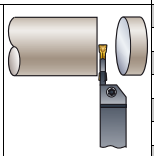


R123x2-CF



Wiper TECHNOLOGY

CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Dimensions, mm AN
Finition		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°

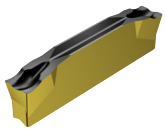
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

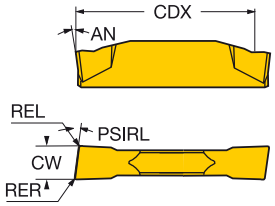
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17 H4

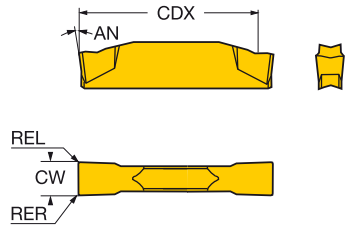
Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2



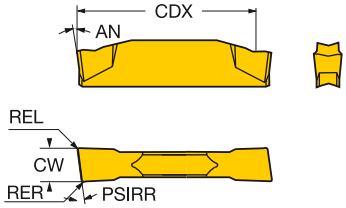
L123x2-CM



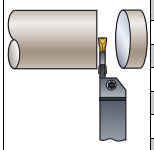
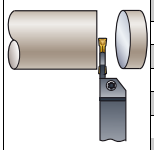
N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆		★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

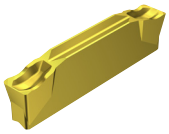
N = neutre, R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

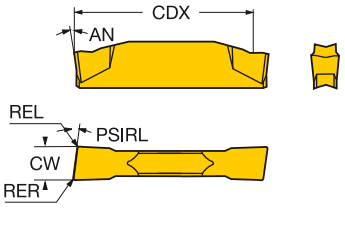
B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

FRE

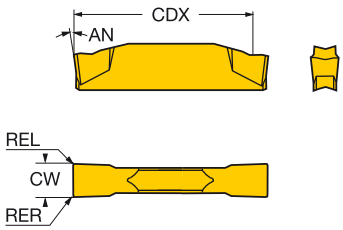
Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2



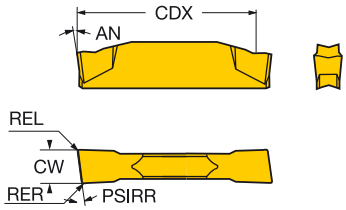
L123x2-CR



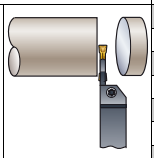
N123x2-CR



R123x2-CR



CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Dimensions, mm AN
Ebauche		F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		★						★			★					★			★			★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR		★						★			★					★			★				7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7		5°	R123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6		5°	R123J2-0500-0504-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°

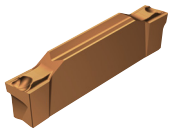
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

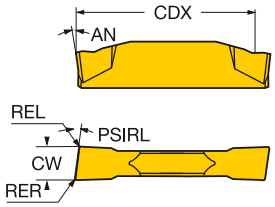
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

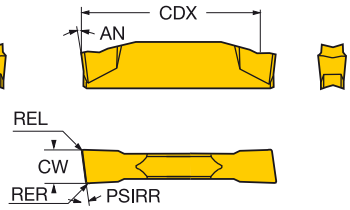
Plaquettes de tronçonnage CoroCut® 1-2



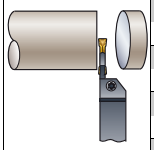
L123x2-CS



R123x2-CS



CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN
Finition		D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		D	1.50	0.10	0.10	13.4		10°	R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4		15°	R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4		10°	R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4		15°	R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°

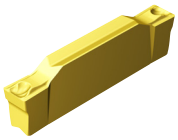
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

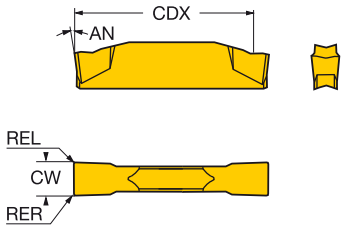
R = à droite, L = à gauche

Tolérances:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

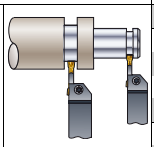
B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges





CoroCut® à 2 arêtes

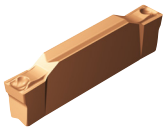
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Finition		D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆	☆	★			★			★	☆			★	☆				5°
		E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★			★				★				★					7°
			2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			★			☆	☆			★	☆				7°
			3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
		H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆		7°
			4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆		7°
			5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF		★				★		☆	★		☆		★		★		★		☆		7°
			6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
		L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	★	7°

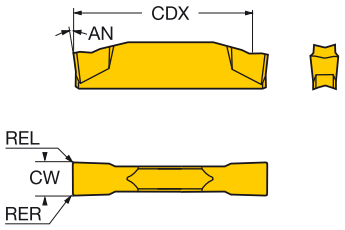
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05

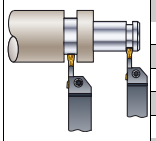
Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges

Pour gorges de circlips





CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1105	N 1125	N H13A	S 1105	S 1125	S H13A	Dimensions, mm GB	BN	AN
Finition		E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	25°	0.1	7°
			2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF		★		★		★			★			★				7°

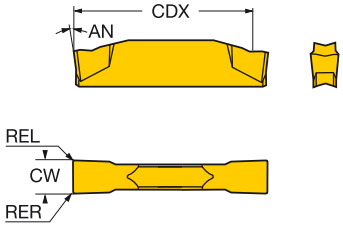
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

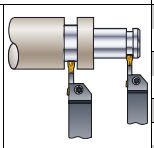
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

SANDVIK Coromant

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges



CoroCut® à 2 arêtes

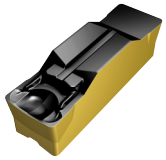
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Dimensions, mm AN
Semi-finition		E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆		★	☆	☆		★		☆	☆	☆	★		★	☆		★		☆		7°
		L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°

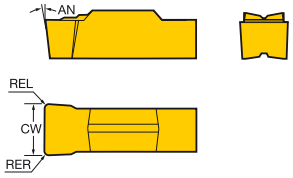
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10

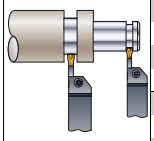
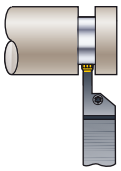
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges





CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Dimensions, mm AN
Semi-finition		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				7°
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆			☆		★		☆	★			★	☆	☆			7°
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆			☆	7°
		R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				13°
			15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
Ebauche		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR		★		☆		☆		★		☆	☆	★			★	☆			★		☆		13°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

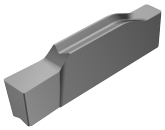
Tolérances:				
Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10

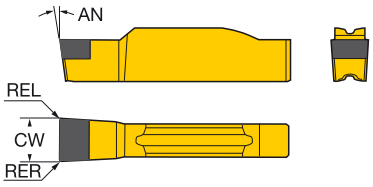
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

FRE

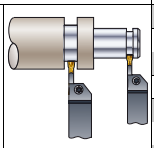
Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges

Pour gorges dans des métaux trempés





CoroCut® à 1 arête

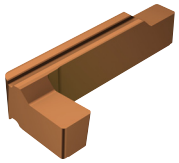
		SSC	CW	RE	REL	RER	Référence de commande	S 7015	H 7015	Dimensions, mm GB	BN	AN
Finition		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°

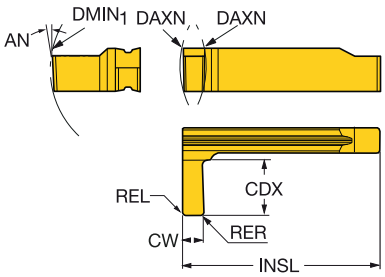
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

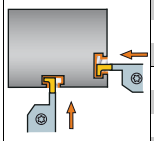
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Plaquette CoroCut® 1-2 pour les gorges





		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN1	DAXIN	Référence de commande	P 1115	M 1115	Dimensions, mm AN
Finition		HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°
		LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

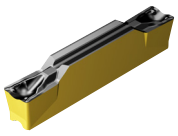
R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

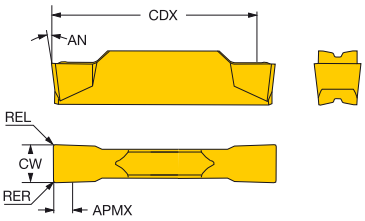
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

FRE

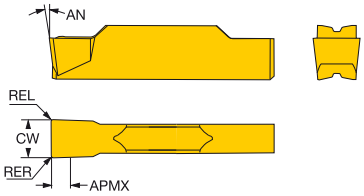
Plaquette de tournage CoroCut® 1-2



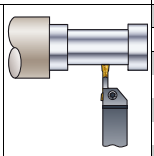
N123x2-TF



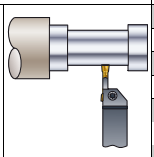
N123x1-TF



CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Finition		G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°

CoroCut® à 2 arêtes

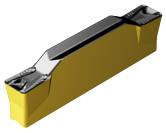
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Finition		G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°

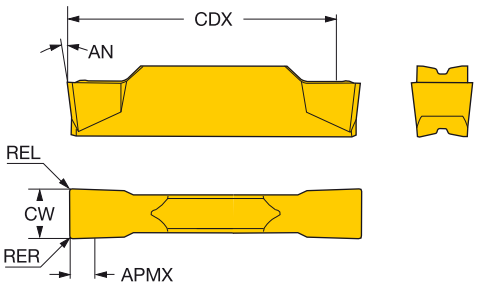
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10

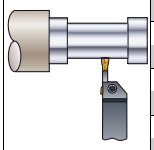
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Plaquette de tournage CoroCut® 1-2





CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°
			6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°

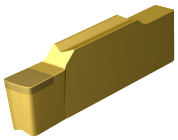
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

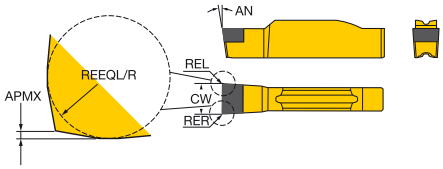
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

FRE

Plaquette de tournage CoroCut® 1-2





CoroCut® à 1 arête

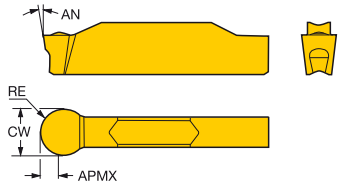
	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	Référence de commande	H 7105	H 7115	Dimensions, mm GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

N = neutre

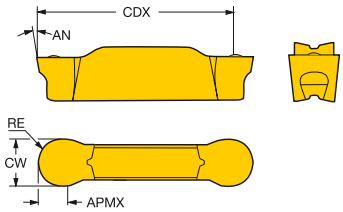
H36 H17

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

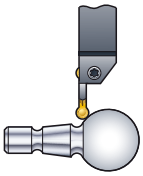
N123x1-RO



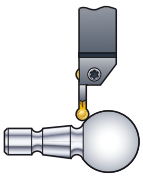
N123x2-RO



CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	RE	Référence de commande	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	Dimensions, mm AN
Finition		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		★	☆	7°

CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 2135	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	M S05F	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	S S05F	H 2135	Dimensions, mm AN
Finition		E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO		★			★			☆	★				★				★			☆		7°
		F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
		H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
			4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO		★			★		☆		★		☆		☆		★		★		☆			7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
			5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
		K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO		★			★				★				★				★					7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:

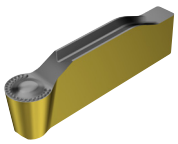
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

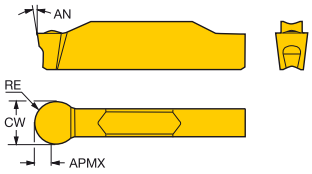
SANDVIK Coromant

FRE

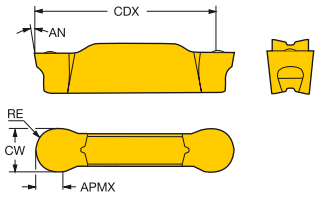
Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage



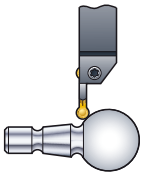
N123x1-RM



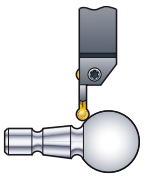
N123x2-RM



CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	RE	Référence de commande	P 1125	P 2135	P 3115	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★		☆	☆			★	☆	☆		★	★		☆		7°

CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	P 1125	P 2135	P 3115	P 525	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
		L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°

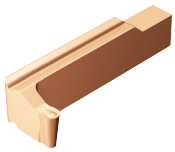
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

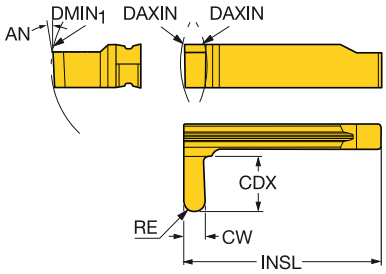
N = neutre

Tolérances:				
Référence de commande	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10

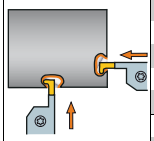
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage





CoroCut® à 1 arête

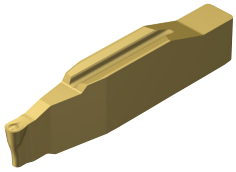
		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	Référence de commande	P 1115	M 1115	S 1115	Dimensions, mm AN
Finition		HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★		7°
			2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★		7°
		LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	★	7°

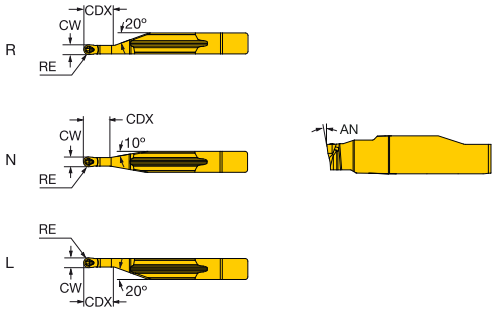
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. R = à droite, L = à gauche

Diamètre minimum de première passe pour les gorges frontales

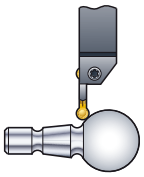
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage





CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

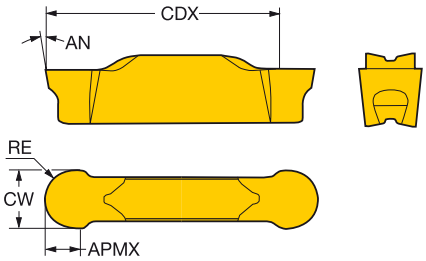
N = neutre, R = à droite, L = à gauche

B44 B130 H36

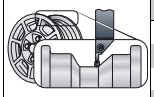
FRE

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

Profilage d'aluminium



CoroCut® à 2 arêtes

		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	N H10	Dimensions, mm AN
Semi-finition		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	★	7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	★	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

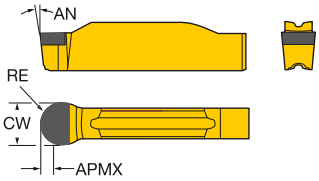
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

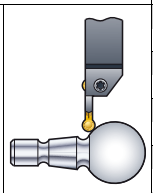
SANDVIK Coromant

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

Profilage dans des matières trempées et des superalliages réfractaires



CoroCut® à 1 arête

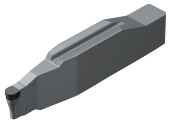


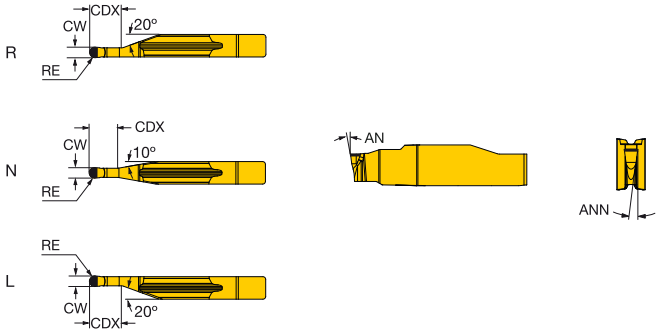
	SSC	CW	RE	Référence de commande	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Dimensions, mm

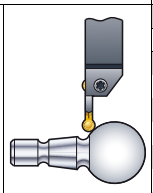
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

N123x1-RE (SF)





CoroCut® à 1 arête



	SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

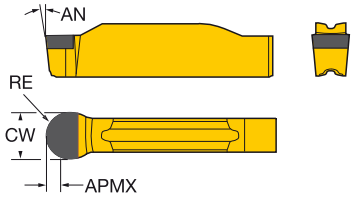
Dimensions, mm

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre, R = à droite, L = à gauche

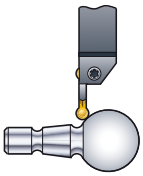
B44 B130 H36

Plaquette CoroCut® 1-2 pour le profilage

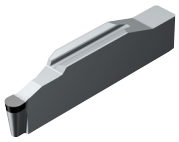
Profilage de matières non ferreuses et de matières trempées



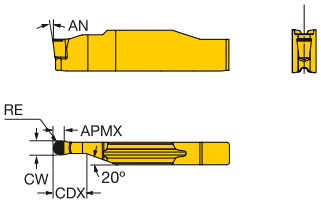
CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	RE	Référence de commande	N CD10	S 7015	H 7015	Dimensions, mm GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

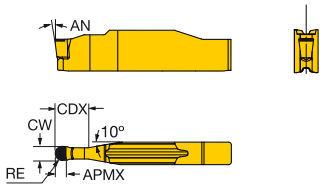
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre



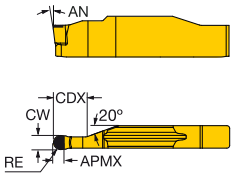
L123x1-RS (SF)



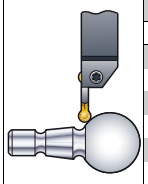
N123x1-RS (SF)



R123x1-RS (SF)



CoroCut® à 1 arête

		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	N CD10	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre, R = à droite, L = à gauche

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

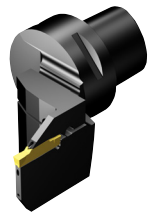
SANDVIK Coromant

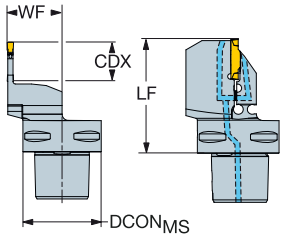
FRE

Unité de coupe CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

Coromant Capto® - Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
	K	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123L2-0800-0008-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
		C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
	M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

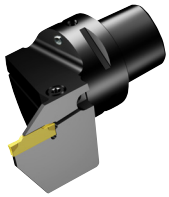
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

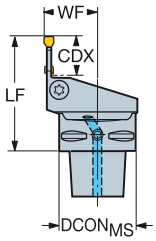
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Unité de coupe CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
		C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
		C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
	E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
		C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
		C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
		C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
		C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
	K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
		C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
		C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
		C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette. R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
SSC	Vis
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

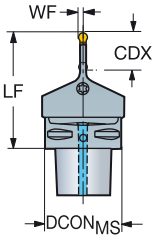
SANDVIK Coromant

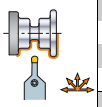
FRE

Unité de coupe CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	C3	20.0	0	**C3-NF123G20-00060B**	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400- RM
		C4	20.0	3	**C4-NF123G20-00070B**	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400- RM
		C5	20.0	3	**C5-NF123G20-00070B**	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400- RM
		C6	20.0	3	**C6-NF123G20-00075B**	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400- RM
	J	C4	25.0	3	**C4-NF123J25-00077B**	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	3	**C5-NF123J25-00077B**	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	3	**C6-NF123J25-00082B**	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette. N = neutre

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Vis	Buse
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

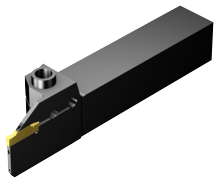
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

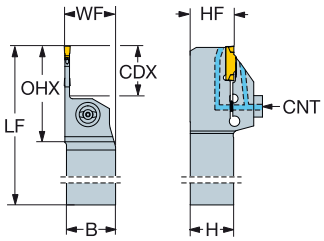
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Outil à manche CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	K	32 x 32	25.0	48.8	2	**R/LF123K25C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF
	L	32 x 32	32.0	55.4	2	**R/LF123L32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	56.4	2	**R/LF123M32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

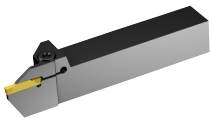
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

SANDVIK Coromant

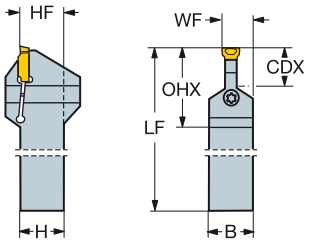
FRE

Outil à manche CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

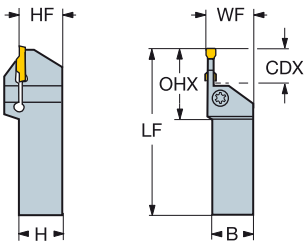
Fixation par vis



NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
		16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
		32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

B4

F2

E1

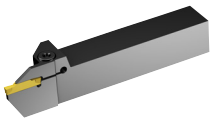
H36

H35

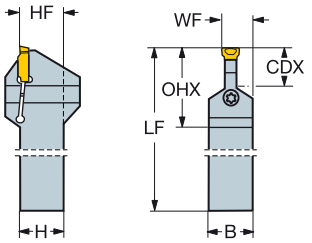
H18

Outil à manche CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

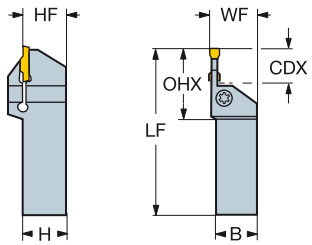
Fixation par vis

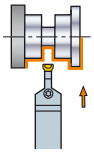


NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
	R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
	M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

			Pièces détachées
SSC	CDX	CZC_{MS}	Vis
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

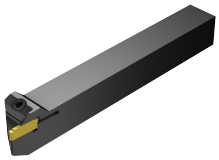
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

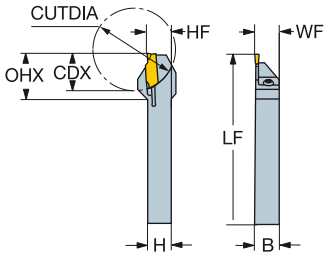
FRE

Outil à manche CoroCut® 1-2 pour le tronçonnage et les gorges

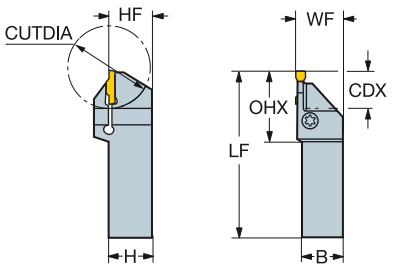
Fixation par vis

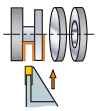


R/LF123..B-S



R/LF123..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**RF123D08-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	17.0	28.6	**RF123D17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123E17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	11.0	22.6	**RF123E11-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123F17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123G17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF
	E	20 x 20	17.0	35.5	**R/LF123E17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	17.0	22.4	**R/LF123F17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	17.0	22.4	**R/LF123F17-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	22.0	43.0	**R/LF123G22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	43.0	**R/LF123G22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	22.0	44.0	**R/LF123H22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	22.0	44.0	**R/LF123H22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Vis
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

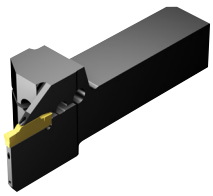
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

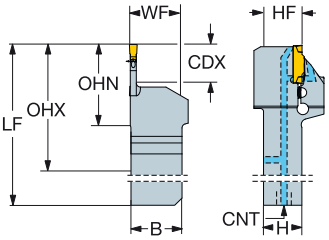
Outil à manche CoroCut® 1-2 QS pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

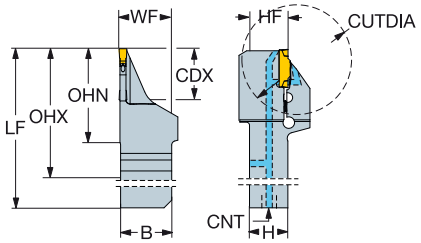
Arrosage de précision



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
	M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

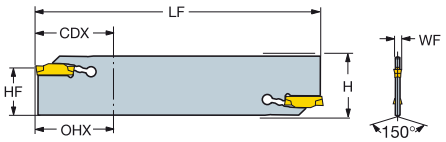
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

SANDVIK Coromant

FRE

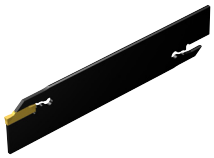
Lame de tronçonnage CoroCut® 1-2

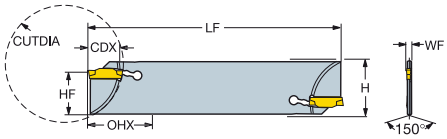
Version avec bridage par ressort



Lame de tronçonnage réversible

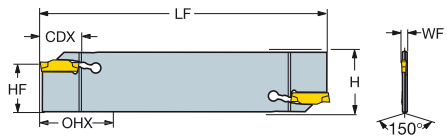
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	F	21	30.0	30.0	N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0	N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0	N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
	K	25	55.0	55.0	N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR





Lame de tronçonnage réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0	N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM



Lame de tronçonnage réversible avec renfort linéaire

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	D	25	15.0	55.0	N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

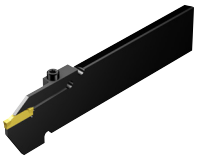
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

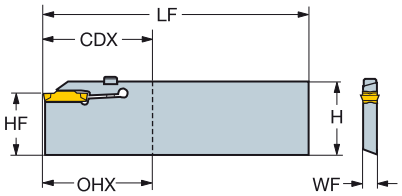
N = neutre

B4 F2 E1 H36 H35 H18

Lame de tronçonnage CoroCut® 1-2

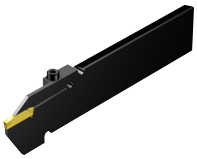
Fixation par vis

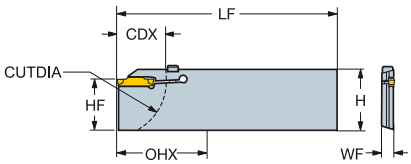




Lame de tronçonnage non réversible

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
		93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
	R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR





Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
SSC / CZC_{MS}	Vis de fixation
E 21L-25R	3212 012-259
F 21L-25R	3212 012-259
G 21L-25R	3212 012-259
H 25L-25R	3212 012-259
M 45L-93R	5512 046-01
R 93L-93R	3212 012-311

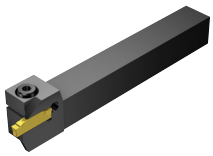
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

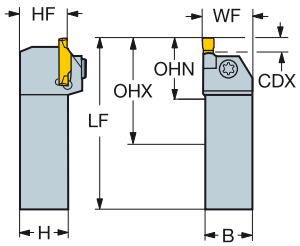
FRE

Outil à manche CoroCut® 1-2 pour les gorges de faible profondeur

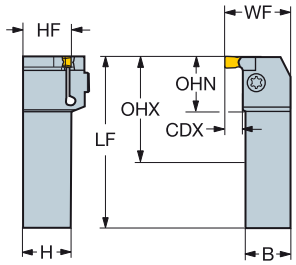
Fixation par vis

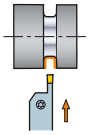


R/LF123..C



R/LG123..C



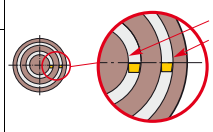
	SSC	CZC_{MS}	CDX	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16		7.0	3.5	43.0	27.0	**R/LF123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	47.0	27.0	**R/LF123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	52.0	27.0	**R/LF123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20		8.0	4.5	50.0	30.0	**R/LF123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	55.0	30.0	**R/LF123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF
	G	16 x 16		7.0	3.5	39.5	23.5	**R/LG123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	43.5	23.5	**R/LG123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	48.5	23.5	**R/LG123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0			28.7		**R/LG123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	54.0	29.0	**R/LG123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Les porte-plaquettes pour gorges peu profondes peuvent accepter plusieurs tailles de plaquettes. Les porte-plaquettes avec SSC G peuvent accepter des plaquettes E, F et G. Les porte-plaquettes avec SSC K peuvent accepter des plaquettes avec SSC H, J et K.

Diamètre de première passe pour les gorges frontales

Taille de logement du porte-plaquette	Taille de logement de plaquette	Diamètre de première passe mini - maxi mm	Profondeur de coupe maxi. mm	Diamètres de première passe 123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
G	E	100 – ∞	3.5	
	F	83 – ∞	3.5	
	G	57 – ∞	3.5	
K	H	46 – ∞	4.5	
	J	46 – ∞	4.5	
	K	46 – ∞	4.5	

	Pièces détachées
Référence de commande	Vis
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

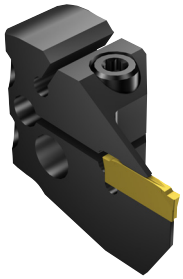
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

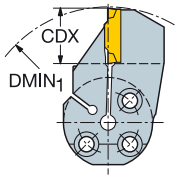
B4 F2 E1 H36 H35 H18

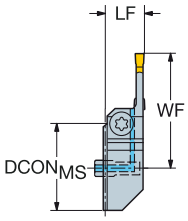
Tête CoroCut® 1-2 pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	**Référence de commande**	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	25	12.0	145.0	13.3	1	**570-25R/L123D12B**	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	13.3	1	**570-32R/L123D12B**	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	13.0	1	**570-25R/L123E15B**	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	13.0	1	**570-32R/L123E15B**	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	12.8	1	**570-25R/L123F15B**	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	12.8	1	**570-32R/L123F15B**	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	12.5	1	**570-25R/L123G18B**	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	12.5	1	**570-32R/L123G18B**	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	12.5	1	**570-40R/L123G18B**	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	16.0	1	**570-32R/L123H23B**	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	16.0	1	**570-40R/L123H23B**	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	15.5	1	**570-32R/L123J18B**	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	15.5	1	**570-40R/L123J18B**	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	15.0	1	**570-40R/L123K18B**	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Vis	Conduit pour liquide de coupe
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

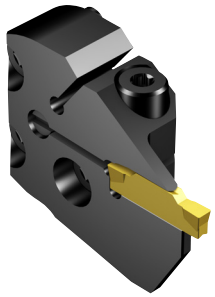
B4 F2 H36 H35 H5 H2

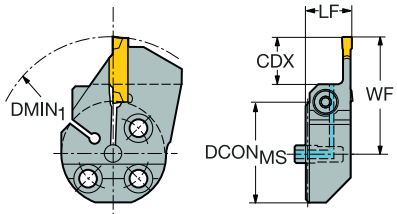
FRE

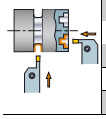
Tête CoroCut® 1-2 pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	13.0	147.0	12.5	1	**570-25R/L123G13C**	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
		32	13.0	147.0	12.5	1	**570-32R/L123G13C**	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		40	12.0	147.0	12.5	1	**570-40R/L123G12C**	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
	J	32	18.0	88.0	15.5	1	**570-32R/L123J18C**	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
	K	40	17.0	92.0	15.0	1	**570-40R/L123K17C**	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
SSC	CZC_{MS}	Vis	Buse	Canon de guidage
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

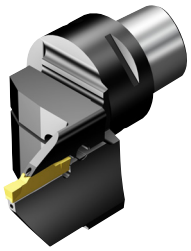
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

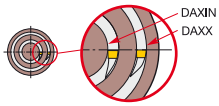
B4 H2 H36 H35 H5 H2

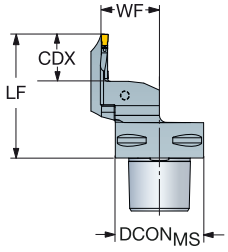
Unité de coupe CoroCut® 1-2 pour les gorges frontales

Version avec bridage par ressort

Coromant Capto® - Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
	K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette. R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

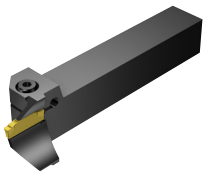
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

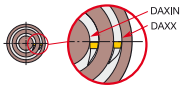
SANDVIK Coromant

FRE

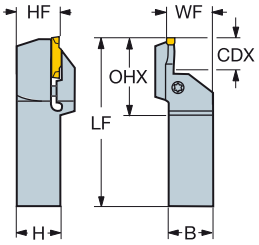
Outil à manche CoroCut® 1-2 pour les gorges frontales

Fixation par vis

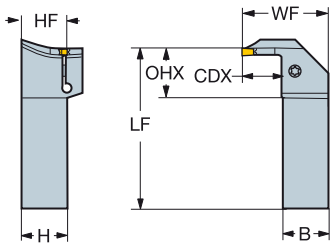




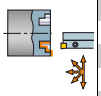
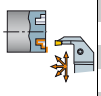
R/LF123..B..B



R/LG123..BM



Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF
	H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	25.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	25.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	25.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	25.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	25.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Vis
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

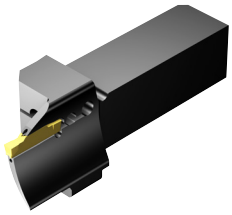
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

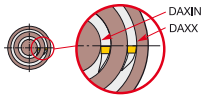
B4 F2 E1 H36 H35 H18

Outil à manche CoroCut® 1-2 QS pour les gorges frontales

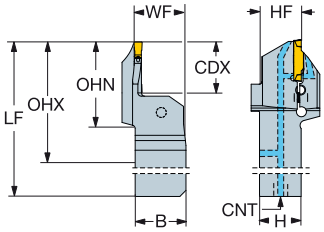
Version avec bridage par ressort

Arrosage de précision

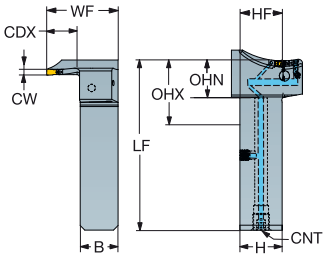




QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	130.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

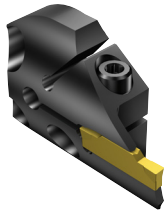
SANDVIK Coromant

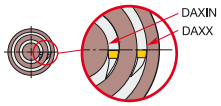
FRE

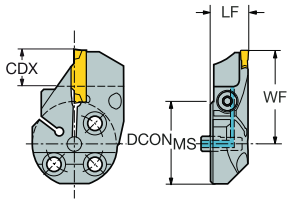
Tête CoroCut® 1-2 pour les gorges frontales

Fixation par vis

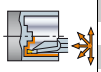
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe







Courbe de type A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Vis	Conduit pour liquide de coupe
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

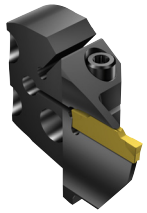
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

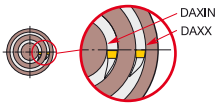
B4 F2 H36 H35 H5 H2

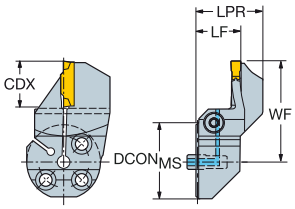
Tête CoroCut® 1-2 pour les gorges frontales

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Vis	Conduit pour liquide de coupe
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

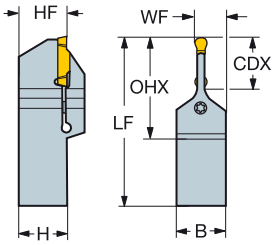
B4 F2 H36 H35 H5 H2

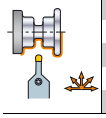
SANDVIK Coromant

FRE

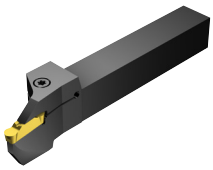
Outil à manche CoroCut® 1-2 pour le profilage

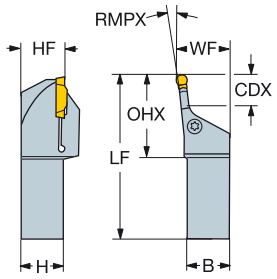
Fixation par vis

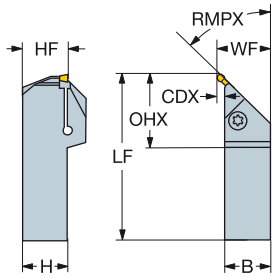


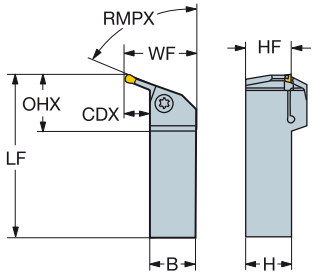
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

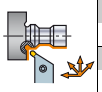
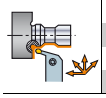
R/LX123..B-007 R/LX123..B-045 R/LX123..B-070









	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
Référence de commande	Vis
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

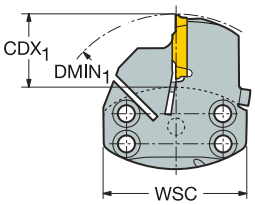
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

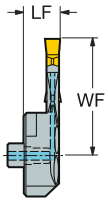
B4 F2 E1 H36 H35 H18 H5

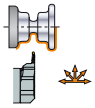
Tête CoroCut® 1-2 pour le profilage

Fixation par vis

CoroTurn® SL70 - Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	DAXIN	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	SL70-R/L123G15A-HP	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300- GM
	H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	SL70-R/L123H30A-HP	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400- GM
	K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K15A-HP	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
		70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	SL70-R/L123K30A-HP-M	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
		70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K45A-HP	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	L	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	SL70-R/L123L35A-HP-M	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800- GM
		70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	SL70-R/L123L50A-HP	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800- GM
	M	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	SL70-R/L123M50A-HP	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
	R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	SL70-R/L123R65A-HP	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées		
Référence de commande	Vis	Buse	Canon de guidage
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

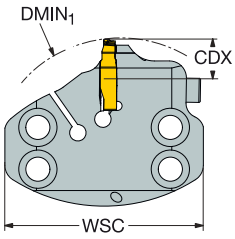
B4 F2 H36 H35 H5 H2

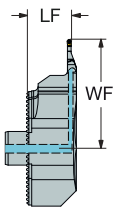
FRE

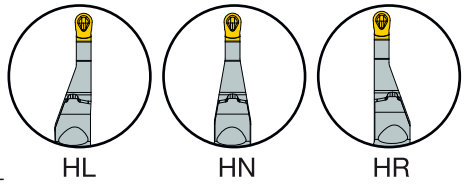
Tête CoroCut® 1-2 pour le profilage

Fixation par vis

CoroTurn® SL70 - Arrosage par l'intérieur







SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11LC-HP**	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11NC-HP**	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11RC-HP**	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées		
Vis	Buse	Canon de guidage
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

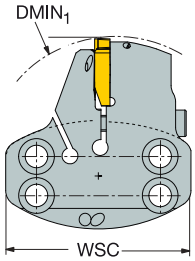
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

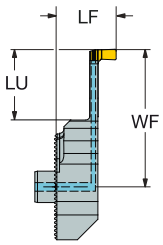
B4 H36 H5

Tête CoroCut® 1-2 pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL70 - Arrosage par l'intérieur





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	$DMIN_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	**SL70-R/LG123H06C**	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
	L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	**SL70-R/LG123L09C**	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Nota : les plaquettes à gauche s'utilisent avec les porte-outils à droite ; les plaquettes à droite s'utilisent avec les porte-outils à gauche.

Pièces détachées	
Vis	Canon de guidage
3212 020-363	5552 058-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 H36 H35 H5 H2

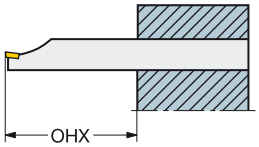
SANDVIK Coromant

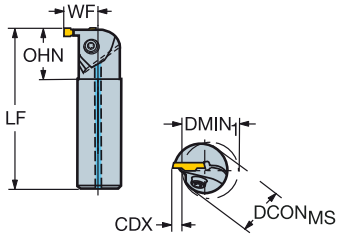
FRE

Barre d'alésage CoroCut® 1-2 pour les gorges

Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec - Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	**R/LAG123D04-16B**	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123D05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123E05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123E07-25B**	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123G06-20B**	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123G07-25B**	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123H07-25B**	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123J08-25B**	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette. R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
SSC / CZC_{MS}	Vis de fixation
D 16-20	5512 031-03
E 20	5512 031-03
E 25	3212 012-259
G 20	5512 031-03
G 25	3212 012-309
H 25	3212 012-309
J 25	3212 012-309

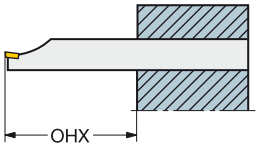
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

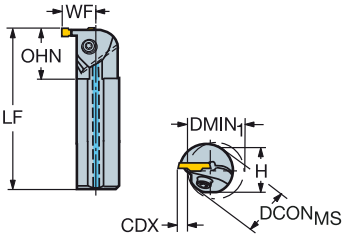
B4 F2 G1 H36 H35 H5

Barre d'alésage CoroCut® 1-2 pour les gorges

Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123E09-32B**	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123G09-32B**	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123G11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123H10-32B**	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123H11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123H13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123J11-32B**	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123J11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123J13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	5.22	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123K11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600-GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123K13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600-GM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Vis de fixation
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B4 F2 G1 H36 H35 H5

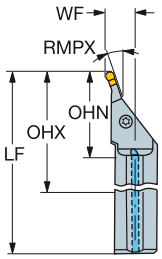
SANDVIK Coromant

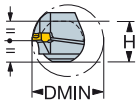
FRE

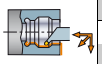
Barre d'alésage CoroCut® 1-2 pour le profilage

Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123J25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600- AM
	L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123L25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800- AM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis de fixation
5512 044-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

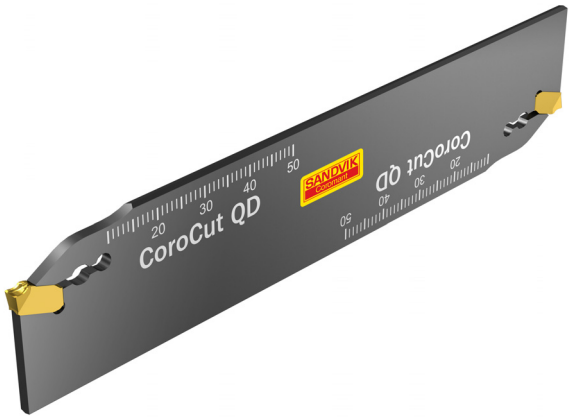
B4 F2 G1 H36 H35 H5

CoroCut® QD

Tronçonnage et gorges profondes en toute sécurité

Application

- Tronçonnage
- Gorges profondes
- Usinage avec grande longueur de porte-à-faux



Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Géométries de plaquettes optimisées pour l'arrosage
- Nuances de plaquettes avec grande sécurité d'arête
- Géométries brise-copeaux
- Alliage avec grande résistance à la fatigue
- Pas besoin de clé dynamométrique ; serrage toujours correct par clé-levier
- Logement de plaquette avec rail pour un positionnement précis et stable

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Lames de tronçonnage
- Outils à manche
- Outils à manche QS™
- Têtes CoroTurn® SL

Plaquettes

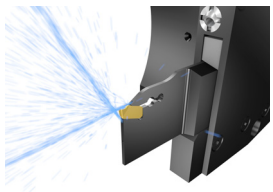
- Nuances et géométries de plaquettes spécifiques pour le tronçonnage
- Plaquettes Wiper pour d'excellents états de surface

Clé pour l'indexage des plaquettes

Clé-levier permettant d'indexer les plaquettes d'une seule main.

Arrosage de précision

Tous les outils ont l'arrosage par l'intérieur par le dessus et par le dessous pour un meilleur contrôle des copeaux et une durée de vie d'outil plus longue. Les adaptateurs « plug and play facilitent le raccordement en machine.



B51 B51 B51 H35

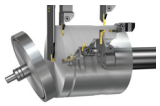
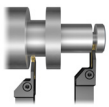
SANDVIK Coromant

FRE

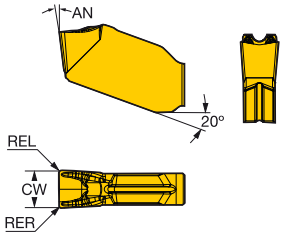
Plaquettes

	Tronçonnage					Gorges	Tournage	Profilage
	QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-GM	QD-TF/TM	QD-RM
Largeur de plaquette, mm	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Page	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

Outils

			
Attachements	**Tronçonnage et gorges**	**Tronçonnage**	**Gorges**
Coromant Capto®	B57		
Lame			
Arrosage de précision			
Accouplement neutre		B61-B62	
Accouplement à droite		B63	
Accouplement à gauche		B64	
Usinage à sec			
Accouplement neutre		B65	
Accouplement à droite		B66	
Accouplement à gauche		B67	
Manche			
Arrosage de précision	B58		
Usinage à sec	B59		
Manche QS	B60		
Tête de coupe CoroTurn® SL			B68

Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD



		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P				M				K			N			S				H	Dimensions, mm
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1135	AN
Finition		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
Semi-finition		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★			☆	★		★	☆			★	☆		★	☆		★	★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★			☆	★		☆	☆	★		★	☆		★	☆		★	7°

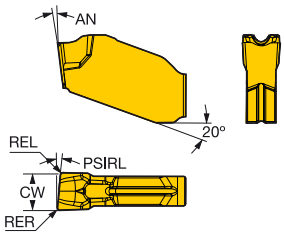
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05

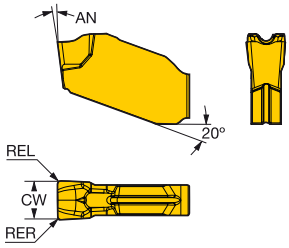
B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19 H4

Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD

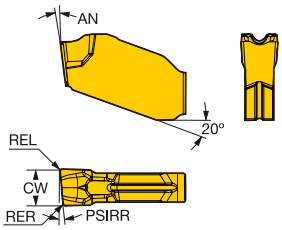
QD-L



QD-N



QD-R



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Dimensions, mm AN
Finition		E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.20	0.20			QD-NK-0600-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Semi-finition		E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			4.76	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.30	0.30			QD-NK-0600-0003-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			6.35	0.30	0.30			QD-NK-0635-0003-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		L	8.00	0.40	0.40			QD-NL-0800-0004-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		E	2.00	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20		5°	QD-RH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Ebauche		E	2.00	0.30	0.30			QD-NE-0200-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30			QD-NF-0250-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.30	0.30			QD-NG-0300-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.30	0.30			QD-NH-0400-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.40	0.40			QD-NJ-0500-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.40	0.40			QD-NK-0600-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°

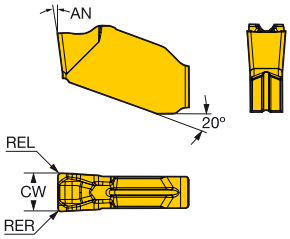
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

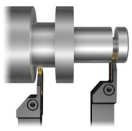
N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

Plaquette CoroCut® QD pour les gorges



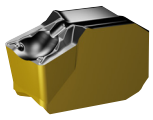
		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	P 1135	P 1145	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°

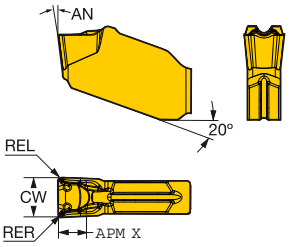
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

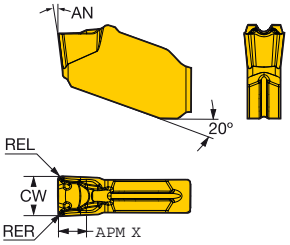
B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

Plaquettes de tournage CoroCut® QD





		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4325	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Dimensions, mm AN
Finition		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°



		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1135	Dimensions, mm AN
Semi-finition		G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°

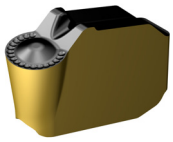
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

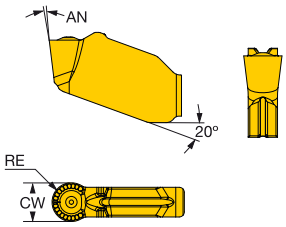
N = neutre

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

Plaquette CoroCut® QD pour le profilage





	SSC	CW	RE	Référence de commande	P			M		K			N	S		Dimensions, mm
					1125	1135	4335	1125	1135	1125	1135	4335	1125	1125	1135	AN
Semi-finition	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

Tolérances:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

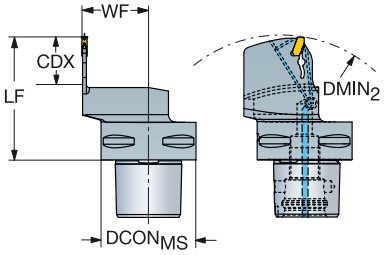
B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

FRE

Unité de coupe CoroCut® QD pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

Arrosage de précision



SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_2$	CNSC	**Référence de commande**	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
E	C3	22.0	133.0	3	**C3-QD-R/LFE22C22055A**	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	**C4-QD-R/LFE22C27060A**	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	**C3-QD-R/LFF25C22055A**	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	**C4-QD-R/LFF25C27060A**	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	**C5-QD-RFF25C35065A**	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	**C3-QD-RFG25C22055A**	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	**C4-QD-R/LFG25C27060A**	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	**C5-QD-R/LFG25C35065A**	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	**C6-QD-R/LFG25C45070A**	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	**C4-QD-R/LFH32C27070A**	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	**C5-QD-R/LFH32C35070A**	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	**C6-QD-R/LFH32C45075A**	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	**C4-QD-LFJ32C27070A**	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	**C5-QD-R/LFJ32C35070A**	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	**C6-QD-LFJ32C45075A**	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	**C4-QD-RFK32C27070A**	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	**C5-QD-R/LFK32C35070A**	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	**C6-QD-R/LFK40C45085A**	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	**C8-QD-LFL38C51090A**	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

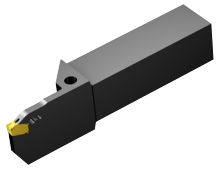
B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

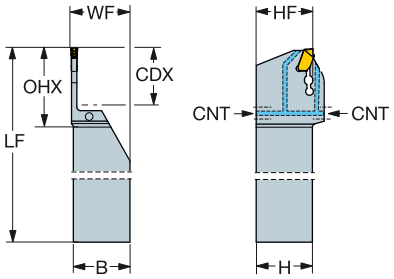
Outil à manche CoroCut® QD pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

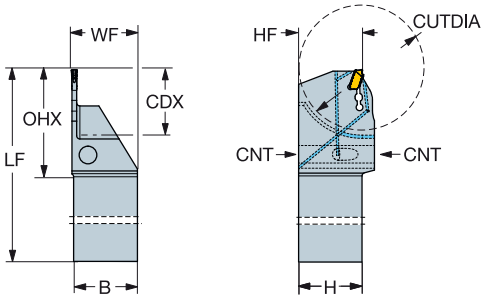
Arrosage de précision

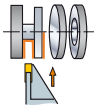
TSYC QD-R/LF..C..A





QD-R/LF..C..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFH33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFH45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFJ33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFJ45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFK33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	**QD-R/LFK45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	**QD-R/LFK60C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	**QD-R/LFL45C3232A**	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	**QD-R/LFL65C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFG33C3232D**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Raccord d'arrosage
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

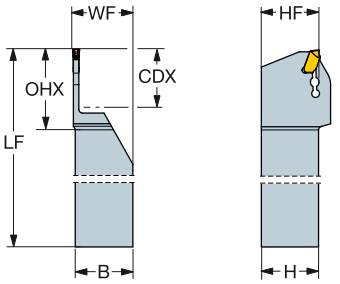
B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

FRE

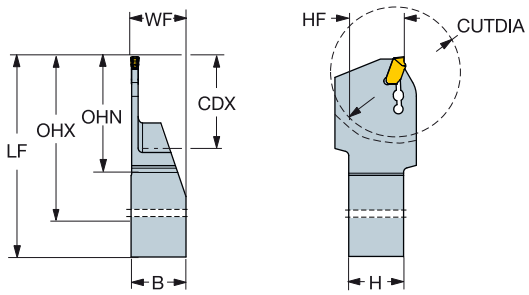
Outil à manche CoroCut® QD pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

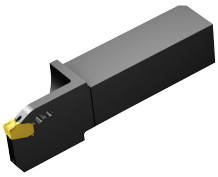
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

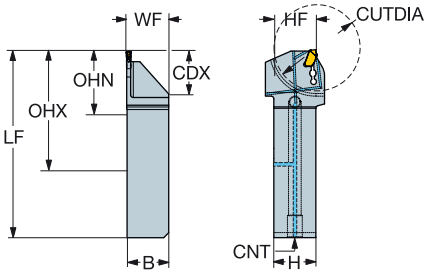
B51 F2 E1 H36 H35 H21

Outil CoroCut® QD à manche QS pour le tronçonnage et les gorges

Version avec bridage par ressort

Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
	E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
	F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
	G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	33.0	52.6	34.6	3	QS-QD-R/LFG33C2525D	25.0	25.0	118.6	26.0	25.0	66	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	QS-QD-R/LFH33C2020D	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.26	QD-NH-0400-0002-CM
		25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

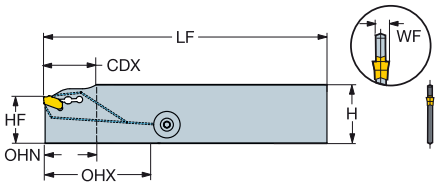
SANDVIK Coromant

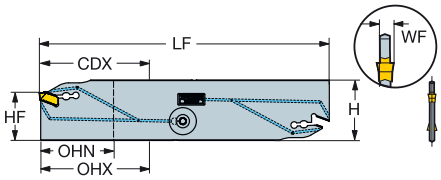
FRE

Lame de tronçonnage CoroCut® QD

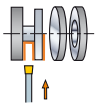
Version avec bridage par ressort

Accouplement neutre - Arrosage de précision

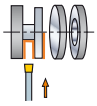




Lame de tronçonnage non réversible

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Lame de tronçonnage réversible

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
	E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

N = Neutre, R = À droite

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Raccord d'arrosage	Bouchon
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

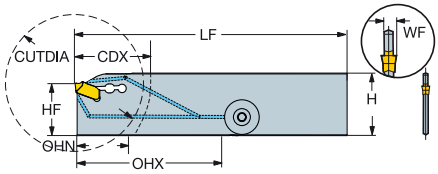
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

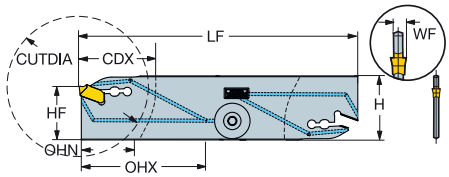
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

Lame de tronçonnage CoroCut® QD

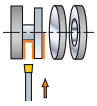
Version avec bridage par ressort

Accouplement neutre - Arrosage de précision

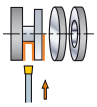




Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM

Lame de tronçonnage réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM
	C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM
	D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = A droite

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Raccord d'arrosage	Bouchon
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

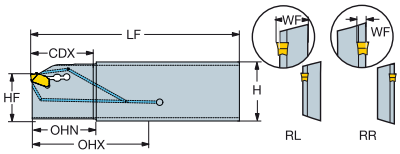
SANDVIK Coromant

FRE

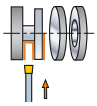
Lame de tronçonnage CoroCut® QD

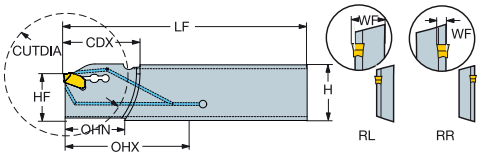
Version avec bridage par ressort

Accouplement à droite - Arrosage de précision



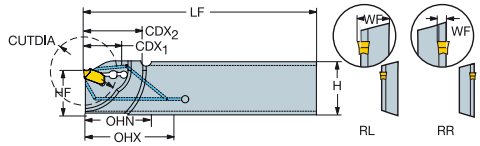
Lame de tronçonnage non réversible avec renfort linéaire

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
		25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM

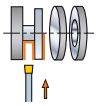


Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM



Lame de tronçonnage non réversible avec deux courbes de renfort

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
		21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pour machines avec contre-broche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51

F2

E1

H36

H35

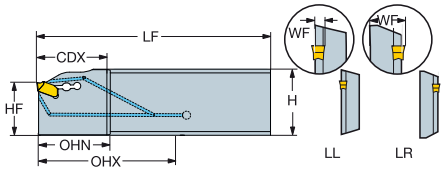
H20

H5

Lame de tronçonnage CoroCut® QD

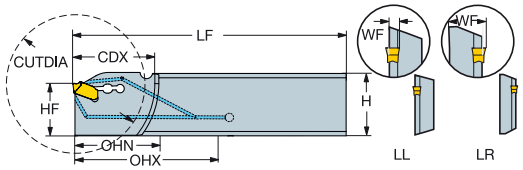
Version avec bridage par ressort

Accouplement à gauche - Arrosage de précision



Lame de tronçonnage non réversible avec renfort linéaire

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
		25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM



Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

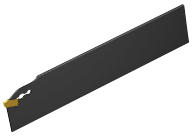
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

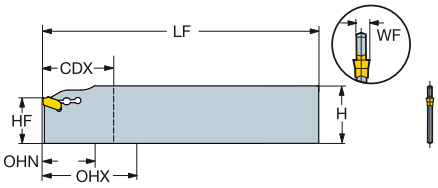
FRE

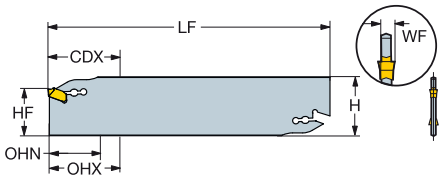
Lame de tronçonnage CoroCut® QD

Version avec bridage par ressort

Accouplement neutre





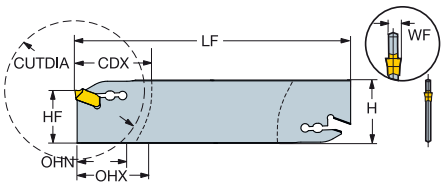


Lame de tronçonnage non réversible

SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

Lame de tronçonnage réversible

SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
	25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM



Lame de tronçonnage réversible avec renfort courbe

SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

N = Neutre, R = À droite

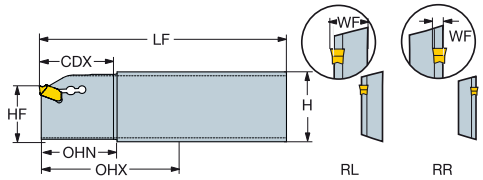
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 H36 H35 H20

Lame de tronçonnage CoroCut® QD

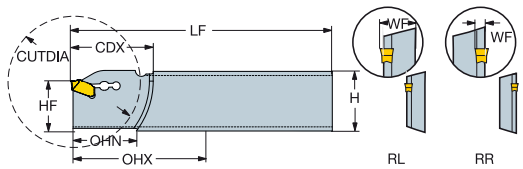
Version avec bridage par ressort

Accouplement à droite

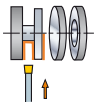


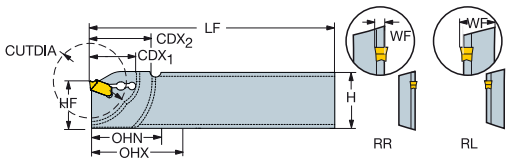
Lame de tronçonnage non réversible avec renfort linéaire

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM

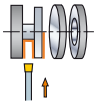


Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM



Lame de tronçonnage non réversible avec deux courbes de renfort

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 H36 H35 H20

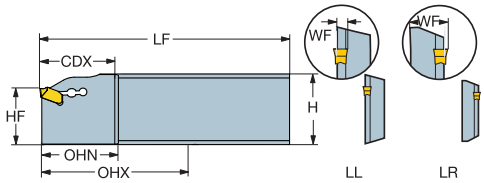
SANDVIK Coromant

FRE

Lame de tronçonnage CoroCut® QD

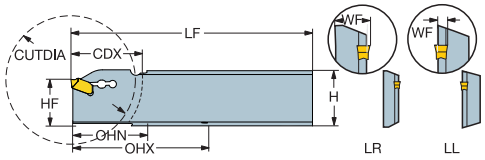
Version avec bridage par ressort

Accouplement à gauche



Lame de tronçonnage non réversible avec renfort linéaire

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM

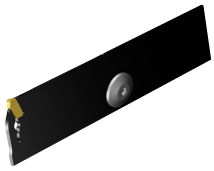


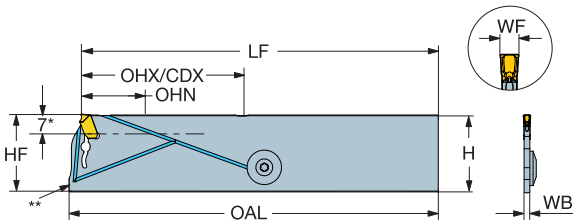
Lame de tronçonnage non réversible avec renfort courbe

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Référence de commande	Dimensions, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21R	26.0	50.0	26.0	QD-LL1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

R = à droite, L = à gauche

Lame CoroCut® QD pour le tronçonnage sur l'axe Y





Version avec bridage par ressort

	SSC	CZC_{MS}	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID
	G	25	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
		25	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

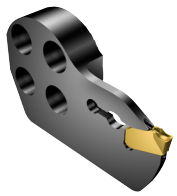
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

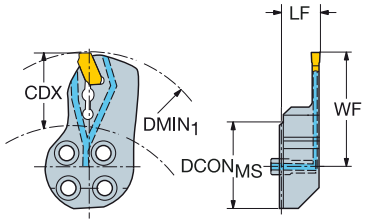
B51 F2 E1 H36 H35 H20

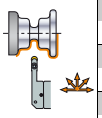
Tête CoroCut® QD pour les gorges

Version avec bridage par ressort

CoroTurn® SL - Arrosage de précision





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	22.0	55.0	1	**SL-QD-R/LGE22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	**SL-QD-R/LGE26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	**SL-QD-RGF22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
		32	26.0	65.0	1	**SL-QD-R/LGF26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	22.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
		32	26.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
		40	32.0	80.0	1	**SL-QD-R/LGG32C40**	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	H	32	32.0	75.0	1	**SL-QD-R/LGH32C32**	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
		40	40.0	90.0	1	**SL-QD-R/LGH40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	J	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGJ40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGK40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Pion de positionnement
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B51 F2 H36 H35 H21 H5 H2

FRE

CoroCut® QF

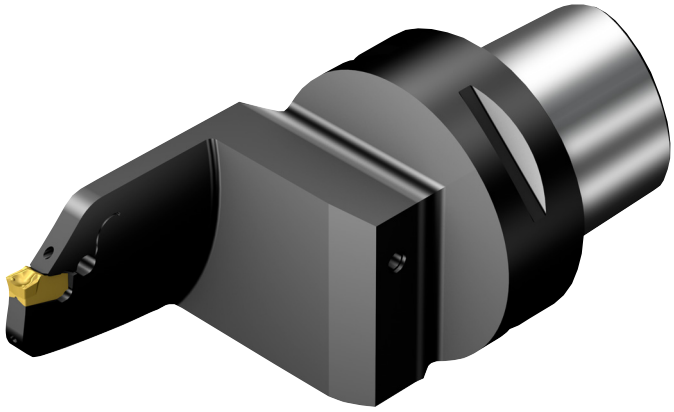
Secure face grooving

Application

- Gorges frontales

Champ d'application ISO :

P M K N S



Caractéristiques et avantages

- Têtes de coupe CoroTurn® SL pour les gorges frontales
- Arrosage de précision à travers l'outil
- Solution idéale pour les plaquettes larges
- Serrage aisé des plaquettes à un couple correct
- Plaquettes spécifiques pour le sens horaire de rotation de la broche (QFT) et pour le sens anti-horaire (QFU)
- Dégagement latéral optimisé nécessaire pour les gorges frontales

www.sandvik.coromant.com/corocutqf

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Outils à manche QS
- Têtes CoroTurn® SL

Plaquettes

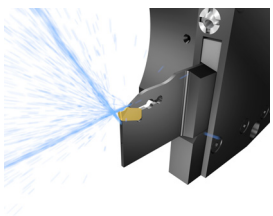
CW 3, 4, 6 et 8 mm (0.118, 0.157, 0.236 et 0.315 pouce)
Nuances GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
Géométrie -TF pour les gorges et le tournage latéral
Géométrie rectifiée -GF pour les gorges
Géométrie -RM pour le profilage

Tailor Made

Construisez des outils optimisés avec la profondeur de coupe et le diamètre exacts pour votre pièce.

Conception novatrice des lames

Plus de matériau dans la partie la plus faible de la section transversale et masse réduite de la partie avant de la lame pour une plus grande rigidité dynamique et moins de vibrations. Fente optimisée pour une force de serrage toujours correcte.



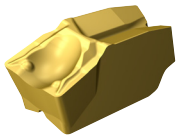
B51

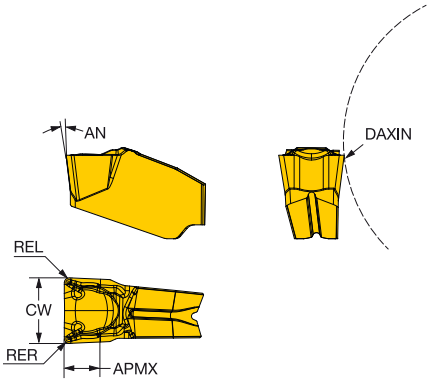
B51

B51

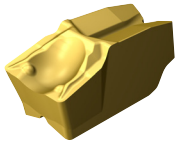
H35

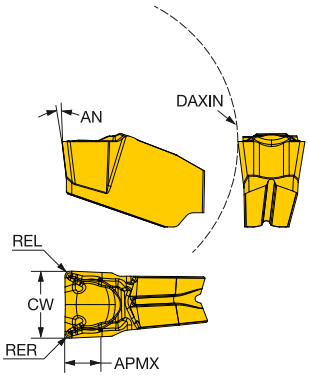
Plaquette CoroCut® QF pour les gorges frontales





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Référence de commande	P				M				K		N			S				Dimensions, mm				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFT-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★			☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFT-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★			☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050





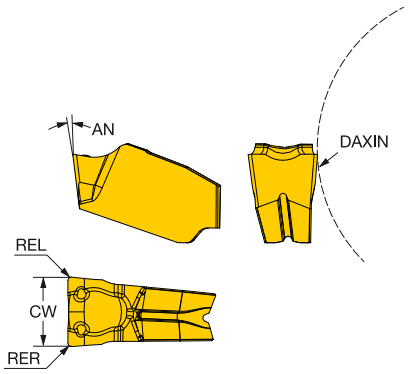
	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Référence de commande	P				M				K		N			S				Dimensions, mm				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFU-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★			☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFU-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★			☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

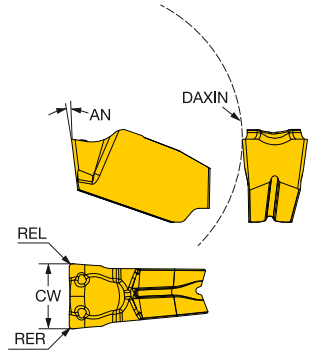
B73 B85 B137 H36

FRE

Plaquette CoroCut® QF pour les gorges frontales



	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Référence de commande	P	M	K	N			S			Dimensions, mm				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

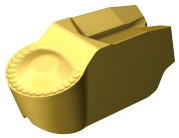


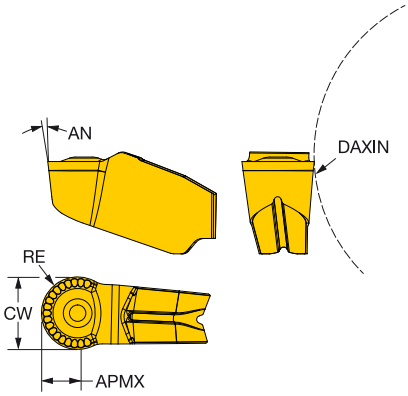
	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Référence de commande	P	M	K	N			S			Dimensions, mm				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

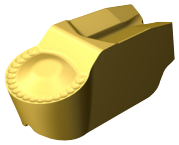
B73 B85 B137 H36

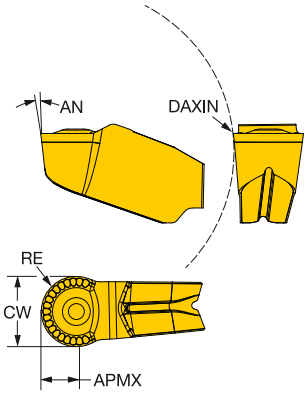
Plaquette CoroCut® QF pour les gorges frontales





	SSC	CW	RE	DAXIN	Référence de commande	P		M			K		N		S			Dimensions, mm		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Semi-finition	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050





	SSC	CW	RE	DAXIN	Référence de commande	P		M			K		N		S			Dimensions, mm		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Semi-finition	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

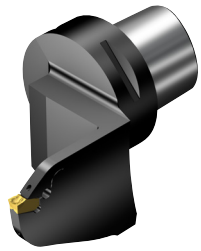
B73 B85 B137 H36

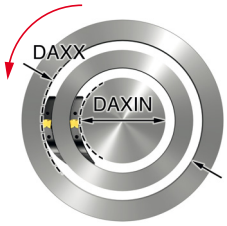
FRE

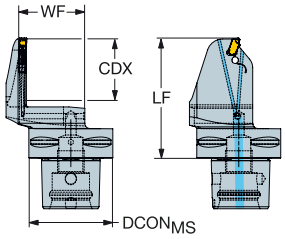
Unité de coupe CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = A droite

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70

F2

E1

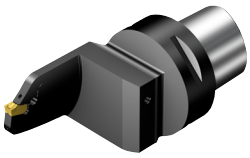
H36

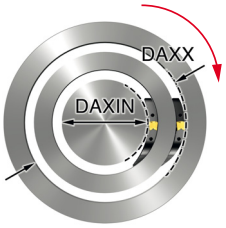
H5

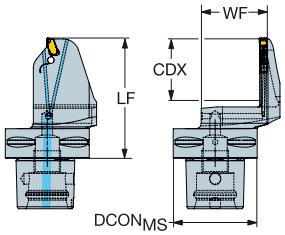
Unité de coupe CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70 F2 E1 H36 H5

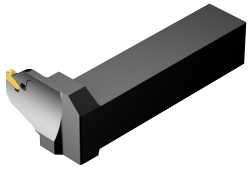
SANDVIK Coromant

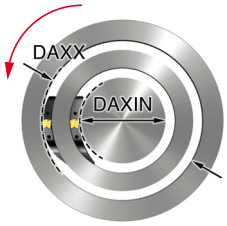
FRE

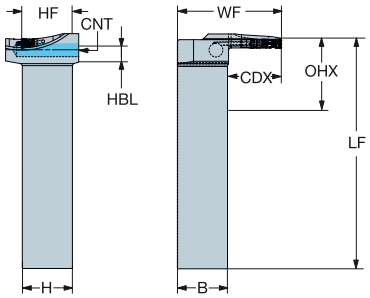
Outil à manche CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

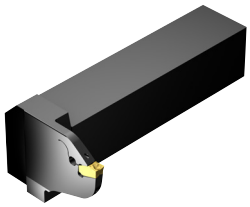
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

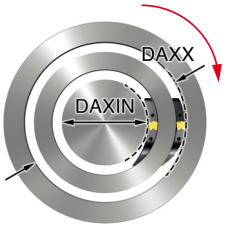
B70 F2 E1 H36 H5

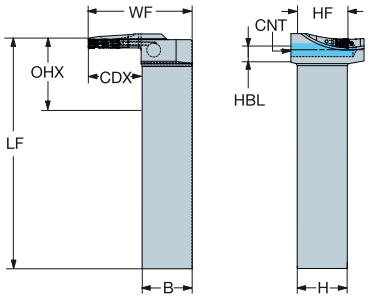
Outil à manche CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

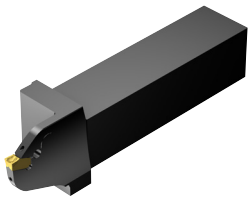
B70 F2 E1 H36 H5

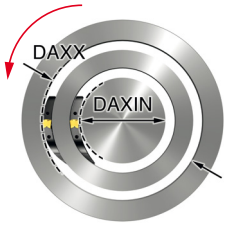
FRE

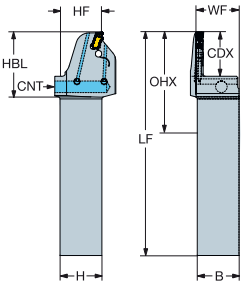
Outil à manche CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFT-RFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFT-RFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFT-RFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

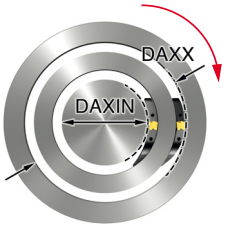
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

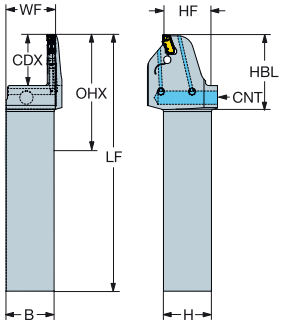
B70 F2 E1 H36 H5

Outil à manche CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision





Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFU-LFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFU-LFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFU-LFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

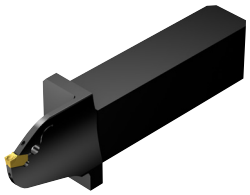
B70 F2 E1 H36 H5

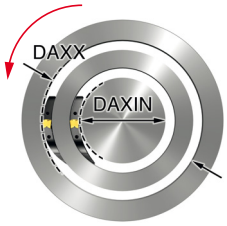
FRE

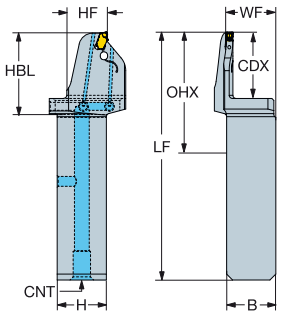
Outil à manche QS CoroCut® QF pour le rainurage frontal

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70

F2

E1

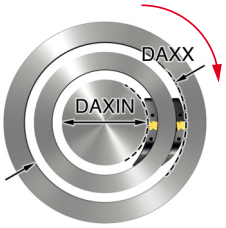
H36

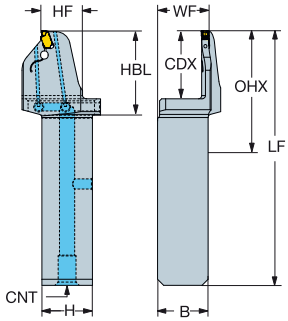
H5

Outil à manche QS CoroCut® QF pour le rainurage frontal

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision





Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

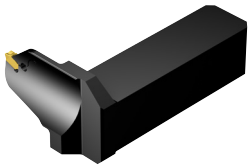
B70 F2 E1 H36 H5

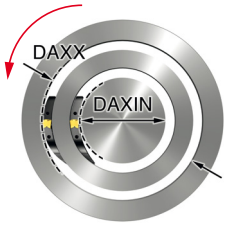
FRE

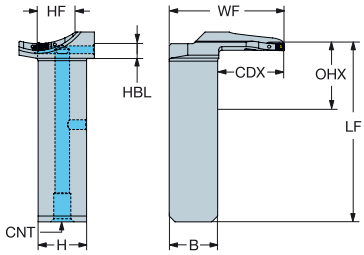
Outil à manche QS CoroCut® QF pour le rainurage frontal

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFT-LGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFT-LGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFT-LGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70

F2

E1

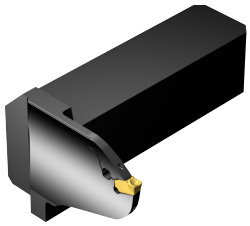
H36

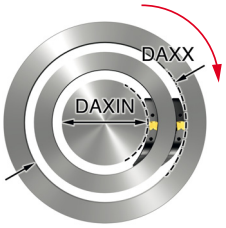
H5

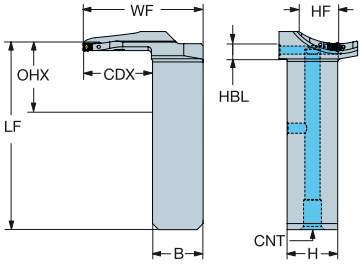
Outil à manche QS CoroCut® QF pour le rainurage frontal

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFU-RGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées	
Bouchon	Bouchon
3214 013-01	3214 012-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70 F2 E1 H36 H5

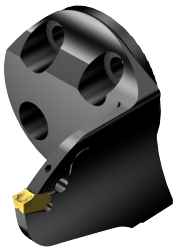
SANDVIK Coromant

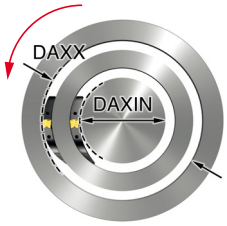
FRE

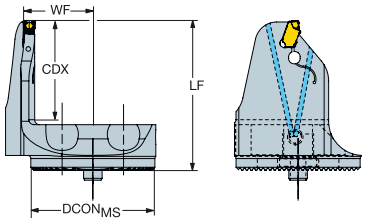
Tête CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées
Pion de positionnement
5638 031-01

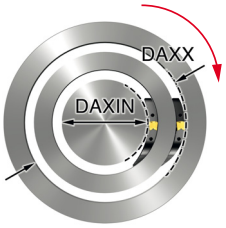
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

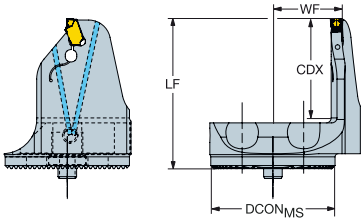
B70 F2 H36 H5 H2

Tête CoroCut® QF pour les gorges frontales

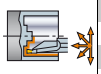
Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision





Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées
Pion de positionnement
5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

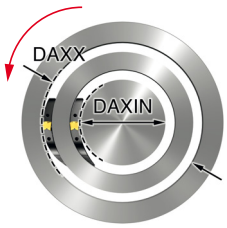
B70 F2 H36 H5 H2

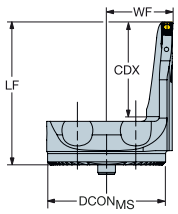
FRE

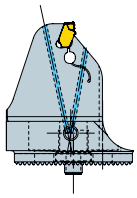
Tête CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

Arrosage de précision







Courbe de type A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées
Pion de positionnement
5638 031-01

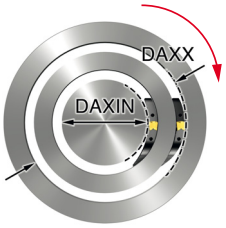
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

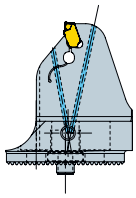
B70 H36 H5

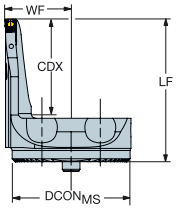
Tête CoroCut® QF pour les gorges frontales

Version avec fixation par ressort

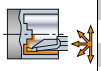
Arrosage de précision







Courbe de type A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

Pièces détachées
Pion de positionnement
5638 031-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B70 H36 H5

FRE

CoroCut® 3

Tronçonnage peu profond et gorges de précision

Application

- Tronçonnage
- Gorges de circlips
- Gorges extérieures
- Profilage
- Optimisé pour le tronçonnage de bagues de roulements

Champ d'application ISO :

P M K N S

Caractéristiques et avantages

- Usinage de gorges de précision très étroites
- Polyvalence maximum ; un seul porte-plaquette pour toutes les largeurs de plaquettes
- Rentabilité grâce à trois arêtes de coupe
- Interface stable
- Plaquettes à trois arêtes avec une tolérance d'indexage très serrée
- Plaquettes Tailor Made disponibles

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Plaquettes

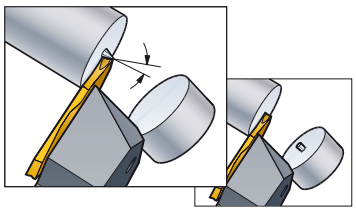
- GC1125 : Une seule nuance polyvalente et quatre géométries :
- CM pour le tronçonnage avec avances moyennes
- CS pour le tronçonnage avec avance très faible
- GS pour les gorges de précision avec faible avance
- RS pour le profilage et les gorges avec faible avance

Outils

- Coromant Capto®
- Outils à manche QS
- Porte-outils à manche rectangulaire
- Têtes de coupe CoroTurn® SL

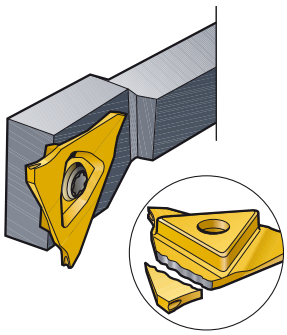
Plaquettes avec un angle frontal

Les plaquettes sont disponibles avec un angle frontal conçu pour permettre un tronçonnage sans téton ni bavures.



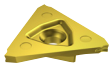
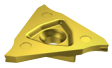
Positionnement de la plaquette indépendant en cas de ruptures

Les plaquettes peuvent être indexées directement en machine simplement en desserrant la vis de deux tours. En cas de rupture de la plaquette, le mécanisme de serrage ne subit pas de dommages. Il suffit d'indexer la plaquette et de relancer la machine.

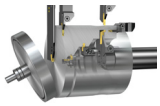
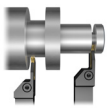


B88 B88 H35

Plaquettes

	Tronçonnage		Gorges	Profilage
				
	123-CM	**123-CS**	**123-GS**	**123-RS**
Largeur de plaquette, mm	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Page	B89	B89	B91	B92

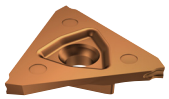
Outils

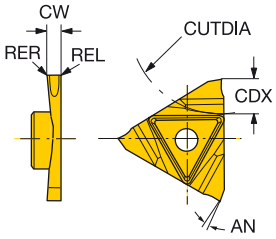
		
Attachements	**Tronçonnage et gorges**	**Gorges**
Coromant Capto®	B93	
Manche	B94	
Tête de coupe CoroTurn® SL		B95

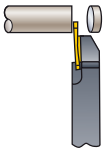
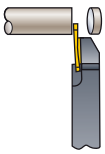
FRE

Plaquette CoroCut® 3 pour le tronçonnage

Tronçonnage peu profond





		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
													Dimensions, mm					
Finition		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Semi-finition		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

N = neutre

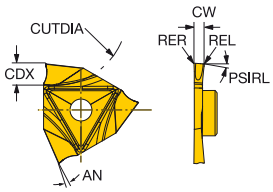
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

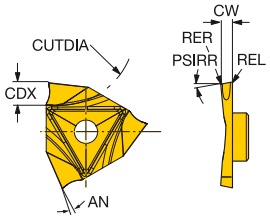
Plaquette CoroCut® 3 pour le tronçonnage

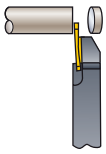
Tronçonnage peu profond

L123T3-CS

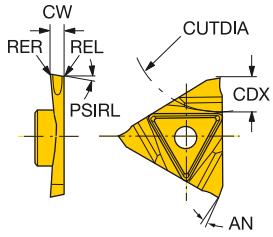


R123T3-CS

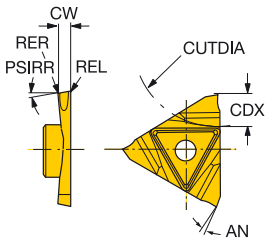


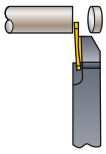
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

L123U3-CS



R123U3-CS



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

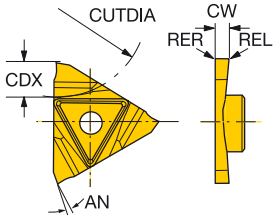
R = à droite, L = à gauche

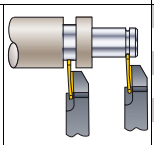
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

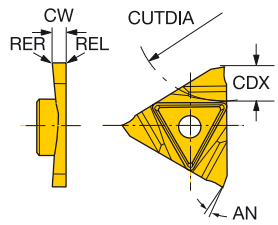
SANDVIK Coromant

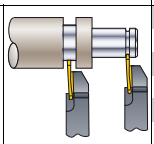
Plaquette CoroCut® 3 pour les gorges

Gorges



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

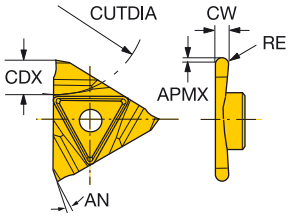
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

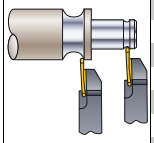
N = neutre

B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

Plaquette CoroCut® 3 pour le profilage

Gorges/Profilage



		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Dimensions, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

N = neutre

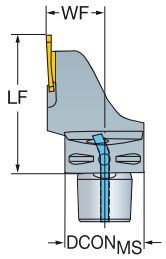
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

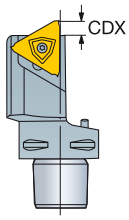
FRE

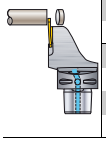
Unité de coupe CoroCut® 3 pour le tronçonnage et les gorges

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	C3	6.4	3	**C3-RF123T06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-RF123T06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	**C3-LF123U06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-LF123U06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

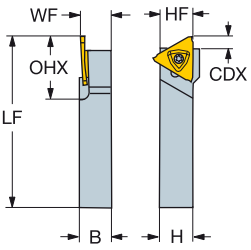
R = à droite, L = à gauche

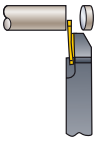
Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 020-62	5691 034-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Outil à manche CoroCut® 3 pour le tronçonnage et les gorges

Fixation par vis



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	T	20 x 20	6.4	23.0	**RF123T06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**RF123T06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**RF123T06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150- CM
	U	20 x 20	6.4	23.0	**LF123U06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**LF123U06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**LF123U06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150- CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis
5513 020-62

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

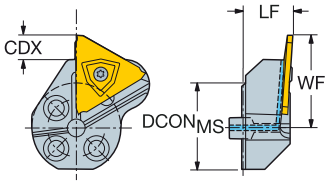
B88 F2 E1 H36 H35 H18

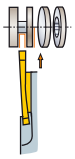
FRE

Tête CoroCut® 3 pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	25	6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32L123T06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40L123T06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32R123U06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40R123U06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

Pièces détachées	
Vis de fixation	Conduit pour liquide de coupe
5513 020-62	5691 041-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B88 F2 H36 H35 H5 H2

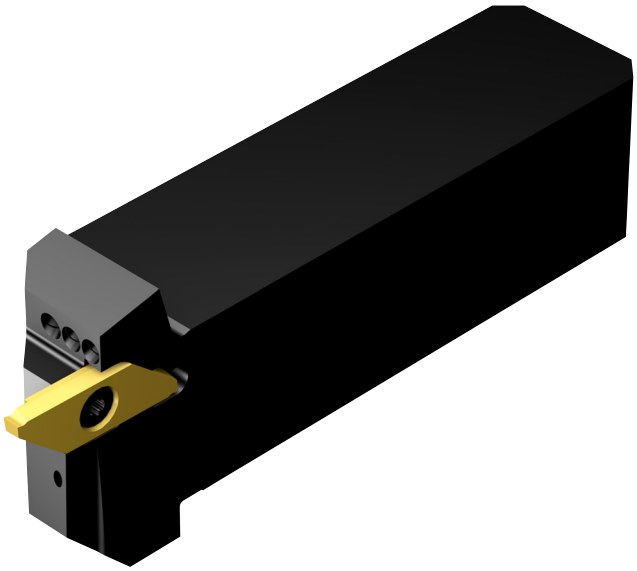
CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

B

Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage



C

Champ d'application ISO :

P M K N S

Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision

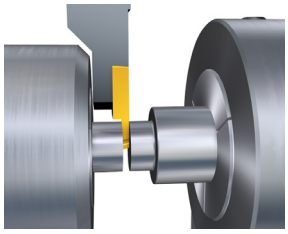
D

E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

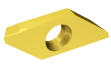
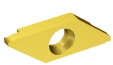
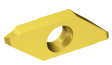
Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.



F

Plaquettes

G

Tournage	Tournage en tirant	Tronçonnage	Gorges	Profilage	Filetage
					
A277	A277	B97	B98	B98	C56

Outils

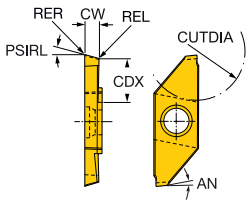
Outil à manche QS™	Têtes de coupe CoroTurn® SL
B99	B100

H

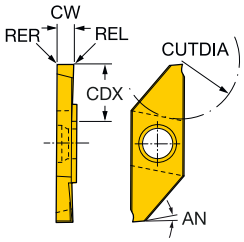
FRE

Plaquette CoroCut® XS pour le tronçonnage

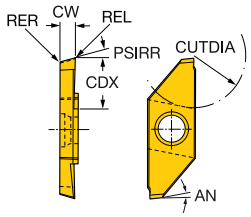
MACR/L-L



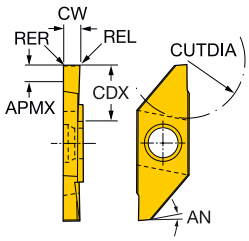
MACR/L-N

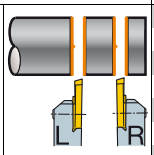
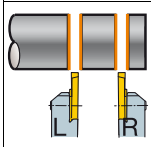
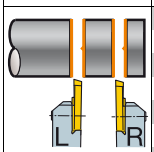
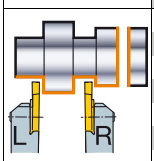


MACR/L-R



MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Référence de commande	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	Dimensions, mm AN
Finition		3	0.70	0.05	0.05	4.3		15°	MACR/L 3 070-R	★		★			★		★			★			6°
			1.00	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 100-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 150-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		15°	MACR/L 3 200-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		20°	MACR/L 3 150-R20	★		★			★		★			★			6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		20°	MACR/L 3 200-R20	★		★			★		★			★			6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°

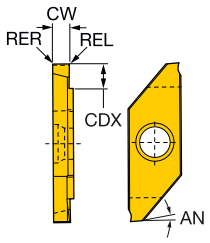
SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

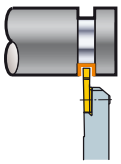
R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03

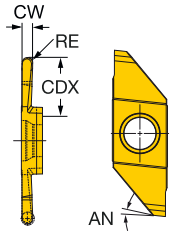
B99 B136 B149 H36 H24

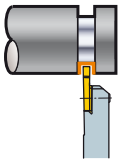
Plaquette CoroCut® XS pour les gorges



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1025	M 1025	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S H13A	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★		★		★		★		6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

Plaquette CoroCut® XS pour le profilage



		SSC	CW	RE	CDX	Référence de commande	P 1025	M 1025	K 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

R = à droite, L = à gauche

B99 B136 B149 H36 H24

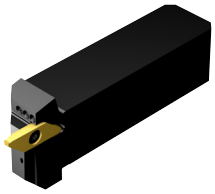
SANDVIK Coromant

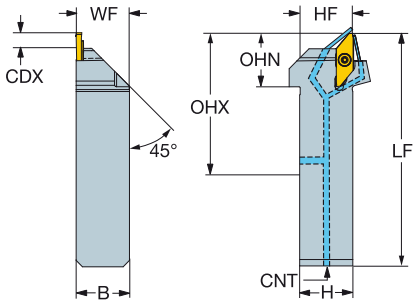
FRE

Outil à manche CoroCut® XS QS pour le tronçonnage et les gorges

Fixation par vis

Arrosage de précision





SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	QS-SMALR/L2020X3HP	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	QS-SMALR/L2525X3HP	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées	
Vis	Buse
5513 027-01	5691 026-13

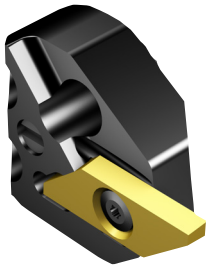
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

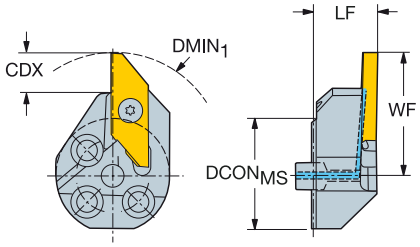
B97 F2 E1 G1 H36 H5

Tête CoroCut® XS pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	3	25	8.2	42.0	1	**570-25R/LSMAL3**	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
		32	8.2	50.0	1	**570-32R/LSMAL3**	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Nota : les plaquettes à gauche s'utilisent avec les porte-outils à droite ; les plaquettes à droite s'utilisent avec les porte-outils à gauche.

Pièces détachées	
Vis	Conduit pour liquide de coupe
5513 027-01	5691 041-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B97 F2 H36 H5 H2

FRE

T-Max Q-Cut®

Gorges intérieures, gorges frontales et dégagements

Application

- Gorges intérieures
- Gorges frontales
- Dégagements

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Excellents états de surface grâce à la technologie wiper
- Système éprouvé et polyvalent
- Plaquettes à 1 arête avec bridage en V pour plus de stabilité
- Tailor Made

www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

Plaquettes

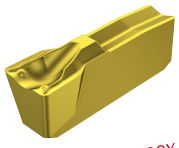
	Gorges		Profilage	Dégagements
	151.3-4G	**151.3-7G**	**151.3-7P**	**N151.2-4U**
Largeur de plaquette, mm	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Page	B102	B102	B103	B103

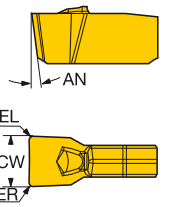
Outils

	Dégagements	Gorges frontales extérieures	Gorges intérieures	Gorges frontales intérieures
Outils à manche	B104	B105		
Têtes de coupe CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Barres d'alésage			B109-B110	B111

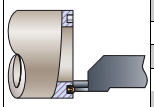
Tailor Made H35

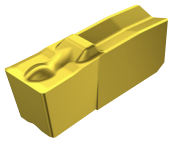
Plaquette T-Max® Q-Cut pour les gorges

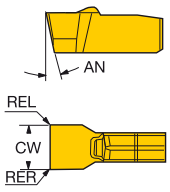




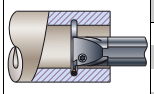
Gorges frontales, gorges intérieures, tournage

		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	P 1145	P 2135	P 3020	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3020	N 1125	N 2135	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Semi-finition		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆		★	☆	☆		★	★	☆	☆	★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆		★		☆		★	★	☆		★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100

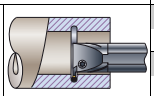




Gorges intérieures

		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	P 1145	P 2135	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		★	★	☆		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		★			★			★		★		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G		☆			★										★				11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★			★				★			★			★					9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Pour gorges de circlips

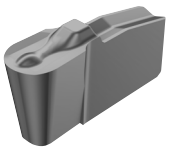
		SSC	CW	REL	RER	Référence de commande	P 1125	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1125	N H13A	S 1125	S H13A	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finition		20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

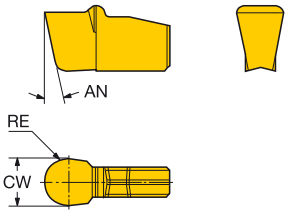
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H4

FRE

Plaquette T-Max® Q-Cut pour l'usinage de dégagements

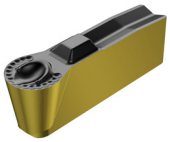


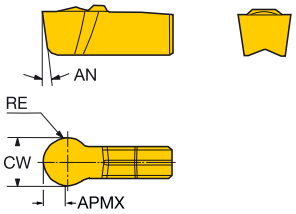


		SSC	CW	RE	REL	RER	Référence de commande	P 525	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Semi-finition		20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U		★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Dimensions, mm

Plaquette T-Max® Q-Cut pour le profilage





Profilage intérieur et gorges frontales

		SSC	CW	RE	Référence de commande	P 1125	P 2135	P 4225	M 1125	M 2135	K 1125	K 2135	K 4225	N 1125	N 2135	S 1125	S 2135	H 2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Semi-finition		25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

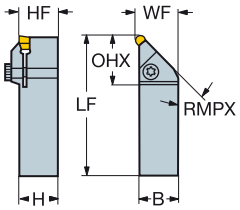
Dimensions, mm

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil. N = neutre

B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H24

Outil à manche T-Max® Q-Cut pour l'usinage de dégagements

Fixation par vis



	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	20	25 x 25	1.0	45°	24.0	**R/LS151.22-2525-20**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U
	25	25 x 25	1.5	45°	27.0	**R/LS151.22-2525-25**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U
	30	25 x 25	2.0	45°	28.0	**R/LS151.22-2525-30**	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U
	40	25 x 25	2.5	45°	31.0	**R/LS151.22-2525-40**	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

	Pièces détachées
Référence de commande	Vis de fixation
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B102 F2 E1 H36 H35

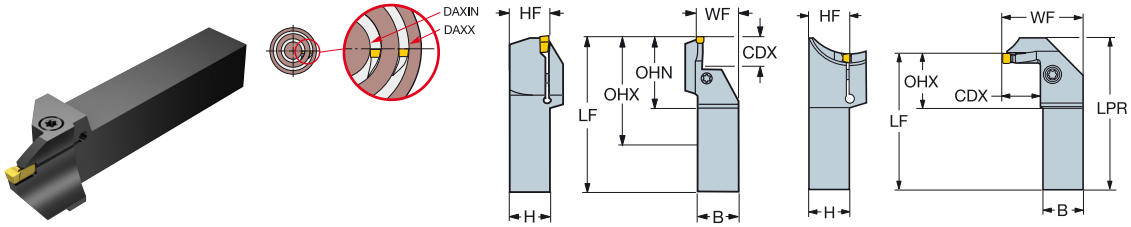
SANDVIK Coromant

FRE

Outil à manche T-Max® Q-Cut pour les gorges frontales

Fixation par vis

R/LF151.37 R/LG151.37



Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
	40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50- 7G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis de fixation
3212 012-360

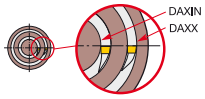
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

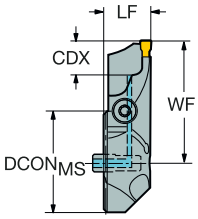
B102 F2 E1 H36 H35

Tête T-Max® Q-Cut pour les gorges frontales

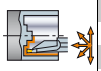
Fixation par vis

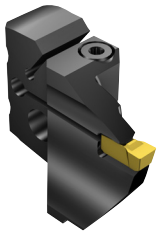
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe

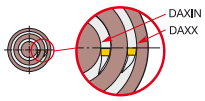


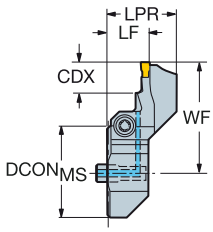


Courbe de type A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	**570-32R/L151.3-024A25**	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G







Courbe de type B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	**570-32R/L151.3-024B25**	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
	50	32	10.7	23.0	45.0	1	**570-32R151.3-023B50**	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées	
SSC	CZC_{MS}	Vis	Conduit pour liquide de coupe
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

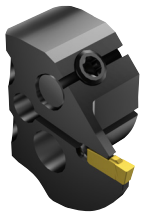
B102 F2 H36 H35 H5 H2

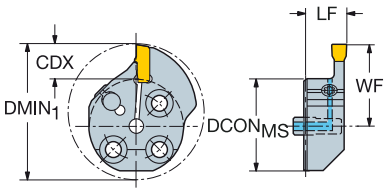
FRE

Tête T-Max® Q-Cut pour les gorges

Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	25	8.0	35.6	13.0	1	**570-25R/L151.3-08-20**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20- 4G
		32	8.0	42.6	13.0	1	**570-32R/L151.3-08-20**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20- 4G
	25	25	8.0	40.0	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-25**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25- 7G
		32	7.0	41.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-07-25**	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25- 7G
	30	25	8.0	40.7	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-30**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30- 7G
		32	8.0	42.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-08-30**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30- 7G
		40	6.0	48.6	12.5	1	**570-40R/L151.3-06-30**	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.0	48.0	11.5	1	**570-32R/L151.3-10-40**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40- 7G
		40	9.0	51.6	11.5	1	**570-40R/L151.3-09-40**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40- 7G
	50	32	10.0	48.8	11.0	1	**570-32R/L151.3-10-50**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50- 7G
		40	9.0	51.6	11.0	1	**570-40R151.3-09-50**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	10.0	1	**570-32R/L151.3-13-60**	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60- 4G
		40	12.0	54.6	10.0	1	**570-40R/L151.3-12-60**	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60- 4G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées		
SSC	CZC_{MS}	Vis de fixation	Conduit pour liquide de coupe	Ecrou de serrage
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

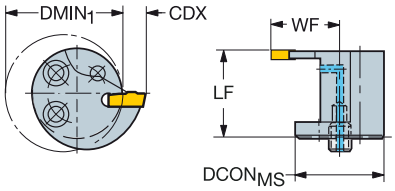
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B102 F2 H36 H35 H5 H2

Tête T-Max® Q-Cut pour les gorges

Version avec fixation par ressort

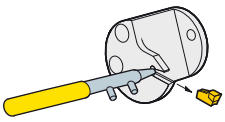
CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	20	16	8.5	25.0	1	**R/LAG551.31-160808-20**	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	**R/LAG551.31-161603-20**	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	**R/LAG551.31-161605-25**	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	**R/LAG551.31-201011-25**	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0	1	**R/LAG551.31-202004-25**	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0	1	**R/LAG551.31-202004-30**	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
		25	14.5	40.0	1	**R/LAG551.31-251214-30**	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G
		25	6.5	32.0	1	**R/LAG551.31-252506-30**	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.6	32.0	1	**RAG551.31-252506-40**	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
		32	17.6	50.0	1	**R/LAG551.31-321617-40**	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G
		32	7.6	40.0	1	**R/LAG551.31-323207-40**	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G
	50	40	19.5	60.0	1	**R/LAG551.31-402019-50**	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G

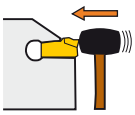
SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette. R = à droite, L = à gauche

Accessoires (à commander séparément)



Clé pour plaquette

5680 057-021



Les têtes de coupe interchangeables type T-Max Q-Cut® SL ne présentent pas de trou. Pour enfoncer la plaquette en position, la frapper doucement avec un petit maillet de caoutchouc. Utiliser la pointe de la clé jaune pour extraire la plaquette.

B102 F2 H36 H35 H5 H2

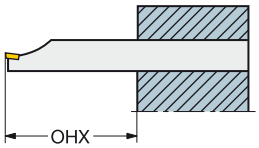
FRE

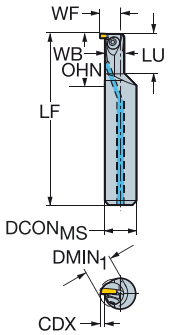
Barre d'alésage T-Max® Q-Cut pour les gorges

Fixation par vis

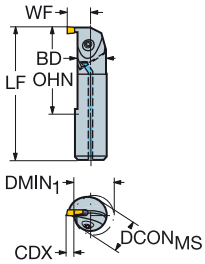
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

DSGN 1





2



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	**R/LAG151.32-16M12-20**	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
	25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	**R/LAG151.32-16M15-25**	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	**R/LAG151.32-20Q16-30**	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30- 4G
	40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	**R/LAG151.32-20Q18-40**	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40- 4G
	20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	**R/LAG151.32-16M-20**	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
		20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-20Q-20**	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20- 4G
	25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	**R/LAG151.32-16M-25**	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-20Q-25**	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25- 4G
		25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-25R-25**	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-20Q-30**	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30- 4G
		25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-25R-30**	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-25R-40**	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40- 4G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées
Vis de fixation
5512 031-03

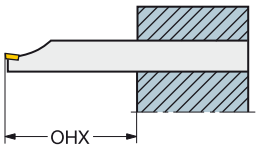
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

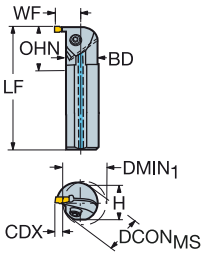
B102 F2 G1 H36 H35 H5

Barre d'alésage T-Max® Q-Cut pour les gorges

Fixation par vis

Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-25**	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G
	30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	**R/LAG151.32-32S-30**	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G
	40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-40**	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G
		40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	**R/LAG151.32-40T-40**	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G
	50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	**RAG151.32-32S-50**	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G
		40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	**RAG151.32-40T-50**	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Vis de fixation
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

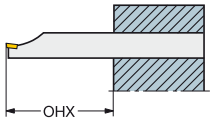
B102 F2 G1 H36 H35 H5

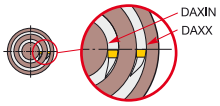
FRE

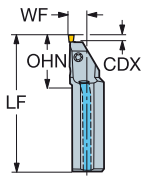
Barre d'alésage T-Max® Q-Cut pour les gorges frontales

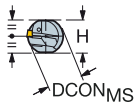
Fixation par vis

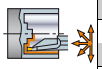
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur









	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A25**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25- 7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A30**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30- 7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-025A30**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30- 7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	**R/LAF151.37-40-035A50**	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50- 7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	**R/LAF151.37-40-036A50**	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50- 7G

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

		Pièces détachées
SSC	CZC_{MS}	Vis de fixation
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B102 F2 G1 H36 H35 H5

CoroThread® 266

Pour les gorges de circlips et les gorges peu profondes

Application

- Gorges peu profondes
- Gorges de circlips
- Avances faibles à moyennes

Champ d'application ISO :

P M K N S

Caractéristiques et avantages

- Grande répétabilité de l'indexage
- Solution stable avec peu de risques de vibrations
- Solution rentable à trois arêtes de coupe
- Gorges extérieures et intérieures
- Arêtes vives pour des gorges de grande qualité
- Les plaquettes sont aisées à identifier ; la largeur de gorge est indiquée sur les plaquettes

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquettes

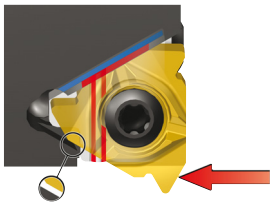
- Plaquettes dans la nuance GC1135
- Géométrie positive pour une faible force de coupe

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Serrage iLock™ fiable

Les rainures de la plaquette se positionnent sur les rails en T du logement de plaquette afin de prévenir tout mouvement de l'arête de coupe causé par la variation des forces de coupe.



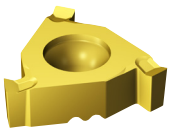
Les plaquettes peuvent se monter dans des porte-plaquettes CoroThread 266. Pour un angle d'inclinaison correct, utiliser une cale-support à 0°.

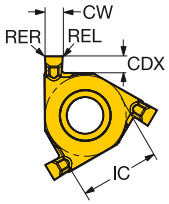
B113 B114 H35

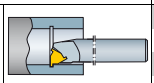
FRE

Plaquettes CoroThread® 266 pour les gorges

Pour l'usinage de gorges de circlips et l'usinage de gorges de faible profondeur





			CW	REL	RER	CDX	Référence de commande	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	Dimensions, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Semi-finition		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC du porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

Nota !
Les plaquettes à droite s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à droite ou intérieurs à gauche. Les plaquettes à gauche s'utilisent sur des porte-plaquettes extérieurs à gauche ou intérieurs à droite.

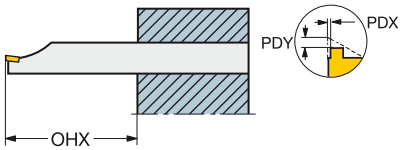
En cas d'utilisation de barres d'alésage CoroThread® 266 avec ces plaquettes, il convient d'utiliser une cale-support donnant un angle d'inclinaison de 0°, voir page C75

B114 B130 B149 B148 H36 H26

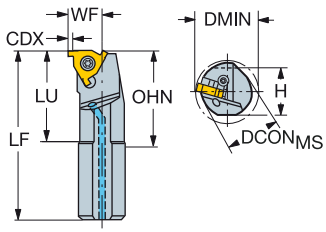
Barre d'alésage CoroThread® 266 pour les gorges

Type à vis destiné spécifiquement aux gorges de circlips

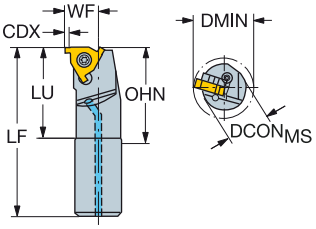
Adduction interne de liquide de coupe



254R/LKF



254R/LKF-R



266R/LL,
254R/LG

Cylindrique avec méplats

		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16**	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	**254R/LKF-20-22**	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Cylindrique

		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16-R**	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	1	**254R/LKF-20-22-R**	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

SSC = Doit correspondre à la valeur SSC de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Utilisation sans cales-supports

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

Pour les diamètres de barre supérieurs, utiliser des barres de type 266R/LKF avec cale-support à 0°.

Avec les plaquettes CoroThread 266 de type 254R/LG pour les gorges de circlips, l'outil à manche cylindrique à droite requiert une plaquette à gauche et vice-versa.

	Pièces détachées
CZC_{MS}	Vis
16	5513 020-02
22	5513 020-07

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

B113 F2 G1 H36 H5 H27

FRE

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges
- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage

Champ d'application ISO :

P M N S H O

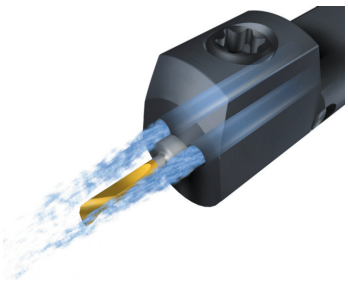
Caractéristiques et avantages

- Optimisé pour le décolletage de qualité
- Précision et répétabilité élevées
- Système de serrage fiable et aisé à mettre en œuvre
- Outils rectifiés de précision offrant une très bonne répétabilité
- Durée de vie d'outil prolongée grâce à la réduction des micro vibrations avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques
- L'écrou de serrage facilite le changement des outils avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

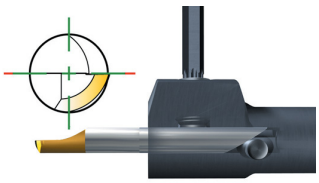
Arrosage intérieur

- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr



Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



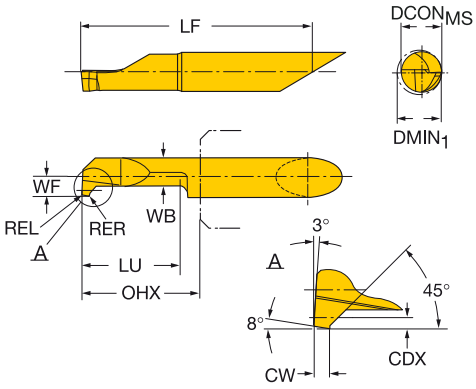
Outils de coupe

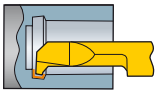
Tournage	Alésage en tirant	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Filetage
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Adaptateurs

Coromant Capto®	Manche rectangulaire	Manche cylindrique avec méplat
F22	F33	F42

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le pré-tronçonnage



	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

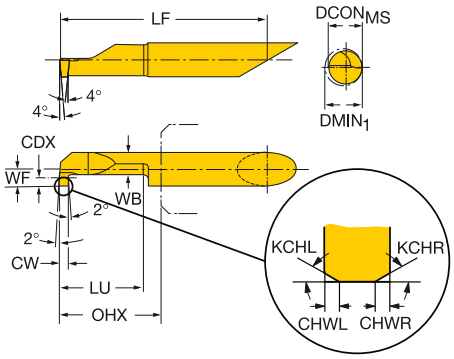
R = à droite, L = à gauche

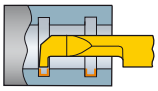
Tolérances:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

F2 B135 B149 H36 H22

FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour les gorges



	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
	4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	★	★	★	★		★	4	1.2	26.3	2.0
	4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	★	★	★	★		★	4	1.2	29.3	2.0
	4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	★	★	★	★		★	4	2.0	33.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
	4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	42.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
	4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
	5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5

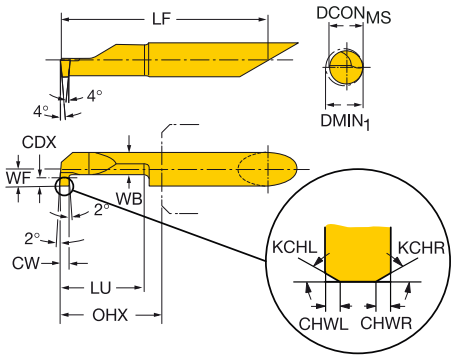
CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

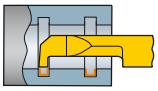
R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour les gorges



												P	M	N	S	H	O	Dimensions, mm				
	CZC_{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	Référence de commande	1025	1025	1025	1025	7015	1025	$DCON_{MS}$	WB	LF	WF
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
	6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
	6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

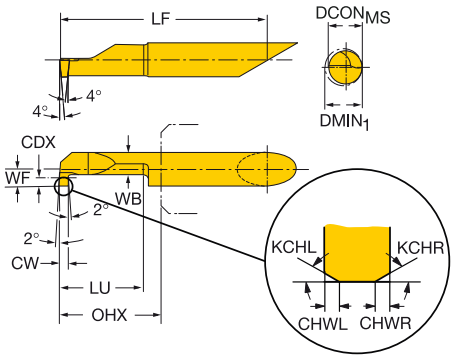
R = à droite, L = à gauche

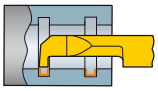
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour les gorges



	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5

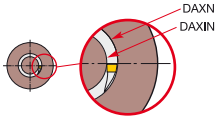
CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

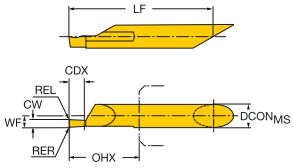
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

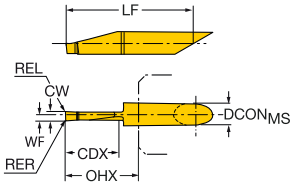
Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour les gorges frontales



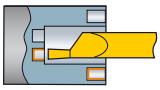
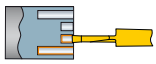
DSGN 1

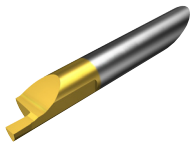


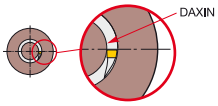
2

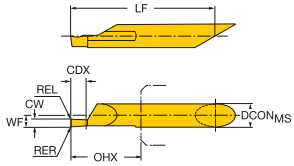


Courbe de type A

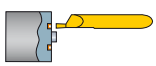
	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02







Courbe de type B

	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

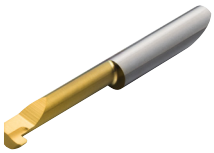
CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

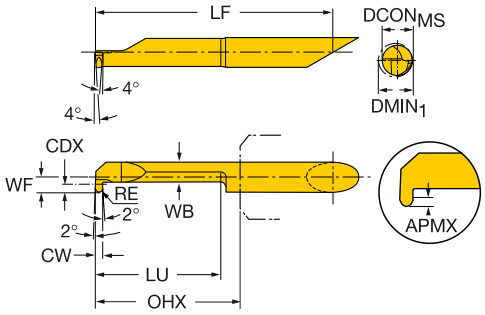
R = à droite, L = à gauche

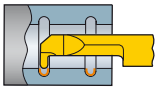
F2 B135 B149 H36 H22

FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le profilage





									P	M	N	S	O	Dimensions, mm			
	CZC_{MS}	CW	RE	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	Référence de commande	1025	1025	1025	1025	1025	$DCON_{MS}$	WB	LF	WF
	4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

CoroCut® MB

Usinage intérieur de précision

Application

- Pour l'usinage intérieur d'alésages de petit diamètre
- Pré-tronçonnage
- Gorges
- Gorges frontales
- Profilage
- Tournage
- Copiage
- Alésage en tirant
- Filetage

Champ d'application ISO :

P M N S H O

Caractéristiques et avantages

- Usinage exempt de vibrations
- Montage rapide, tant des plaquettes que des outils
- Interface entre la plaquette et le porte-outil stable et très précise
- Outil de coupe interchangeable à montage frontal
- Arêtes vives
- Géométries et nuances pour toutes les matières
- Queues carbure pour les grands porte-à-faux
- Arrosage par l'intérieur
- Serrage avec manchon Easy Fix
- Outils pour les gorges avec un grand choix de largeurs et de rayons ainsi que pour les gorges normalisées comme les gorges de joints toriques et les gorges de circlips.

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Utiliser les barres d'alésage cylindriques en carbure et en acier avec des manchons EasyFix pour obtenir une hauteur de centre exacte.

Barres d'alésage CoroCut® MB

Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.

Adaptateurs

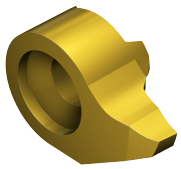
- Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® XS
Voir page F22.
- Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS
Voir page F33.
- Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS
Voir page F42.

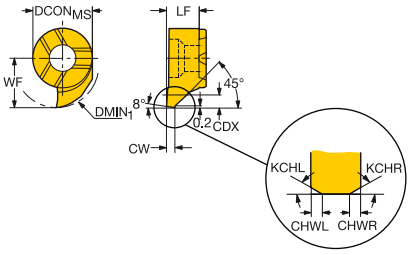
Plaquettes

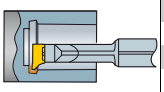
	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Tournage	Copiage	Alésage en tirant	Filetage
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Largeur de plaquette, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Page	B123	B124	B127	Web	Web	Web	Web	C67

FRE

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le pré-tronçonnage





	CZCMS	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8

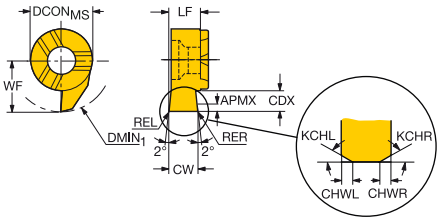
CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

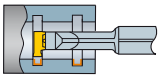
R = à droite, L = à gauche

Tolérances:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

F2 B134 B149 H36 H25

Tête carbure monobloc CoroCut® MB pour les gorges



	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

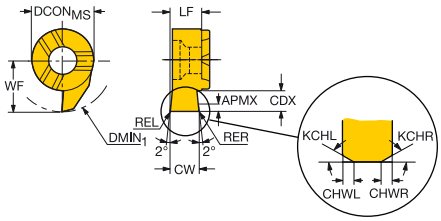
Tolérances:

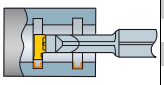
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

FRE

Tête carbure monobloc CoroCut® MB pour les gorges



	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

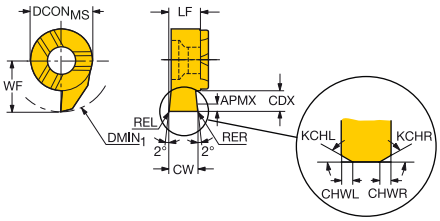
R = à droite, L = à gauche

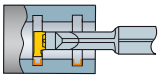
Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

Tête carbure monobloc CoroCut® MB pour les gorges

Pour gorges de circlips



	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF
	07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

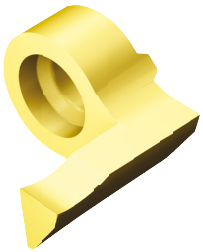
Tolérances:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

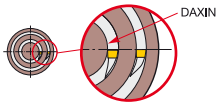
F2 B134 B149 H36 H25

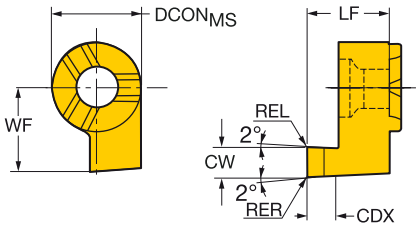
SANDVIK Coromant

FRE

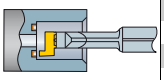
Tête carbure monobloc CoroCut® MB pour les gorges frontales



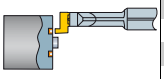




Courbe de type A

	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050		
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02

Courbe de type B

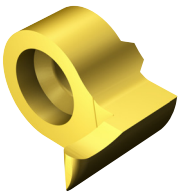
	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

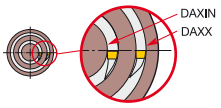
CZCMS correspondant à CZCWS sur adaptateur.

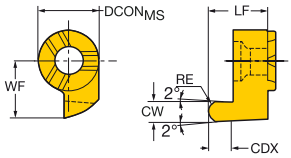
R = à droite, L = à gauche

F2 B134 B149 H36 H25

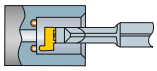
Tête carbure monobloc CoroCut® MB pour les gorges frontales

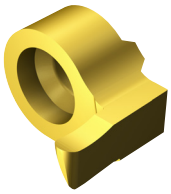


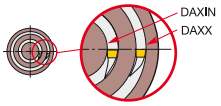


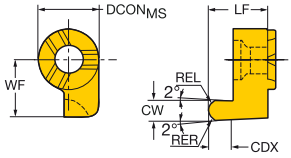


Courbe de type A

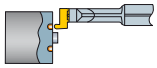
	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0







Courbe de type B

	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0

CZCMS correspondant à CZCWS sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

Tolérances:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

Recommandations de vitesse de coupe

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P		Aciers	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Non allié					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
		Faiblement allié ≤5%					
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	150-100	220-85	215-80
		Fortement allié, >5%					
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	80-55	205-75	195-75
		Coulé					
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45

ISO M		Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Ferritique/ martensitique					
		Barres/forgés					
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	150-100	200-90	180-80
		Austénitique					
		Barres/forgés					
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	130-90	200-95	180-85
		Austénitique-ferritique (Duplex)					
		Barres/forgés					
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	90-70	185-90	165-80
		Ferritique/ martensitique					
		Coulés					
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	110-75	-	-
		Austénitique					
		Coulés					
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	95-65	-	-
		Austénitique-ferritique (Duplex)					
		Coulés					
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-

ISO K		Fontes	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC3115	GC4225	GC1125
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Fonte malléable					
	07.1	Ferritique (copeaux courts)	790	130	340-170	320-170	255-125
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	900	230	250-115	235-110	170-95
		Fonte grise					
K2.1.C.UT	08.1	Faible résistance à la traction	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	250-120	240-115	175-90
		Fonte nodulaire GS					
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	145-70	140-70	100-55

FRE

TENACITE >>>>						
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	

TENACITE >>>>							
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	**H13A**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

TENACITE >>>>							
GC1125	**GC1025**	**H13A**	**GC1135**				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

Recommandations de vitesse de coupe

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N		Non ferreux	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Alliages d'aluminium					
N1.2.Z.UT	30.11	Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Alliages d'aluminium					
N1.3.C.UT	30.21	Coulé, non vieilli	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Alliages d'aluminium					
	30.41	Coulés, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	Coulés, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		Cuivre et alliages de cuivre					
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)

ISO S		Superalliages réfractaires	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
MC No.	No.	Matière	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Base fer					
S1.0.U.AN	20.11	Recuits ou mis en solution	2400	200	200-135	180-120	160-100
S1.0.U.AG	20.12	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2500	280	165-110	150-100	150-100
		Base nickel					
S2.0.Z.AN	20.21	Recuits ou mis en solution	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	Vieilli, ou mis en solution et vieilli	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3000	320	80-50	70-45	70-45
		Alliages à base de cobalt					
S3.0.Z.AN	20.31	Recuits ou mis en solution	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Mis en solution et vieillis	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Coulé, ou coulé et vieilli	3100	320	80-50	70-45	70-45
		Alliages de titane		Rm[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	Pur marchand (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α, proches de α et α + β , recuits	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages α + β à l'état vieilli, alliages β recuits ou vieillis	1400	1050	-	-	-

ISO H		Matière	Force de coupe spécifique k_{c1}	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, mm ≈ avance f_n, mm/tr		
	CMC				0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
MC No.	No.	Matières trempées	N/mm²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
		Acier extra dur					
H1.3.Z.HA	04.1	Trempé et revenu	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		Fonte en coquille					
H2.0.C.UT	10.1	Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	200-195	110-100	-

1) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

FRE

TENACITE >>>>							
GC1125	**GC1025**	**H13A**					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

TENACITE >>>>									
H10	**GC1115**	**GC1125**	**GC1025**	**H13A**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	**CC670**	**CB7015**
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- - -	65-40 60-32 45-23	50-32 45-26 35-18	45-28 40-22 30-16	30-23 20-13 20-13	40-26 35-21 25-10	29-23 19-13 20-13	30-23 20-13 20-13	600-320 500-250 250-120	400-300 350-250 200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

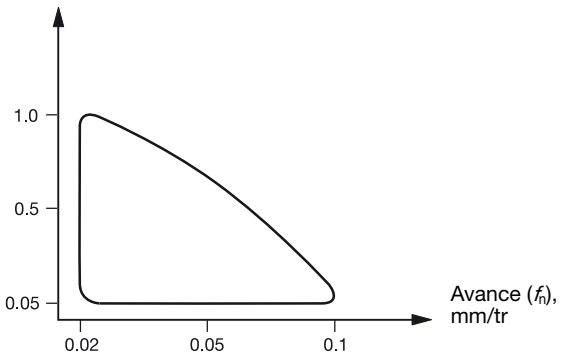
TENACITE >>>>								

Conditions de coupe recommandées pour CoroCut® MB

Tournage

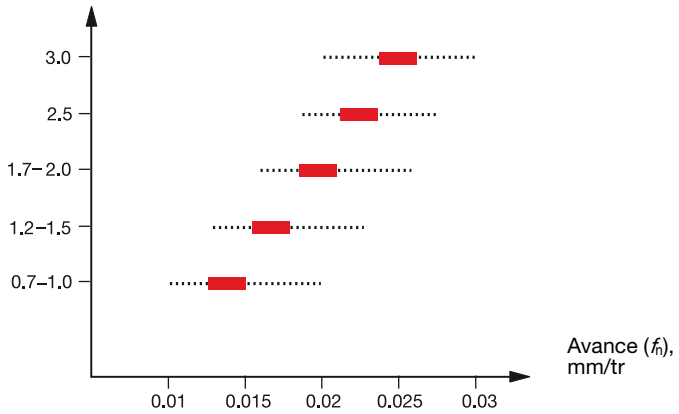
Taille plaquette 07

Profondeur de coupe (a_p), mm



Gorges et gorges frontales

Largeur de plaquette (CW), mm



■ = valeur de départ recommandée

Filetage (recommandations de pénétration)

Filet	Plaquette	a_p mm	*nap*
Profil partiel 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Métrique 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Filet	Plaquette	a_p mm	*nap*
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	8

ap = profondeur totale du filet

nap = nombre de passes

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (V_c), m/min

	P	M	N	S
Nuance 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

	H
Nuance CB7015	60-200

FRE

Conditions de coupe recommandées avec CoroTurn® XS

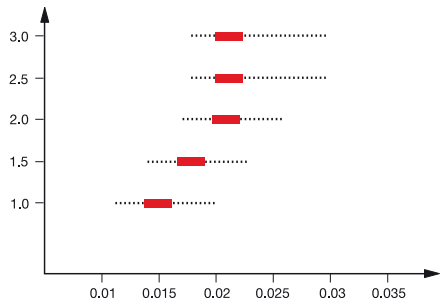
Plaquettes de tournage

Taille de logement	Dimensions, mm		Plage d'application			
			Tournage général / Alésage en tirant			
			Profondeur de coupe rec.		Avance recommandée	
dm_m	WB	RE	a_p mm	mini - maxi	f_n mm/tr	mini - maxi
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080

Avec la nuance CBN CN7015, réduire l'avance et la profondeur de coupe de 50 % par rapport aux nuances carbure.

Gorges et gorges frontales

Largeur de plaquette (W1), mm



Avance (f_n), mm/tr

■ = valeur de départ recommandée

Filetage (recommandations de pénétration)

Filet	Pas mm	a_p mm	*nap*
Profil métrique 60° (MM)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
	2.00	1.08	18
ISO trapézoïdal 30°	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

ap =profondeur totale du filet
nap = nombre de pénétrations

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (V_c), m/min

	P	M	N	S
Nuance 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

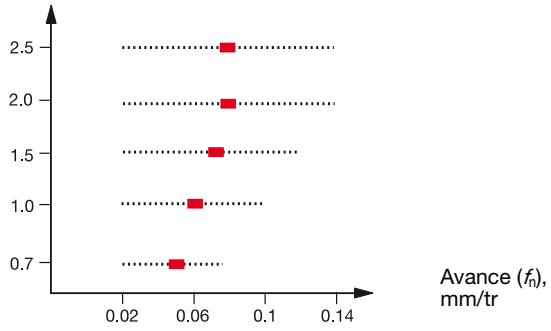
	H
Nuance CB7015	60-200

A B C D E F G H

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® XS

Tronçonnage

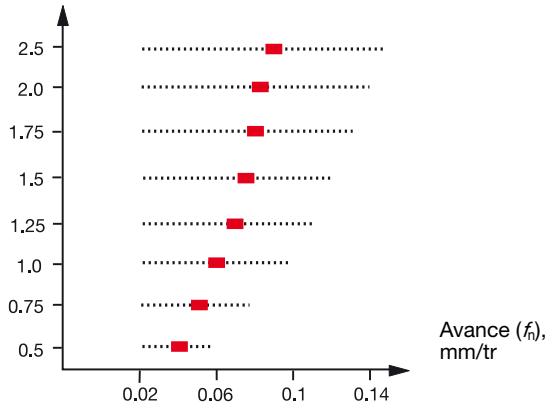
Largeur de plaquette (CW), mm



■ = valeur de départ recommandée

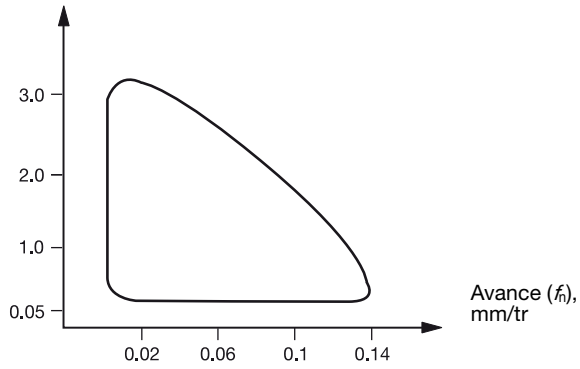
Gorges

Largeur de plaquette (CW), mm



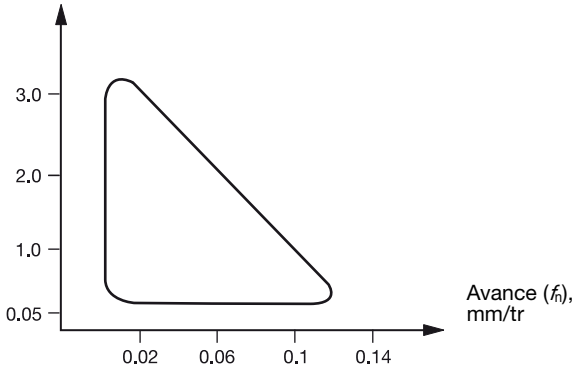
Tournage

Profondeur de coupe (a_p), mm



Tournage en tirant

Profondeur de coupe (a_p), mm



Filetage (recommandations de pénétration)

Métrique 60°

Pas, mm	a_p mm	*nap*
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

S'emploie pour les types de filets suivants :
– ISO métrique 60°
– UN 60°
– NPT

ap =profondeur totale du filet
nap = nombre de passes

UN 60°

Pas, filets/ pouce	a_p mm	*nap*
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

Recommandations de vitesse de coupe

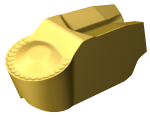
Vitesse de coupe (V_c), m/min

	P	M	N	S
Nuance 1025/1105	60-200	60-180	90-400	20-50

FRE

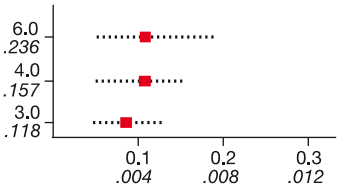
Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® QF

Gorges frontales



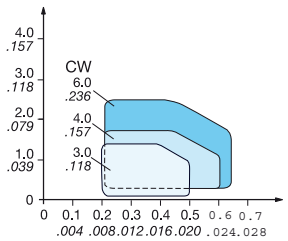
-RM

Avance pour les gorges
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



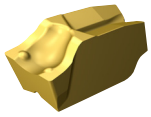
Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Avance pour le tournage
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



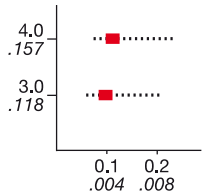
Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Excellente géométrie pour profilage dans toutes les matières
Contrôle des copeaux exceptionnel, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.
Production d'un bon état de surface.



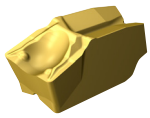
-GF

Avance pour les gorges
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



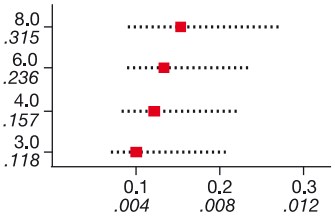
Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Pour gorges de précision
Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.
Faibles forces de coupe et production d'un bon état de surface grâce à l'arête de coupe vive.



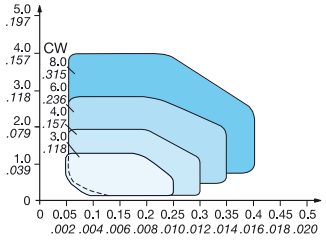
-TF

Avance pour les gorges
Largeur de plaquette (CW), mm, pouce



Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Avance pour le tournage
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

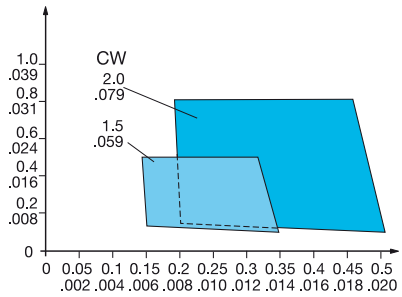
Géométrie à choisir en priorité pour les gorges frontales
Notre géométrie la plus universelle pour les gorges frontales dans toutes les matières.
Géométrie positive donnant de faibles forces de coupe et un bon contrôle des copeaux.
Bons états de surface grâce à la géométrie Wiper.
Produit des gorges à fond plat.

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

Profilage

-RO

Avance pour le tournage
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



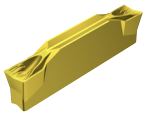
Avance (f_n), mm/tr, pouces/tr

Excellente géométrie pour le profilage des aciers inoxydables, des superalliages réfractaires et des autres matières collantes
Superalliages réfractaires et autres matières collantes.
Excellent contrôle des copeaux avec faibles
avances et petites profondeurs de coupe
Bon état de surface. Arête de coupe vive.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

= valeur de départ recommandée

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

Tronçonnage

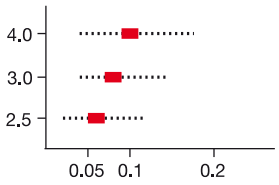


123-CF

Wiper TECHNOLOGY

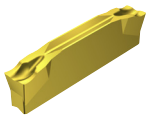
Pour faibles avances

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

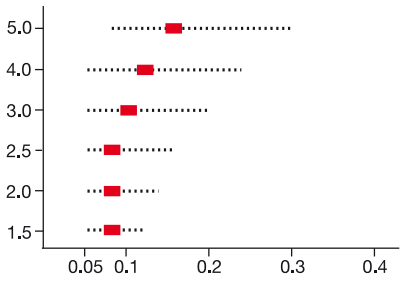
Géométrie positive pour les faibles avances
Premier choix pour les pièces à parois minces et les petits diamètres
Un petit rayon de bec et une géométrie positive permettent de réduire le téton central et les bavures dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. Arêtes Wiper pour de très bons états de surface.



123-CM

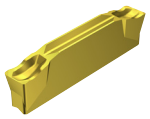
Pour avances moyennes

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

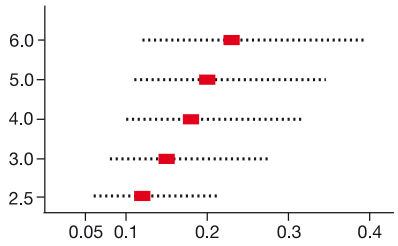
Premier choix, géométrie universelle
Premier choix pour le tronçonnage au centre si les conditions sont bonnes dans la plupart des matières ; convient aussi aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.



123-CR

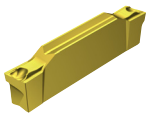
Pour fortes avances

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (fn) mm/tr

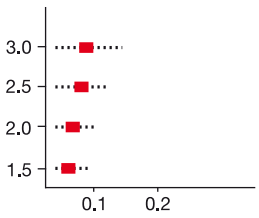
Usinage ébauche
Arêtes de coupe robustes, réduction du risque de rupture.
Convient pour le tronçonnage de barres et la coupe intermittente.
Pour les aciers et les fontes, mais aussi pour les aciers inoxydables lorsqu'on recherche des arêtes plus robustes.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.



123-CS

Faibles avances

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (fn) mm/tr

Usinage sans tétons ni bavures.
Solution idéale pour réduire la formation de tétons et bavures sur les pièces grâce à l'acuité d'arête et à des angles d'attaque de 10° et 15°.
Recommandé pour les petites pièces.
Convient pour aciers de décolletage.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

= valeur de départ recommandée

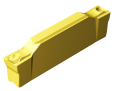
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

SANDVIK Coromant

FRE

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

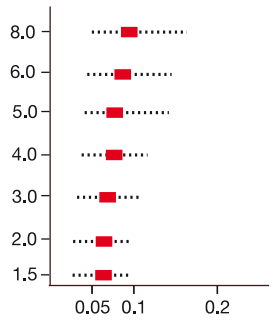
Gorges



123-GF

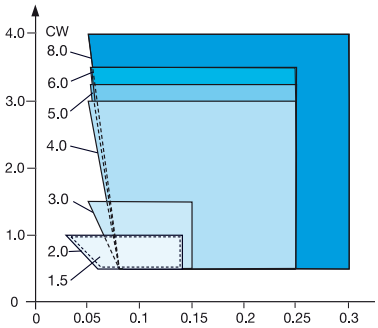
Pour faibles avances

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



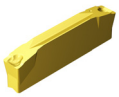
Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm

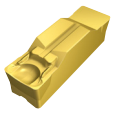


Avance (f_n), mm/tr

Pour gorges de précision
Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.
Faibles forces de coupe et production d'un bon état de surface grâce à l'arête de coupe vive.
Grand choix de différentes largeurs.
Conçu pour le tournage latéral.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.
Peut être commandé en Tailor Made avec différentes largeurs de plaquette et rayons de bec.



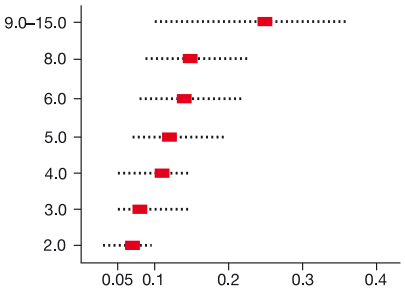
123-GM



Pour avances moyennes

Taille de logement	M
CW, mm	9-11

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm

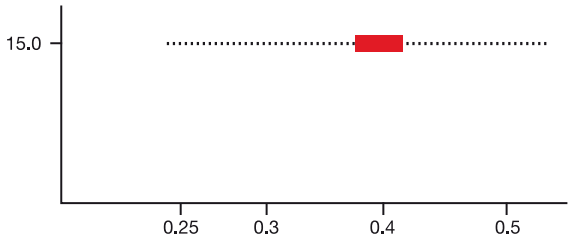


Avance (f_n), mm/tr

Gorges dans toutes les matières
Excellent contrôle copeaux.
Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.

123-GR

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

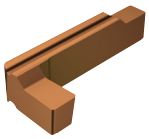
Usinage ébauche de gorges, arête de coupe résistante, convient aux conditions difficiles, par ex. pour l'usinage ébauche d'une gorge dans une croûte de fonderie.
Convient pour l'élargissement de gorges.

= valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

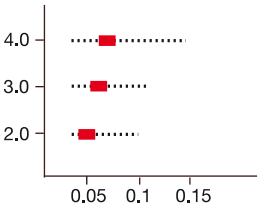
Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

Gorges

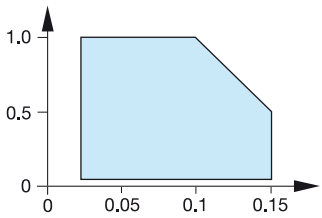


123-GS

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Géométrie polyvalente pour les gorges avec faible avance dans la plupart des matières.
Rectifiée à la périphérie, arête de coupe vive.

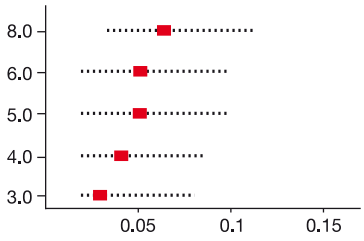
Pour faibles avances

Avance (f_n), mm/tr

Avance (f_n), mm/tr

123-S

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm

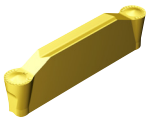


Choix alternatif pour la finition de gorges dans les matières trempées et superalliages réfractaires
Maintien de tolérances serrées et excellent état de surface.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique

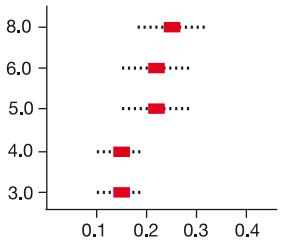
Avance (fn) mm/tr

Profilage

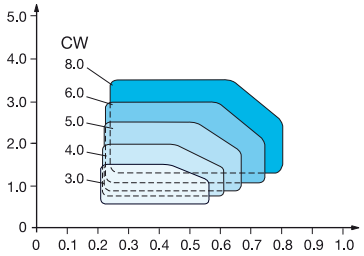


123-RM

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm

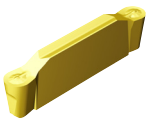


Excellente géométrie pour profilage dans toutes les matières
Contrôle des copeaux exceptionnel, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.
Production d'un bon état de surface.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.

Pour avances moyennes

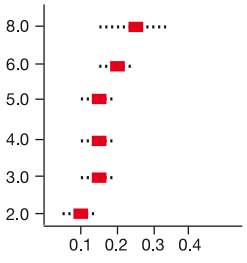
Avance (f_n), mm/tr

Avance (f_n), mm/tr

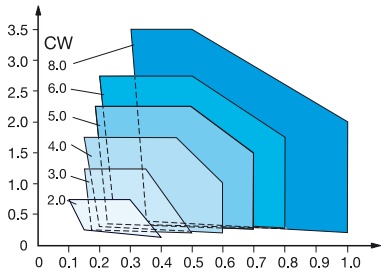


123-RO

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Excellente géométrie pour le profilage des aciers inoxydables, des superalliages réfractaires et des autres matières collantes
Superalliages réfractaires et autres matières collantes.
Contrôle des copeaux exceptionnel, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.
Bon état de surface. Arête de coupe vive.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

Avance (f_n), mm/tr

Avance (f_n), mm/tr

= valeur de départ recommandée

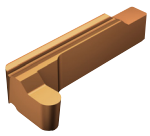
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

SANDVIK Coromant

FRE

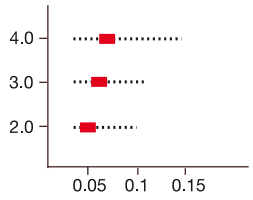
Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

Profilage



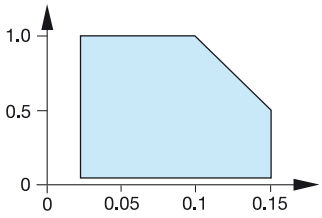
123-RS

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (fn) mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (ap) mm



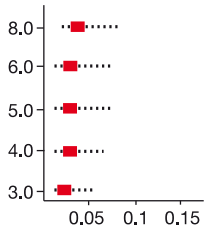
Avance (f_n), mm/tr

Géométrie polyvalente pour le profilage avec faible épaisseur de copeau dans la plupart des matières.
Rectifiée à la périphérie, arête de coupe vive.

123-RE

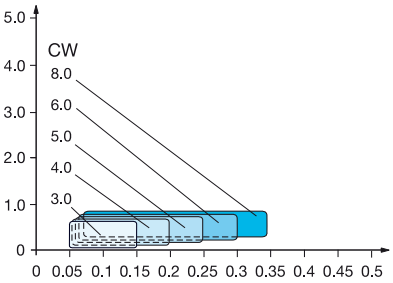
Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



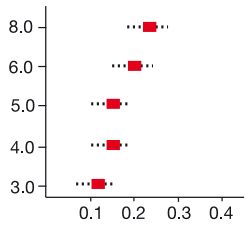
Avance (f_n), mm/tr

Choix alternatif pour le profilage de finition des matières trempées
Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

123-RS

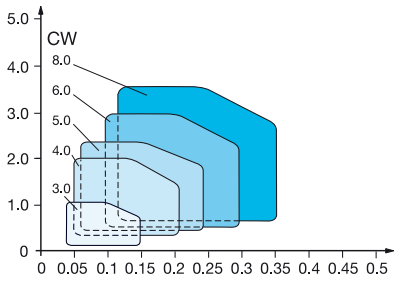
Plaquette avec insert diamant

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

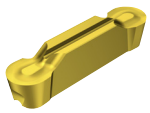
Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (f_n), mm/tr

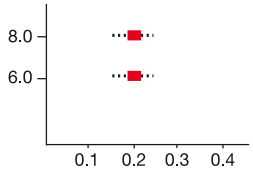
Choix alternatif pour le profilage de finition de non-ferreux.
Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.
Pour utilisation dans des conditions stables.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

Profilage d'aluminium



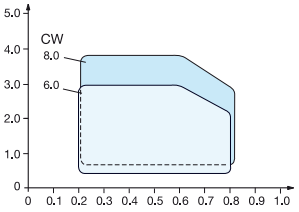
123-AM

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (f_n), mm/tr

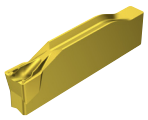
Choix prioritaire pour le profilage des non-ferreux.
Bonne évacuation des copeaux permettant d'obtenir un bon état de surface.
Arête de coupe vive.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

= valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 1-2

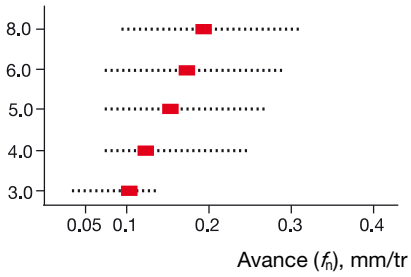
Tournage avec ou sans plongée



123-TF

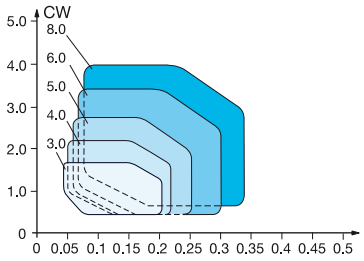
Pour faibles avances

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



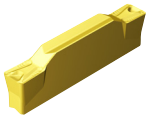
Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (f_n), mm/tr

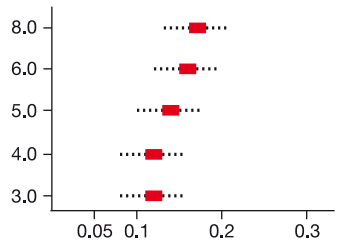
Convient pour toutes les opérations de tournage des aciers inoxydables.
La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées.
Bons contrôle des copeaux et état de surface.
Géométrie Wiper sur le côté.
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.
Choix prioritaire pour les gorges frontales.



123-TM

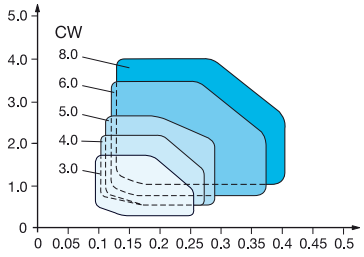
Pour avances moyennes

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (fn) mm/tr

Tournage général
La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées.
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

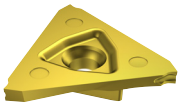
■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

FRE

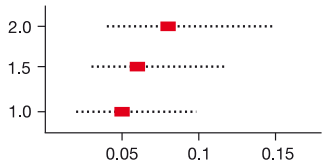
Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® 3

Tronçonnage peu profond



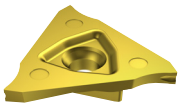
123-CM

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



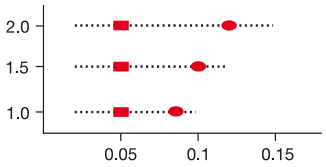
Avance (f_n), mm/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage/ tournage de gorges peu profonds
Choix prioritaire dans la plupart des matières
Arête vive, géométrie brise-copeaux
Pour utilisation avec des vitesses de coupe normales, de 100 à 250 m/min



123-CS

Avance radiale
Largeur de plaquette (CW), mm



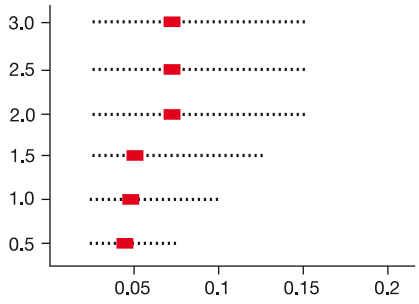
Avance (f_n), mm/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage/tournage de gorges peu profonds à vitesse réduite
Pour matières collantes et aciers pour roulements à billes
Arête extrêmement vive avec roule- copeaux ouvert
Pour usinage de matières non-ferreuses avec des vitesses de coupe normales 100 – 250 m/min
Plaquettes à droite (R) ou à gauche (L) pour l'uisnage sans téton ni bavure.

Gorges

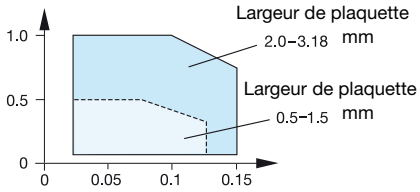
123-GS

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm

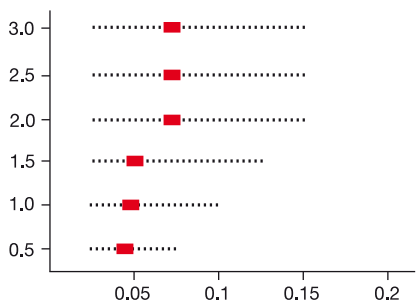


Avance (f_n), mm/tr

Profilage

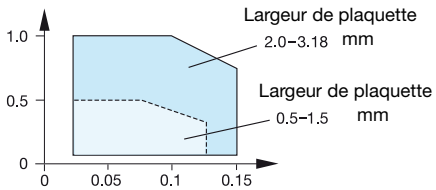
123-RS

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (f_n), mm/tr

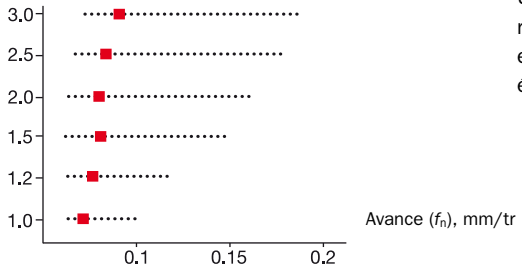
■ = Valeur de départ recommandée à vitesse normale
● = Valeur de départ recommandée à vitesse réduite

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® QD

QD-N..-CF

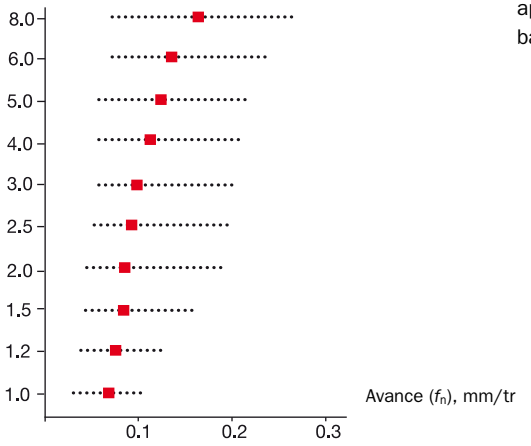
Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Géométrie positive pour les faibles avances
Premier choix pour les pièces à parois minces et les petits diamètres
Un petit rayon de bec et une géométrie positive permettent de réduire le téton central et les bavures dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. Arêtes Wiper pour de très bons états de surface.

QD-N..-CM

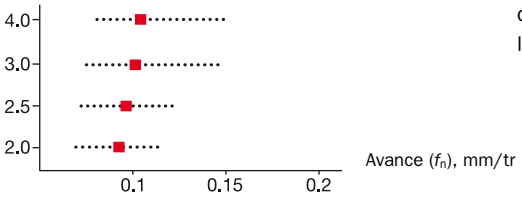
Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Premier choix, géométrie universelle
Premier choix pour le tronçonnage au centre si les conditions sont bonnes dans la plupart des matières ; convient aussi aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.

QD-R/L..-CM

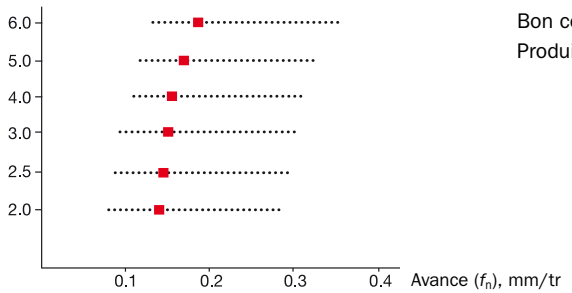
Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Géométrie universelle
Pour réduire les tétons et les bavures dans les opérations de tronçonnage si les conditions sont bonnes ; convient à la plupart des matières ; convient aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.

QD-N..-CR

Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



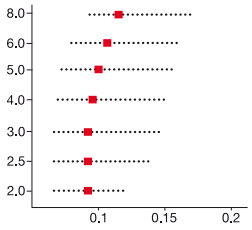
Géométrie résistante, arête de coupe négative
Premier choix pour le tronçonnage au centre dans des conditions défavorables ou dans les applications avec interruptions lourdes.
Bon contrôle copeaux sous avances élevées.
Produit des gorges à fond plat.

FRE

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® QD

QD-N..-CL

Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm

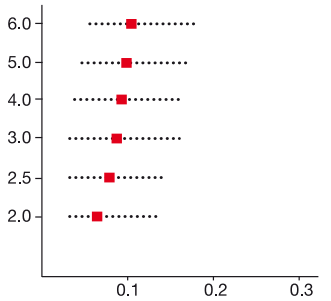


Avance (f_n), mm/tr

Géométrie aggressive pour les matières à copeaux longs
Bonne fragmentation des copeaux dans les aciers bas carbone, les aciers à roulements et les autres matières collantes
Avances faibles à moyennes.

QD-N..-CO

Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm

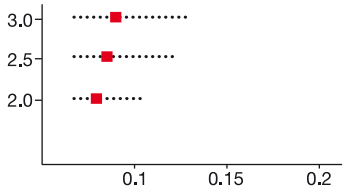


Avance (f_n), mm/tr

Géométrie d'optimisation – arête de coupe vive, rectifiée
Premier choix pour les superalliages réfractaires (ISO S), les aciers inoxydables duplex et les matières non ferreuses
Faibles forces de coupe, réduction des arêtes rapportées, faibles risques de vibrations.

QD-R/L..-CO

Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm

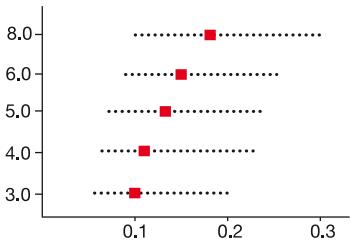


Avance (f_n), mm/tr

Géométrie d'optimisation – arête de coupe vive, rectifiée
Pour réduire les tétons et les bavures dans les opérations de tronçonnage si les conditions sont bonnes ; convient à la plupart des matières ; convient aux applications avec interruptions légères comme le tronçonnage de barres hexagonales.
Faibles forces de coupe, réduction des arêtes rapportées, faibles risques de vibrations.

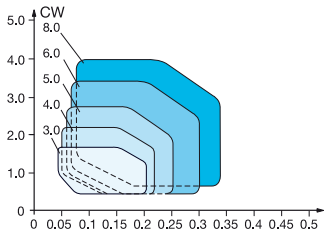
QD-N..-TF

Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

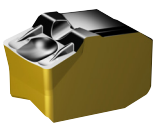
Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



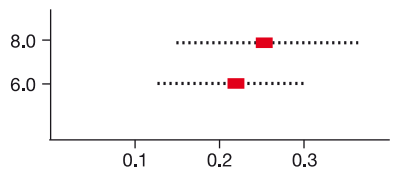
Avance (f_n), mm/tr

Géométrie prioritaire pour le tournage de gorges larges
Géométrie la plus polyvalente pour le tournage de gorges dans toutes les matières.
Géométrie positive donnant de faibles forces de coupe et un bon contrôle des copeaux.
Bons états de surface grâce à la géométrie Wiper.
Produit des gorges à fond plat.

QD-N..-GM



Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Avance (f_n), mm/tr

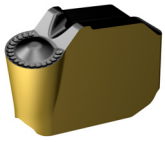
Gorges dans toutes les matières
Excellent contrôle copeaux.
Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.

■ = valeur de départ recommandée

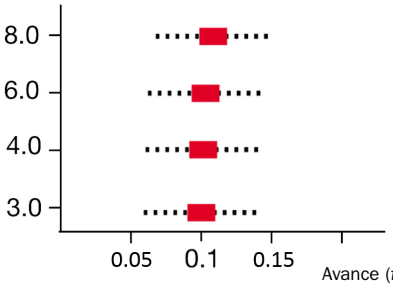
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® QD

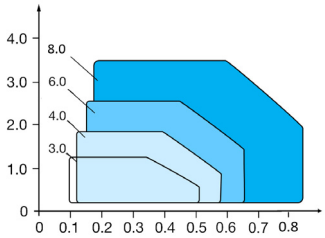
QD-N..-RM



Avance radiale
Largeur de coupe (CW), mm



Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



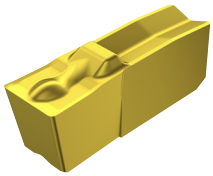
■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

FRE

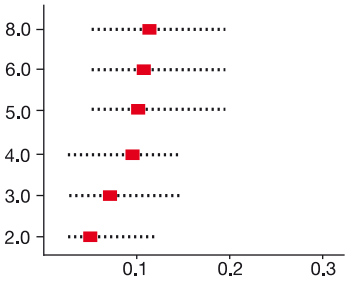
T-Max Q-Cut®

Gorges intérieures



151.3-4G

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Pour faibles avances

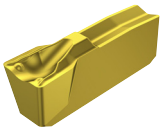
Avance (fn) mm/tr

Nota :
Les plaquettes de type 151.3 (-4G, -7G et -7P) ne peuvent s'utiliser qu'avec les porte-plaquettes type F151.37 et les barres type AG151.32

Choix alternatif pour l'usinage de gorges intérieures dans des alésages de faible diamètre.

Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.
Faibles forces de coupe et bon contrôle des copeaux dans une grande diversité de matières.
Arête de coupe vive.

Gorges frontales

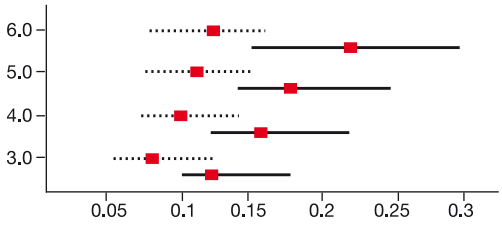


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

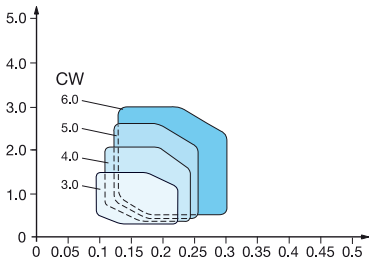
Pour avances moyennes

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



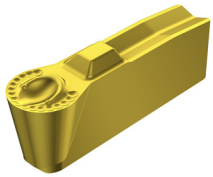
Avance (f_n), mm/tr

Choix prioritaire pour les gorges frontales.

Bon contrôle copeaux à la fois lors de la première plongée et des passes suivantes. Possibilité de réaliser des gorges de petit diamètre. Excellente stabilité.
Pour l'usinage de gorges frontales dans tous types de matières.

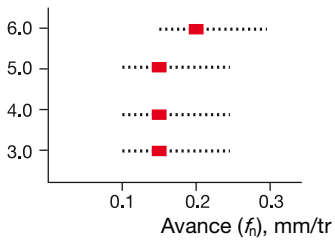
Choix prioritaire pour le tournage/ les gorges intérieurs

Bon contrôle copeaux.
Production d'un bon état de surface grâce à la géométrie Wiper.



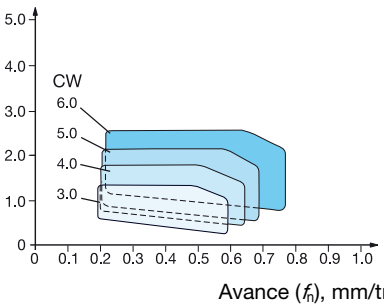
151.3-7P

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Avance (f_n), mm/tr

Avance axiale
Profondeur de coupe (a_p), mm



Avance (f_n), mm/tr

Pour profilage associé au tournage de gorges frontales

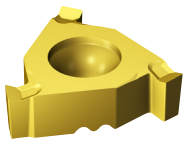
Bon contrôle copeaux tant axial que radial.
Convient bien également pour les opérations de profilage intérieur.

= valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

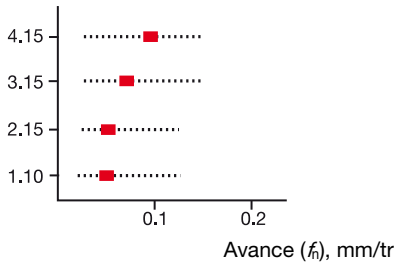
CoroThread®

Gorges de circlips



254R/LG

Avance radiale
Largeur de plaquette (W1), mm



Choix alternatif pour le tournage économique de gorges de circlips.

Productivité et fiabilité élevées par diminution des forces de coupe et des vibrations.
Trois arêtes de coupe pour une meilleure rentabilité.
Recommandée pour tous types de matières.

= valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B130

FRE

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

P **Aciers, aciers coulés, fontes malléables à copeaux longs.**

Nuances de base

GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)
Excellente nuance carbure cémenté polyvalente à revêtement PVD. Bon choix pour le tronçonnage de tubes en acier. Très bons résultats aussi dans les opérations de tournage et usinage de gorges. Avances et vitesse basses à moyennes.

GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Nuance carbure à revêtement CVD pour l'ébauche à la finition des aciers et aciers coulés. Cette nuance supporte les coupes continues aussi bien qu'intermittentes avec forts débits copeaux. Champ d'applications étendu. Cette nuance incorpore la technologie Inveio™.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente. Solution alternative pour les gorges et le tournage. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)
Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente. Solution alternative pour les gorges et le tournage. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

Nuances complémentaires

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)
Nuance à revêtement CVD, à résistance à l'usure très élevée. Particulièrement recommandée pour les gorges et le tournage en conditions stables. Bons résultats également dans les aciers durs grâce à une excellente résistance à haute température. Pour vitesses de coupe élevées en conditions favorables.

GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)
Nuance carbure à revêtement PVD pour les opérations exigeantes en ténacité. Convient aux opérations de tronçonnage et aux applications qui nécessitent une très bonne ténacité d'arête. Fonctionne bien dans les matières collantes. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
Nuance cermet non revêtue avec excellente résistance à l'oxydation et au collage. Production d'états de surface de bonne qualité en tournage de gorges dans les aciers alliés et faiblement alliés si les conditions sont favorables. Vitesses de coupe et avances modérées.

GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Nuance carbure à revêtement PVD polyvalente pour le décolletage. Très bons résultats dans les aciers bas carbone et les matières collantes. Avances et vitesses faibles à moyennes.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

M **Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/ martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.**

Nuances de base

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)
Nuance carbure à revêtement PVD pour les opérations exigeantes en ténacité. Convient aux opérations de tronçonnage et aux applications qui nécessitent une très bonne ténacité d'arête. Fonctionne bien dans les matières collantes. Le substrat a une très bonne ténacité d'ensemble. A utiliser à faible vitesse de coupe ou en combinaison avec des outils dotés de l'arrosage de précision.

GC2135 (HC) – M30 (M20–M40)
Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
Nuance carbure à revêtement PVD. Bon équilibre entre une résistance élevée à l'usure et une bonne sécurité d'arête. Pour le tournage, l'usinage de gorges et le tronçonnage, surtout de tubes. Vitesses de coupe moyennes à faibles

Nuances complémentaires

GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)
Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud. Bonne résistance à la déformation plastique. Performances élevées garanties avec usure en dépouille régulière. Convient à l'usinage de gorges et au profilage à grande vitesse si les conditions sont stables.

GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)
Nuance carbure à revêtement PVD offrant une combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arête. À utiliser pour le tronçonnage et les gorges en décolletage. Vitesses de coupe moyennes à faibles.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)
Nuance cermet non revêtue avec excellente résistance à l'oxydation et au collage. Production d'états de surface de haute qualité en tournage de gorges dans des conditions favorables. Vitesses de coupe et avances modérées.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Nuance carbure à revêtement PVD. Bonne résistance à chaud et bonne résistance à la déformation plastique combinée à une bonne sécurité d'arête. Ces propriétés garantissent la ténacité ainsi qu'une usure en dépouille régulière et des performances élevées de l'arête. Pour opérations de profilage et gorges.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

FRE

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

K **Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.**

Nuances de base

GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)
Nuance polyvalente à revêtement CVD offrant une excellente combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arêtes. À utiliser pour les gorges et le tournage sous vitesses de coupe moyennes à élevées. Bien adaptée également au tronçonnage de tubes.

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Nuance à revêtement CVD pour l'usinage de gorges et le tournage à grande vitesse de coupe dans des conditions favorables. Efficace dans les fontes dures grâce à sa très bonne résistance à chaud.

GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Nuance polyvalente à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité et les coupes interrompues. Son revêtement supérieur lui confère une bonne sécurité d'arête. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Nuance carbure à revêtement CVD pour le tronçonnage et les autres opérations exigeantes en ténacité. Excellente ténacité d'arête et d'ensemble. Pour vitesses de coupe moyennes à faibles.

Nuances complémentaires

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Nuance à revêtement CVD très résistante à l'usure pour les gorges et le tournage sous vitesses de coupe élevées en conditions favorables. Bons résultats aussi dans les fontes dures, grâce à une excellente dureté à chaud.

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Nuance carbure non revêtue offrant une bonne résistance à l'usure par abrasion et une bonne ténacité. Pour opérations de tronçonnage et d'usinage de gorges

GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Nuance polyvalente à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité et les coupes interrompues. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes à faibles.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

N Métaux non-ferreux

Nuances de base

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Nuance à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité. Recommandée pour les coupes interrompues.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Nuance carbure non revêtue. Bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Pour le tronçonnage et les gorges.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Nuance carbure non revêtue avec bonne acuité d'arête. Recommandée pour les coupes interrompues.

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Nuance diamant polycristallin (PCD) recommandée pour le profilage des métaux non ferreux abrasifs et des matières non métalliques dans des conditions stables. Très bons états de surface.

Nuances complémentaires

GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)
Nuance à revêtement PVD avec excellente adhérence sur les arêtes vives. Ténacité garantie, usure en dépouille régulière et performances élevées.

GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)
Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. Recommandée pour le décolletage.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

FRE

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

S Superalliages réfractaires

Nuances de base

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud ; bonne résistance à la déformation plastique. Usure en dépouille régulière et performances exceptionnelles. Premier choix pour les gorges et le profilage.

GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)
Nuance carbure à revêtement PVD. Premier choix pour le tronçonnage quand une bonne sécurité d'arête est nécessaire. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

S05F (HC) - S10 (S05-S15)
Nuance carbure à revêtement CVD. A utiliser pour le profilage ébauche et finition à des vitesses élevées.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Nuance à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité. Recommandée pour les coupes interrompues. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Nuance carbure non revêtue. Bonnes résistance à l'usure par abrasion et ténacité. Idéale pour tronçonnage et gorges. Choix de base pour le titane.

Nuances complémentaires

CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
Nuance composite de nitrure de bore cubique pour les superalliages réfractaires. Cette nuance permet d'avoir des arêtes vives optimisées pour la finition avec de bons états de surface à faible profondeur de coupe.

GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
Nuance carbure à revêtement PVD très dure avec une très bonne sécurité d'arête. Sa résistance à l'usure en entaille en fait une bonne nuance pour les matières difficiles.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

GC2135 (HC) – S30 (S20–S40)
Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage jusqu'au centre ou la coupe intermittente.

CC670 (CA) – S10 (S05-S25)
Nuance céramique à base d'oxyde d'aluminium renforcée de fibres de carbure de silicium (whiskers). Excellente ténacité d'ensemble. À utiliser dans des conditions favorables.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. Recommandée pour le décolletage. Pour vitesses de coupe faibles.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

H Métaux trempés

Nuances de base

CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)
Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes continues ou interrompues.

CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Composite de nitrure de bore cubique pour matériaux ferreux trempés. Convient aux coupes avec interruptions lourdes à vitesse moyenne dans les aciers de cémentation et les aciers à roulements.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Filetage au tour

CoroThread® 266 C4

Plaquettes C5-C29
Outils extérieurs C30-C38
Outils intérieurs C39-C43

T-Max® U-Lock C44

Plaquettes C45-C50
Outils intérieurs C51-C54

CoroCut® XS C55

Plaquettes C56-C58
Outils extérieurs B99-B100

CoroTurn® XS C59

Outils de coupe C60-C65
Adaptateurs F2

CoroCut® MB C66

Outils de coupe C67-C72
Adaptateurs F2

Profils de filets

	Profil partiel 60°		Profil partiel 55°		Métrique 60° Profil complet		UN 60° Profil complet		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet	
					ISO 965-1998 Classe de tolérance 6		ISO 5864-1978 Classe de tolérance 2A, ext. Classe de tolérance 2B, int.		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Tolérance classe A	
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet		BSPT 55° Profil complet		NPTF 60° Profil complet		Rond 30° Profil complet		MJ 60° Profil complet	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Classe de tolérance 2		DIN 405 Classe de tolérance 7 sur diam. de base. Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet (extérieur) et de fond de filet (intérieur).		ISO 5855-1983 Classe de tolérance 4 sur le diamètre du pas. Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet (extérieur) et de fond de filet (intérieur).	
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° Profil complet		ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné		ACME 29° sommet chanfreiné		STUB-ACME 29° Profil de sommet chanfreiné		API 60° Profil complet Pour raccord à épaulement	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Classe de tolérance 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Classe de tolérance 7		ANSI B1.5-1988 Classe de tolérance 2G		ANSI B1.8-1988 Classe de tolérance 2G		API spec.7	
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			

	API Rond 60° Profil complet		API Profil complet pour tubes et cuvelages	
	API spec.5B		API spec.5B	
	Intérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

FRE

CoroThread® 266

Outils extérieurs

Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C30-C32

Outil à manche CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C34-C36

Outil CoroThread® 266 à manche QS pour le filetage au tour — Page C37

Tête CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C38

Outils intérieurs

Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C39

Barre d'alésage CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C40-C41

Tête CoroThread® 266 pour le filetage au tour — Page C42-C43

T-Max® U-Lock

Outils intérieurs

Unité de coupe T-Max® U-Lock pour le filetage au tour — Page C51

Barre d'alésage T-Max® U-Lock pour le filetage au tour — Page C52-C53

Tête T-Max® U-Lock pour le filetage au tour — Page C54

CoroCut® XS

CoroCut® XS — Page B99-B100

CoroTurn® XS

Adaptateur CoroTurn® XS — Page F2

CoroCut® MB

Adaptateur CoroCut® MB — Page F2

CoroThread® 266

Filetage au tour avec un très grande rigidité pour tous les types de filetss

Application

- Filets extérieurs
- Filets intérieurs

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

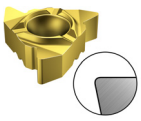
- Réduction des temps d'usinage et des temps morts
- États de surface excellents grâce à la stabilité exceptionnelle
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité
- Plaquettes à plusieurs pointes ; moins grand nombre de passes, productivité plus élevée
- Programme de produits standard étendu d'outils et de plaquettes à profils de filets
- Interface exclusive avec rail de guidage entre la plaquette et le logement de plaquette
- Bon indexage des arêtes
- Montage aisé et correct des plaquettes

L'arrosage de précision par le dessus contrôle la fragmentation des copeaux afin de rendre l'usinage plus sûr ; l'arrosage par le dessous contrôle la température afin de prolonger la durée de vie des outils et de la rendre plus prévisible.

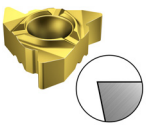
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Plaquettes

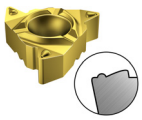
- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets



Norme
Géométrie A



Vive
Géométrie F



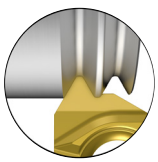
Brise-copeaux
Géométrie C

Outils

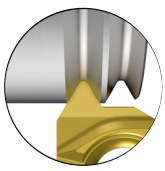
- Unités de coupe Coromant Capto®
- Outils à manche
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL

Trois types différents de plaquettes à fileter

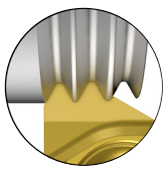
Profil complet
Productivité élevée



Profil partiel
Nombre d'outils minimum en stock



Multi-dents
Productions en grandes séries économiques



Serrage iLock™ fiable
Les rainures de la plaquette se positionnent sur les rails en T du logement de plaquette afin de prévenir tout mouvement de l'arête de coupe causé par la variation des forces de coupe.

C2

C30

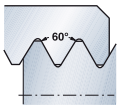
C39

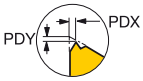
H35

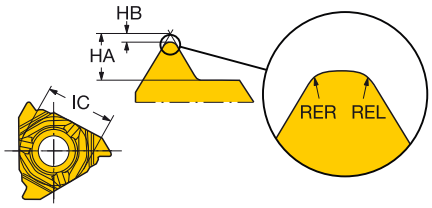
FRE

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Profil partiel 60°







Filets extérieurs à droite

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M		★			★			★			★			★			☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																			★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M		★			★			★			★			★			☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Filets extérieurs à gauche

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Filets intérieurs à droite

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																			★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

Filets intérieurs à gauche

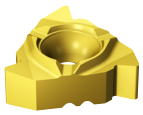
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

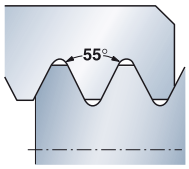
R = à droite, L = à gauche

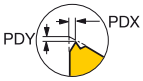
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

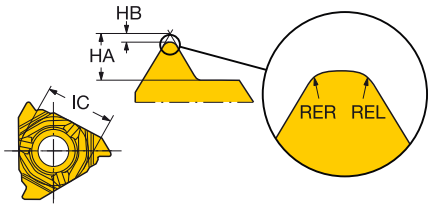
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Profil partiel 55°









Filets extérieurs à droite

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M		★			★			★			★			★			☆		0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M		★			★			★			★			★			☆		0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Filets extérieurs à gauche

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Filets intérieurs à droite

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

Filets intérieurs à gauche

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

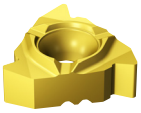
R = à droite, L = à gauche

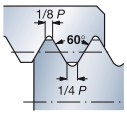
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

FRE

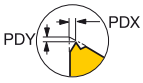
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

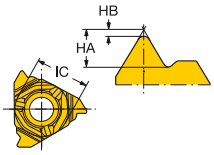




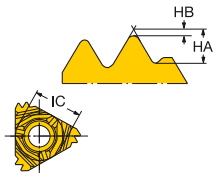
STDNO
TCTR
NT



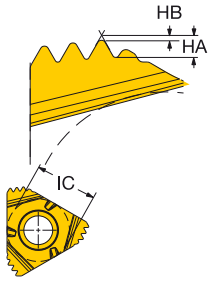
ISO 965-1998
6
1



ISO 965-1998
6
2



ISO 965-1998
6
3



Filets extérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E			★			★			★			★			★			☆	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M		★			★			★			★			★			☆		0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M		★			★			★			★			★			☆		0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M		★			★			★			★			★			☆		1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M		★			★			★			★			★			☆		1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M		★			★			★			★			★			☆		1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M		★			★			★			★			★			☆		2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★			★			★			★			★			☆			2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★			★			★			★			★			☆			3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.51	0.86	2.80	0.88

Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

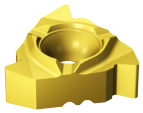
	TP	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M		★			★			★			★			★		0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M		★			★			★			★			★		0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★			★			★			★			★			2.25	0.42	4.40	2.76

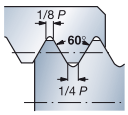
R = A droite

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

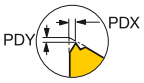
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

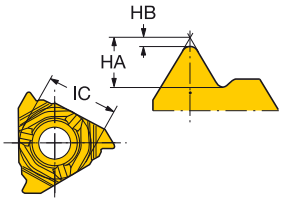




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filets extérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266LG-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		4.51	0.86	2.80	0.88

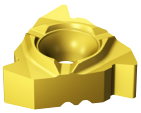
L = à gauche

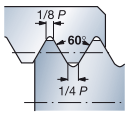
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

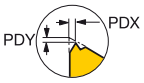
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

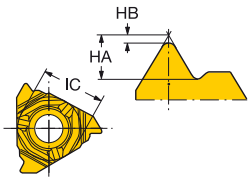




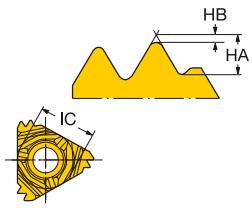
STDNO
TCTR



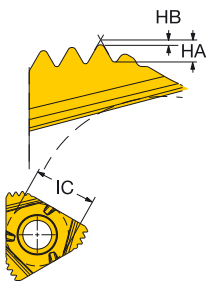
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Filets intérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.86	0.47	2.40	0.87

Filets intérieurs à droite - plaquette multi-dents

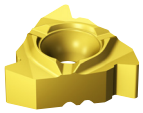
	TP	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	★			★			★			★			★			1.98	0.19	4.40	2.70

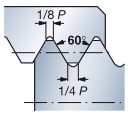
R = A droite

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

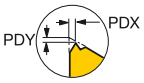
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

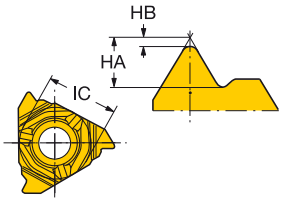




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filets intérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		3.86	0.47	2.40	0.87

L = à gauche

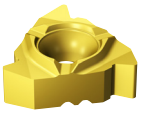
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

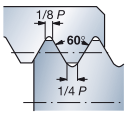
SANDVIK Coromant

FRE

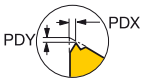
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

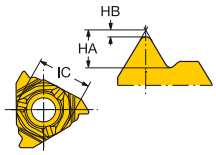




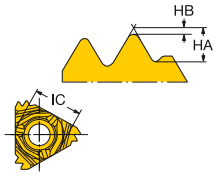
STDNO
TCTR



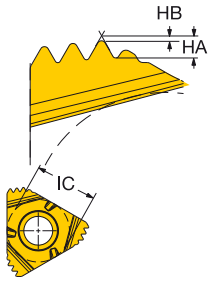
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
	28.0	1	266RG-16UN01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16UN01A240M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
	24.0	1	266RG-16UN01C240M		★			★			★			★			★			☆		0.79	0.14	0.80	1.33
	24.0	1	266RG-16UN01F240E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01C200M		★			★			★			★			★			☆		0.95	0.16	0.80	1.33
	20.0	1	266RG-16UN01F200E			★			★			★			★			★			☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01C180M		★			★			★			★			★			☆		1.05	0.18	1.00	1.33
	18.0	1	266RG-16UN01F180E			★			★			★			★			★			☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01C160M		★			★			★			★			★			☆		1.19	0.20	1.00	1.33
	16.0	1	266RG-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.35	0.23	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16UN01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266RG-16UN01A130M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01C120M		★			★			★			★			★			☆		1.58	0.28	1.40	1.33
	12.0	1	266RG-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266RG-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266RG-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266RG-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.11	0.37	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01C080M		★			★			★			★			★			☆		2.38	0.41	1.80	1.33
	8.0	1	266RG-16UN01F080E			★			★			★			★			★			☆	2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.49	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.16	0.57	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.81	0.69	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.23	0.77	2.65	1.08
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.76	0.87	2.90	0.79

Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

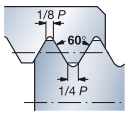
	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

R = A droite

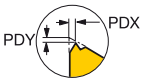
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

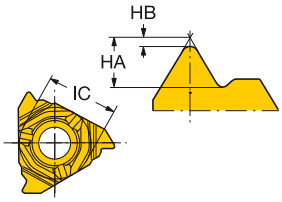
UN 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



Filets extérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

L = à gauche

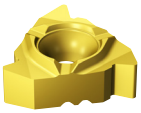
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

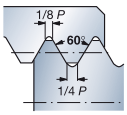
SANDVIK Coromant

FRE

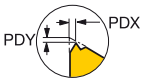
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

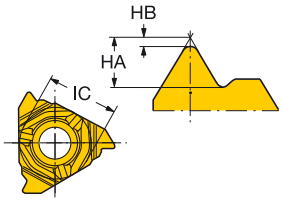




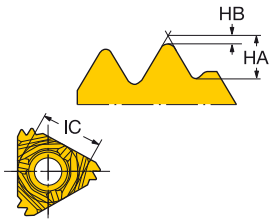
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M		★			★			★			★			★			☆		0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M		★			★			★			★			★			☆		0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M			★			★			★			★			★			☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M			★			★			★			★			★			☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.08	0.49	2.60	0.96

Filets intérieurs à droite - plaquette multi-dents

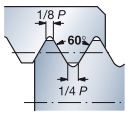
	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88

R = A droite

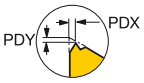
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

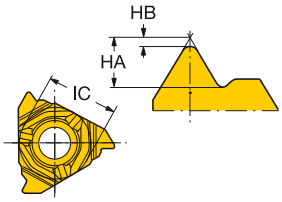
UN 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = à gauche

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

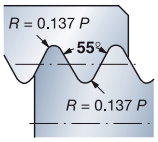
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

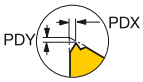
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

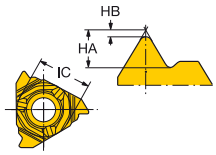
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

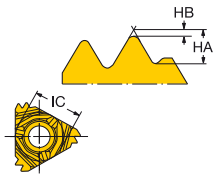
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

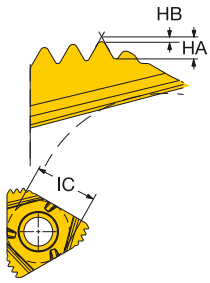
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A











Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M		★			★			★			★			★			☆		1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E			★			★			★			★			★			☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M		★			★			★			★			★			☆		1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.06	0.96	2.75	0.59

Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M		★		★		★		★		★	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.34	3.40	1.87

Filets extérieurs à gauche

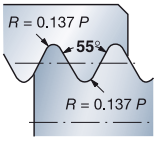
	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

R = à droite, L = à gauche

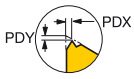
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

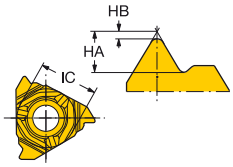
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet



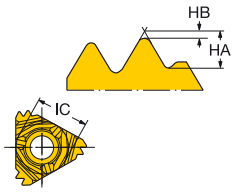
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.78	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		0.99	0.17	0.80	1.30
	19.0	1	266RL-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.97	1.00	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.25	0.22	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.67	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01C110M			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.53	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.36	0.62	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.03	0.76	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.48	0.85	2.65	0.96
	4.0	1	266RL-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.04	0.96	2.75	0.67

Filets intérieurs à droite - plaquette multi-dents

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		Dimensions, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.33	3.40	1.83

Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.33	1.40	1.30

R = à droite, L = à gauche

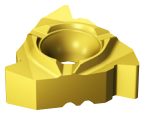
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

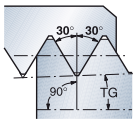
SANDVIK Coromant

FRE

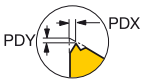
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

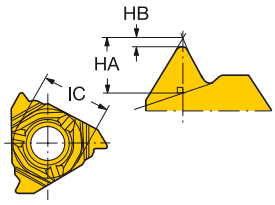




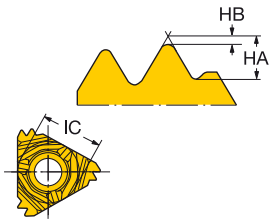
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		☆		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

Filets extérieurs à droite - plaquette multi-dents

	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Filets extérieurs à gauche

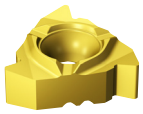
	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

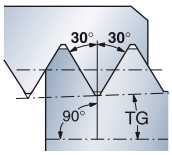
R = à droite, L = à gauche

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

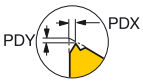
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

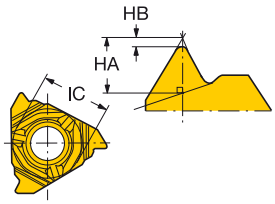




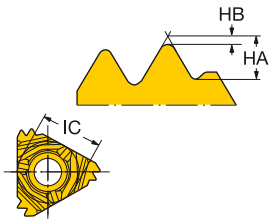
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Filets intérieurs à droite - plaquette multi-dents

	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	Dimensions, mm				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

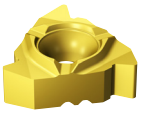
R = à droite, L = à gauche

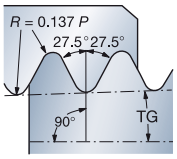
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

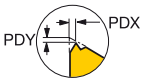
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

BSPT 55° Profil complet

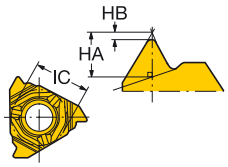




STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Filets extérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★		★		★		★		★		☆		0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
	19.0	1	266RL-16PT01A190E	★		★		★		★		★		☆		1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

Filets intérieurs à gauche

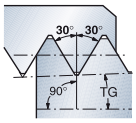
	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

R = à droite, L = à gauche

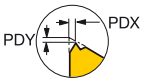
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

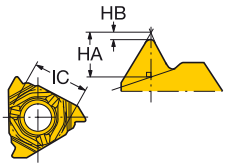
NPTF 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
IT 2



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

Filets intérieurs à droite

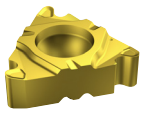
	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

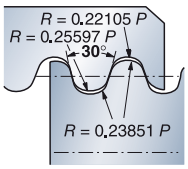
R = A droite

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

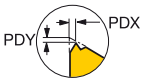
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Rond 30° Profil complet

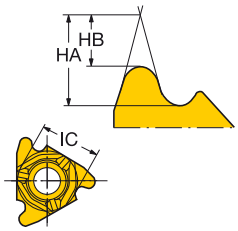




STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.97	1.72	0.85	1.33
	8.0	1	266RG-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.38
	8.0	1	266RG-16RN01F080E			★			★			★			★			★			☆	3.72	2.14	1.05	1.37
	6.0	1	266RG-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43
	6.0	1	266RG-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38
	4.0	1	266RG-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38

Filets extérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.45	4.30	2.60	1.38

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35

Filets intérieurs à gauche

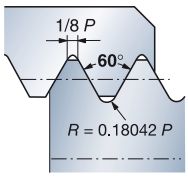
	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.17	3.98	2.60	1.35

R = à droite, L = à gauche

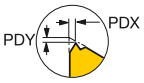
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

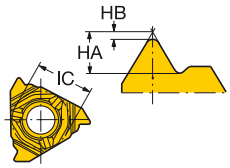
MJ 60° Profil complet



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
IT 4-6



Filets extérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

Filets extérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = à droite, L = à gauche

Filets intérieurs

Nota : Pour tourner un filet MJ intérieur, utiliser une barre d'alésage et une plaquette CoroTurn 107 pour obtenir un diamètre intérieur aux dimensions correctes, puis usiner le filet avec la plaquette ISO métrique 60° (MM) correspondante.

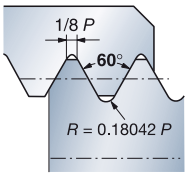
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

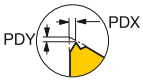
FRE

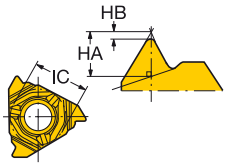
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

UNJ 60° Profil complet

STDNO ISO 3161-1977
STDNO BS 4084-1977
TCTR 3A







Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	HA	HB	PDX	PDY
				Dimensions, mm									
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32

R = A droite

Filets intérieurs

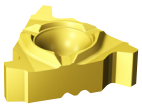
Nota : Pour usiner un filet intérieur UNJ, utiliser une barre d'alésage et une plaquette CoroTurn 107 pour obtenir un diamètre intérieur aux dimensions correctes, puis usiner le filet avec la plaquette UN 60° correspondante.

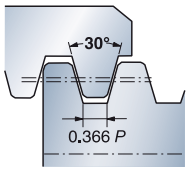
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

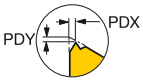
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

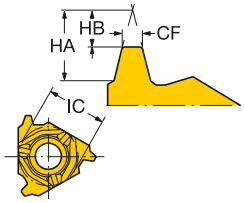
ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné

STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977
TCTR 7









Filets extérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	3.00	1	266RG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Filets extérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	3.00	1	266LG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79

Filets intérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30
	3.00	1	266RL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.6	9.49	4.93	3.30	0.54

Filets intérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30
	3.00	1	266LL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96

R = à droite, L = à gauche

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

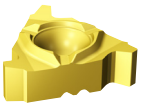
FRE

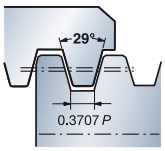
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

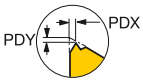
ACME 29° sommet chanfreiné

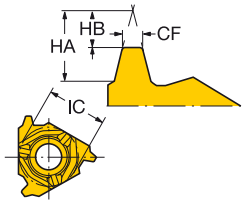
STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G









Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Filets extérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P			M			K			N			S			H			Dimensions, mm				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★			★			☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★			★			☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★			★			☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★			★			☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★			★			★			★			★			☆			1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★			★			★			★			★			☆			1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★			★			★			★			★			☆			2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★			★			☆			3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

R = à droite, L = à gauche

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

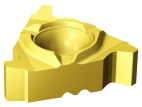
SANDVIK Coromant

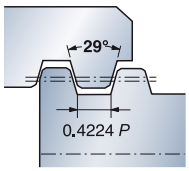
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

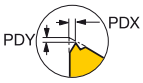
STUB-ACME 29° Profil de sommet chanfreiné

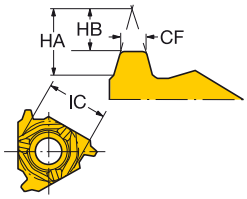
STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G









Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
	14.0	1	266RG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
	12.0	1	266RG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
	10.0	1	266RG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
	8.0	1	266RG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Filets extérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
	14.0	1	266LG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
	12.0	1	266LG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
	10.0	1	266LG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
	8.0	1	266LG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
	12.0	1	266RL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
	10.0	1	266RL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
	8.0	1	266RL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Dimensions, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
	10.0	1	266LL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
	8.0	1	266LL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

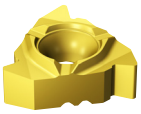
R = à droite, L = à gauche

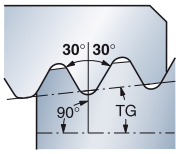
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

FRE

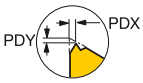
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

API 60° Profil complet Pour raccord à épaulement

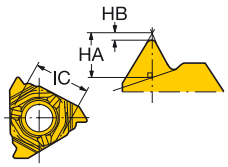




STDNO



API SPEC. 7



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

Filets intérieurs à droite

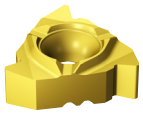
	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

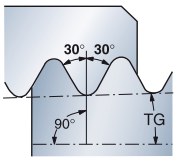
R = à droite, L = à gauche

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

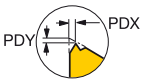
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

API Rond 60° Profil complet

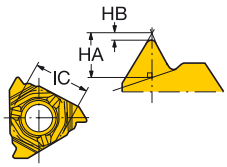




STDNO



API SPEC. 5B



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
																Dimensions, mm				
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	10.0	1	266RG-16RD01C100M		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01A080E		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
																						Dimensions, mm				
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E		★			★			★			★			★			☆		1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1	266RL-16RD01C100M			★			★			★			★			★			☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01A080E		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

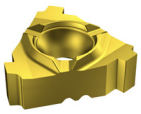
R = A droite

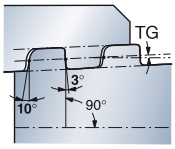
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

FRE

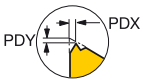
Plaquette CoroThread® 266 pour le filetage au tour

API Profil complet pour tubes et cuvelages

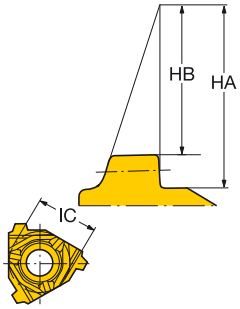




STDNO



API SPEC. 5B



Filets extérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

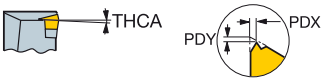
R = A droite

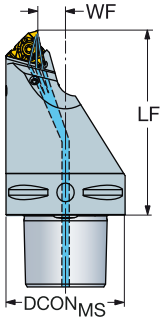
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis

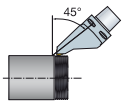
Coromant Capto® - Arrosage de précision





266 R/LG

				Dimensions, mm							
	CZC_{MS}	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..



Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = A droite

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Nota:

Dans les machines multifonctions, il faut incliner l'outil de 45 degrés sinon le porte-outil, l'axe B, interfère avec le mandrin.

		Pièces détachées			
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support	Vis de cale-support	Buse
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

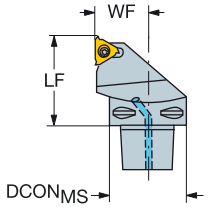
FRE

Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour

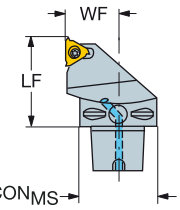
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

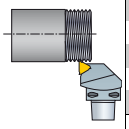
Cx-266R/LFG

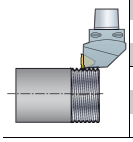


Cx-266R/LFGZ



266 R/LG

					Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

					Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support	Buse
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

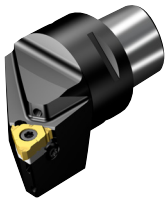
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

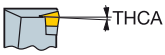
C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

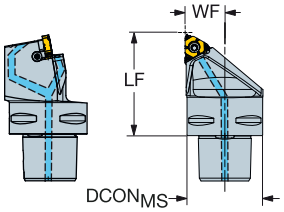
Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis

Coromant Capto® - Arrosage de précision







266 R/LG

				Dimensions, mm								
	CZC_{MS}	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
16	C3	3	**C3-266-R/LFA17047-16C**	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	**C4-266-R/LFA21055-16C**	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	**C5-266-R/LFA26065-16C**	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	**C6-266-R/LFA33075-16C**	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

R = à droite, L = à gauche

Pièces détachées

Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support	Buse	Bouchon	Raccord d'arrosage
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

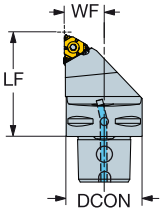
F2 H36 H5

FRE

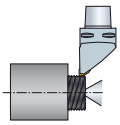
Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



266 R/LG

				Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	**C3-266RFAZ17039-16**	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	**C4-266RFAZ21055-16**	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	**C5-266RFAZ26065-16**	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	**C6-266RFAZ33075-16**	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées			
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support à droite	Vis de cale-support	Buse
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2

F2

E1

G1

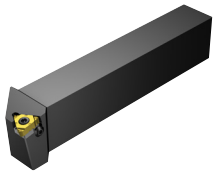
H36

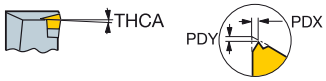
H27

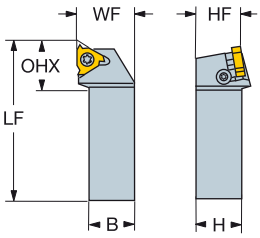
H5

Outil à manche CoroThread® 266 pour le filetage au tour

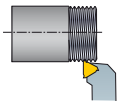
Fixation par vis







266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	**266R/LFG-1616-16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFG-2020-16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFG-2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266R/LFG-3225-16**	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFG-2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266R/LFG-3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
		40 x 40	29.7	**266R/LFG-4040-22**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
	27	32 x 32	39.0	**266R/LFG-3232-27**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
		40 x 40	34.6	**266RFG-4040-27**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2

F2

E1

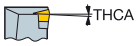
H36

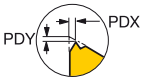
H26

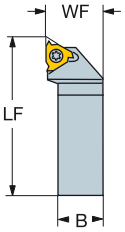
FRE

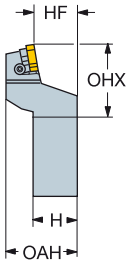
Outil à manche CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis

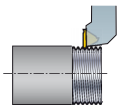








266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	NM	KG	MIID
	16	25 x 25	22.2	**266R/LFGZ2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266RFGZ3225-16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFGZ2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266RFGZ3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..

Z = Pour montage inversé

R = à droite, L = à gauche

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2

F2

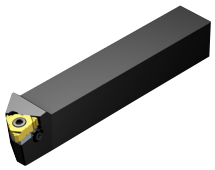
E1

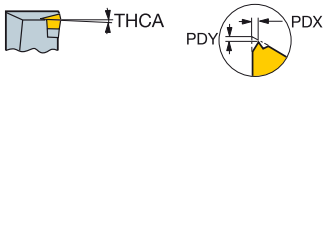
H36

H26

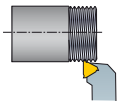
Outil à manche CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis





266 R/LG

		CZC_{MS}	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	**266R/LFA-1212-16**	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..
		16 x 16	21.4	**266R/LFA-1616-16**	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFA-2020-16**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFA-2525-16**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..

Pour le filetage à proximité de la contre-broche

R = à droite, L = à gauche

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Pièces détachées			
Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

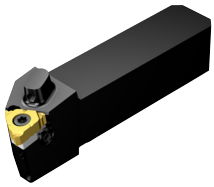
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

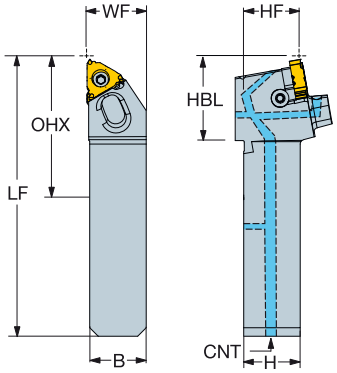
C2 F2 E1 H36 H26

FRE

Outil CoroThread® 266 à manche QS pour le filetage au tour

Fixation par vis





266 R/LG

					Dimensions, mm								BAR	NM	KG	
	CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Référence de commande**	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				MIID
16	20 x 20	50.0	3	**QS-266-R/LFA2020-16C**	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	**QS-266-R/LFA2525-16C**	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	**QS-266-R/LFA2525-22C**	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées						
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support	Buse	Bouchon	Bouchon
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

	Pièces détachées	
	Bouchon	Bouchon
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

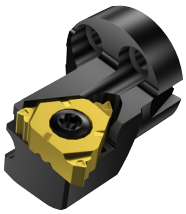
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

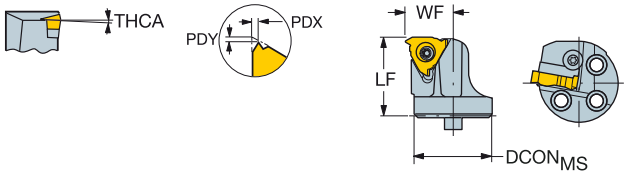
C2 F2 E1 H36 H26

Tête CoroThread® 266 pour le filetage au tour

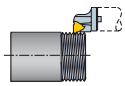
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





266 R/LG

					Dimensions, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	0	**SL-266R/LFG-202514-16**	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.RG-16..
		25	1	**SL-266R/LFG-252517-16**	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..
		32	1	**SL-266R/LFG-323222-16**	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..
		40	1	**SL-266R/LFG-403227-16**	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..

Lorsqu'on utilise une tête de coupe extérieure CoroThread 266 SL, les plaquettes extérieures à gauche se montent sur une tête à doite et les plaquettes extérieures à droite sur une tête à gauche.

R = à droite, L = à gauche

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

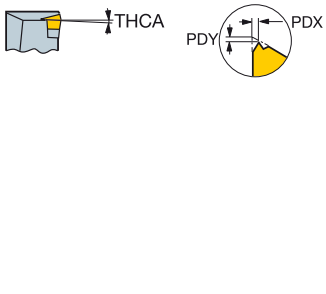
C2 F2 H36 H26 H5 H2

FRE

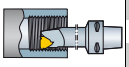
Unité de coupe CoroThread® 266 pour le filetage au tour

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe



266 R/LL

							Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..
		C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..
		C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..
		C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..
		C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..
	22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..
		C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..
		C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

	Pièces détachées				
Référence de commande	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support	Buse
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

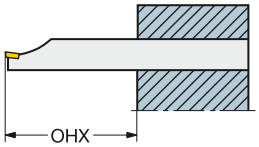
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

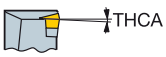
C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

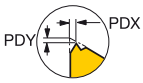
Barre d'alésage CoroThread® 266 pour le filetage au tour

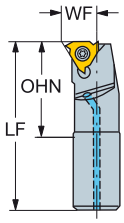
Fixation par vis

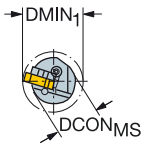
Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur



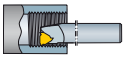








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16-R**	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	**266R/LKF-20-16-R**	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	**266R/LKF-25-16-R**	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	**266R/LKF-20-22-R**	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	**266R/LKF-25-22-R**	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	**266R/LKF-16-16-RE**	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Barre d'alésage renforcée au carbure

R = à droite, L = à gauche

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées			
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2

F2

G1

H36

H27

H5

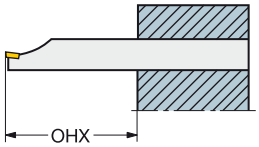
SANDVIK Coromant

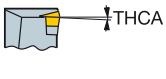
FRE

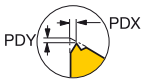
Barre d'alésage CoroThread® 266 pour le filetage au tour

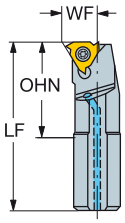
Fixation par vis

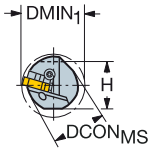
Cylindrique avec méplat avec arrosage par l'intérieur



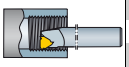








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16**	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	**266R/LKF-20-16**	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	**266R/LKF-25-16**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
		32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	**266R/LKF-32-16**	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
		40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	**266R/LKF-40-16**	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
		50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	**266R/LKF-50-16**	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	**266R/LKF-20-22**	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	**266R/LKF-25-22**	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
		32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	**266R/LKF-32-22**	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
		40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	**266R/LKF-40-22**	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
		50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	**266R/LKF-50-22**	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	**266R/LKF-40-27**	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

	Pièces détachées			
CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

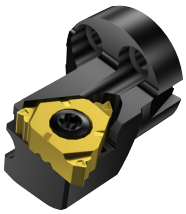
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

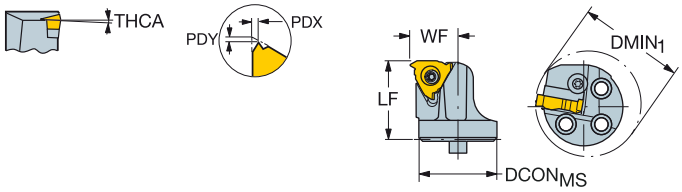
C2 F2 G1 H36 H27 H5

Tête CoroThread® 266 pour le filetage au tour

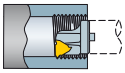
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





266 R/LL

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	25.0	1	**SL-266R/LKF-202514-16**	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252517-16**	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-16**	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-16**	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252819-22**	25.0	28.0	19.0	2°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-22**	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-22**	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403627-27**	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées			
	CZC_{MS}	Vis	Cale-support à gauche	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2 F2 H36 H27 H5 H2

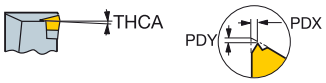
FRE

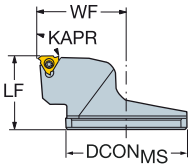
Tête CoroThread® 266 pour le filetage au tour

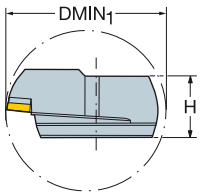
Fixation par vis

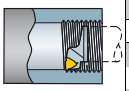
CoroTurn® SL à changement rapide

266 R/LL







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**SL-266RKF-80-16-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	**SL-266RKF-80-22-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	**SL-266RKF-80-27-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = A droite

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

		Pièces détachées		
	CZC$_{MS}$	Vis	Cale-support à droite	Vis de cale-support
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2 F2 H36 H27 H2

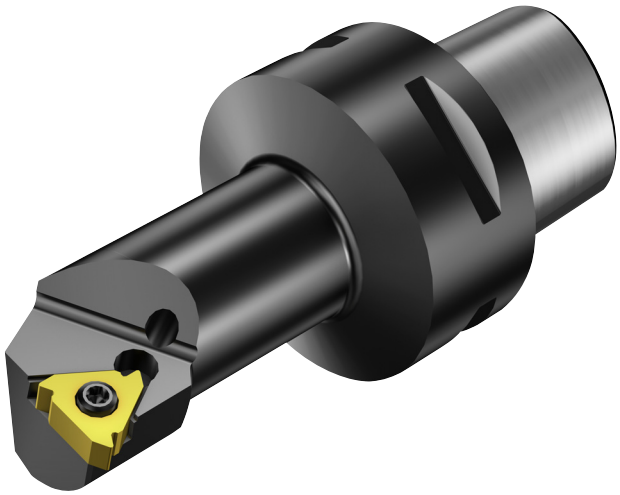
T-Max® U-Lock

Filetage intérieur

B

Application

- Filetage intérieur



C

Champ d'application ISO :

P M K N S H

Caractéristiques et avantages

- Plaquettes indexables
- Trois arêtes vives pour des filets de grande qualité

D

T-Max U-Lock® complète le système rigide à plaquettes indexables pour le filetage CoroThread 266. Il offre une solution spécialisée pour les applications de filetage intérieur de 11 mm avec deux géométries : une géométrie polyvalente et une géométrie vive.

E

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

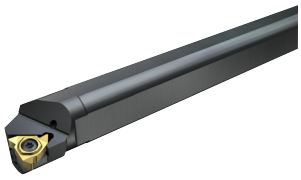
Types de plaquettes

Profil complet
Productivité élevée
Métrique 60°
UN 60°
Whitworth 55°
NPT 60°

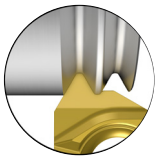
Profil partiel
Nombre d'outils minimum en stock
Profil partiel 55° et 60°

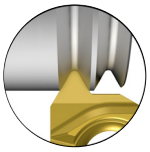
Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®
- Barres d'alésage
- Têtes CoroTurn® SL



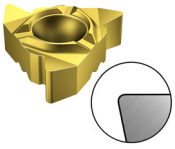
F



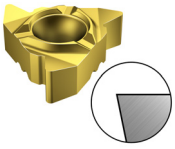


- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières
- Plaquettes Tailor Made pour presque tous les profils et pas de filets

G

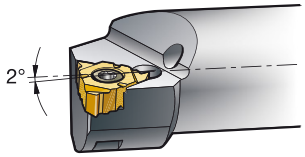


Géométrie universelle



Géométrie F vive

Les porte-outils pour les plaquettes de taille 11 sont conçus pour une inclinaison de 2° sans cale-support



H

C45

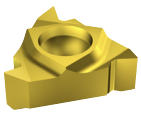
C51

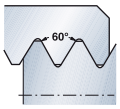
H35

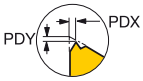
FRE

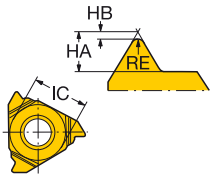
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Profil partiel 60°









Filets intérieurs à droite

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	**R166.0L-11VM01-001**	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	**R166.0L-11VM01C001**	★		★		★		★		★		☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

Filets intérieurs à gauche

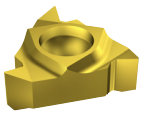
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	**L166.0L-11VM01-001**	★	★	★	★	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

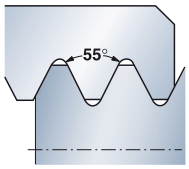
R = à droite, L = à gauche

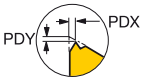
C51 C73 C83 H36 H35

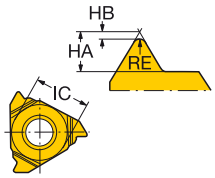
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Profil partiel 55°









Filets intérieurs à droite

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Filets intérieurs à gauche

	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

R = à droite, L = à gauche

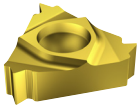
C51 C73 C83 H36 H35

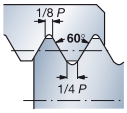
SANDVIK Coromant

FRE

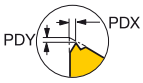
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

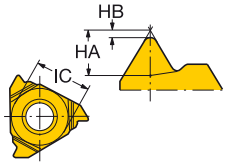




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filets intérieurs à droite

	TP	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★		★		★		★		★		☆		0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	0.68
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.07	0.80	0.68
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.10	0.68
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★		★		★		★		★		☆		1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

Filets intérieurs à gauche

	TP	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

R = à droite, L = à gauche

C51 C73 C83 H36 H35

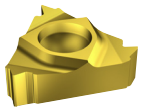
SANDVIK Coromant

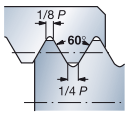
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

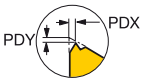
UN 60° Profil complet

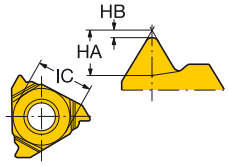
STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B









Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

Filets intérieurs à gauche

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = à droite, L = à gauche

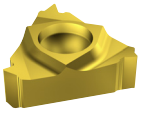
C51 C73 C83 H36 H35

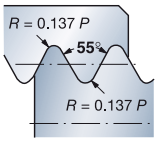
FRE

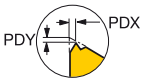
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

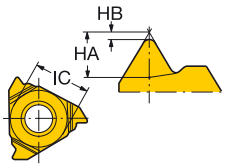
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS-84-1956
TCTR CLASS A









Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P		M		K		N		S		H		Dimensions, mm			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		☆		0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

Filets intérieurs à gauche

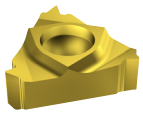
	TPI	NT	Référence de commande	P	M	K	N	S	H	Dimensions, mm			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	☆	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

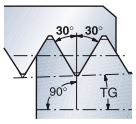
R = à droite, L = à gauche

C51 C73 C83 H36 H35

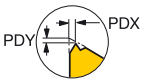
Plaquette T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

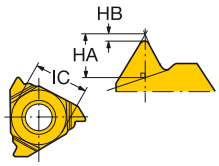




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filets intérieurs à droite

	TPI	NT	Référence de commande	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Dimensions, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

La plaquette peut donner une forme un peu plus tronquée pour LINE PIPE à 14 filets/pouce.

R = A droite

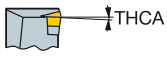
C51 C73 C83 H36 H35

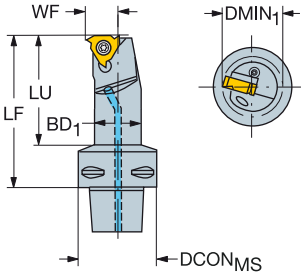
FRE

Unité de coupe T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

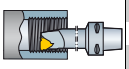
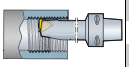
Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe





166.0L

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	**C3-R166.0KF-12050-11**	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KF-12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KFZ12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = A droite

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Z = Pour montage inversé

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

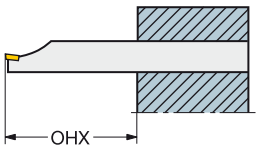
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

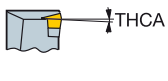
C2 F2 E1 G1 H36 H5

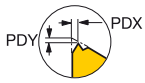
Barre d'alésage carbure monobloc T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

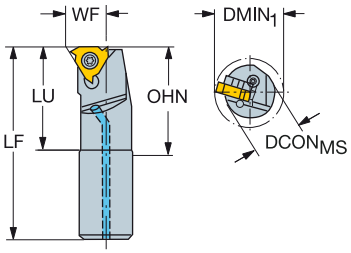
Fixation par vis

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix avec arrosage par l'intérieur

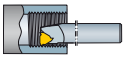








166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Référence de commande	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
									Dimensions, mm								
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	**R166.0KF-10E-11**	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	**R166.0KF-12E-11**	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = A droite

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

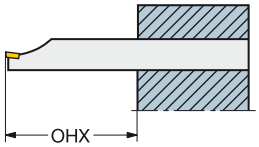
C2 F2 G1 H36 H5

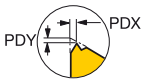
FRE

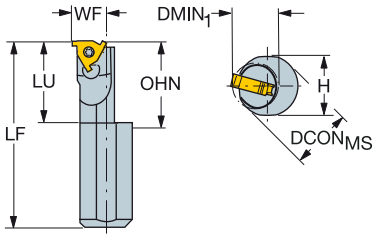
Barre d'alésage T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

Fixation par vis

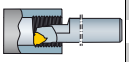
Cylindrique avec méplats







166.0L

								Dimensions, mm								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	**R/L166.0KF-16-1625-11B**	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Pièces détachées	
Vis	
5513 020-03	

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2

F2

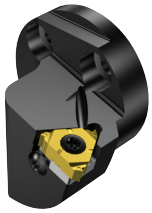
G1

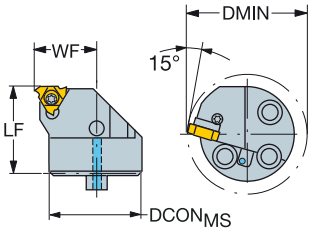
H36

Tête T-Max® U-Lock pour le filetage au tour

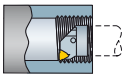
Fixation par vis

CoroTurn® SL - Adduction interne de liquide de coupe





166.0L

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Référence de commande	DCONMS	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	Dimensions, mm												
	11	16	20.0	1	**R/L566.0KFC-162012-11**	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	**R/L566.0KFC-202014-11**	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

Valeurs PDX/PDY, voir page plaquettes.

R = à droite, L = à gauche

Vitesses de pénétration recommandées, voir page C77

Angle d'inclinaison (THCA) avec différentes cales-supports, voir page C75

Pièces détachées
Vis
5513 020-03

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

C2 F2 H36 H5 H2

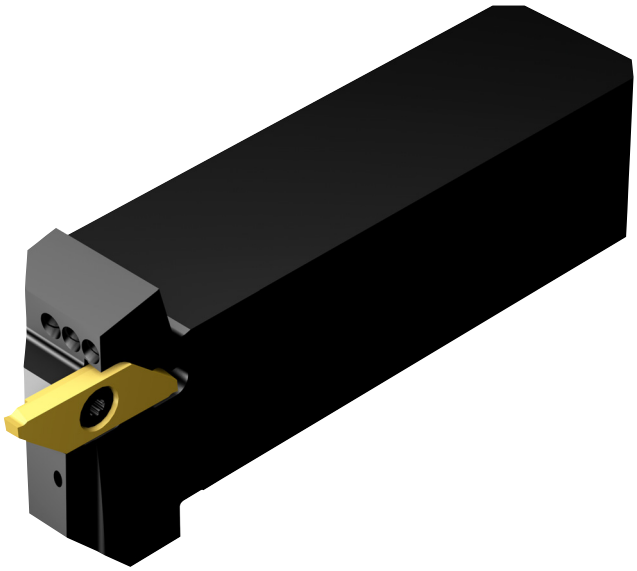
FRE

CoroCut® XS

Pour l'usinage extérieur de petites pièces minces

Application

- Tronçonnage
- Filetage extérieur
- Gorges extérieures
- Tournage



Champ d'application ISO :

P M K N S O

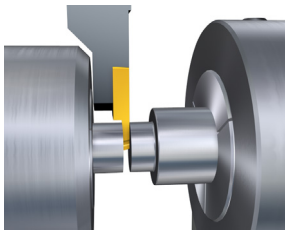
Caractéristiques et avantages

- Précision élevée
- Tolérances serrées
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes.
- Grand choix de largeurs de plaquettes
- Arêtes vives
- Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquettes de grande qualité
- Plaquettes à profil complet pour des filets de grande qualité en une seule opération
- Le porte-plaquette ne subit pas de dommages en cas de rupture de plaquette de par sa conception.
- Disponible avec arrosage de précision

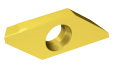
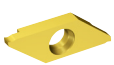
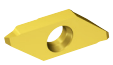
www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attachements

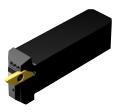
Des porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche sont disponibles en version à manche carré de précision.



Plaquettes

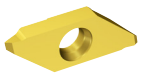
Tournage	Tournage en tirant	Tronçonnage	Gorges	Profilage	Filetage
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

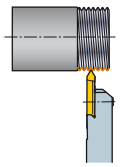
Outils

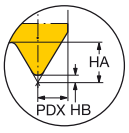
Outil à manche QS™	Têtes de coupe CoroTurn® SL
	
B99	B100

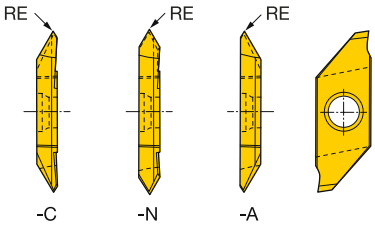
Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

Profil partiel 60°









Filets extérieurs à droite

							P			M			K		N			S			O	Dimensions, mm			
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Filets extérieurs à gauche

							P			M			K		N			S			O	Dimensions, mm			
SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Référence de commande	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

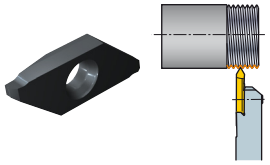
R = à droite, L = à gauche

B99 B136 C83 H36 H24

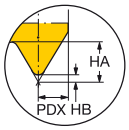
FRE

Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

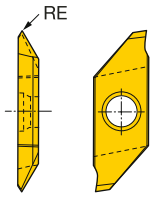
Metric 60° profil complet



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filets extérieurs à droite

SSC	TP	NT	Référence de commande	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

Filets extérieurs à gauche

SSC	TP	NT	Référence de commande	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

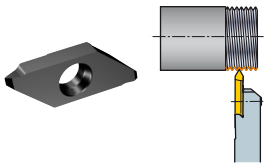
SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

R = à droite, L = à gauche

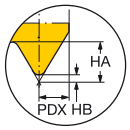
B99 B136 C83 H36 H24

Plaquette CoroCut® XS pour le filetage au tour

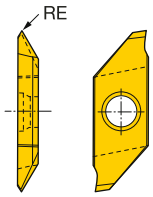
UN 60° Profil complet



STDNO
TCTR



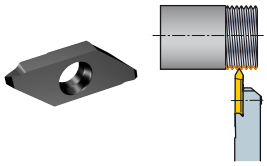
ISO 5864-1978
2A



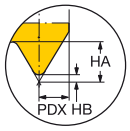
Filets extérieurs à droite

SSC	TPI	NT	Référence de commande	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

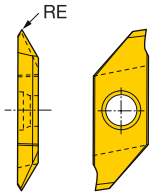
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A

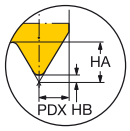


Filets extérieurs à droite

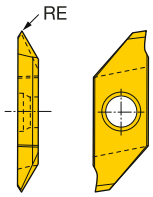
SSC	TPI	NT	Référence de commande	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filets extérieurs à droite

SSC	TPI	NT	Référence de commande	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Dimensions, mm RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = doit correspondre à la valeur SSC de l'outil.

R = A droite

B99 B136 C83 H36 H24

FRE

CoroTurn® XS

Tournage intérieur, gorges frontales et filetage en décolletage

Application

- Tournage intérieur
- Copiage
- Alésage en tirant
- Profilage
- Gorges
- Gorges frontales
- Pré-tronçonnage
- Filetage

Champ d'application ISO :

P M N S H

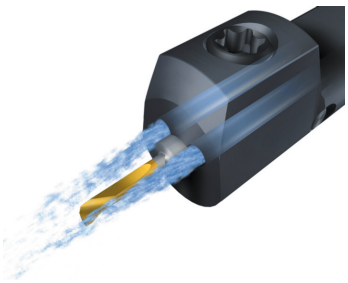
Caractéristiques et avantages

- Optimisé pour le décolletage de qualité
- Précision et répétabilité élevées
- Système de serrage fiable et aisé à mettre en œuvre
- Outils rectifiés de précision offrant une très bonne répétabilité
- Durée de vie d'outil prolongée grâce à la réduction des micro vibrations avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques
- L'écrou de serrage facilite le changement des outils avec adaptateurs pour manches carbure cylindriques

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

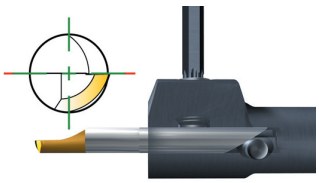
Arrosage intérieur

- Les adaptateurs possèdent l'arrosage de précision par l'intérieur.
- La direction de l'arrosage peut être changée afin de faciliter l'évacuation des copeaux et de rendre l'usinage plus sûr



Serrage de précision

Positionnement précis dans la barre d'alésage grâce à un pion de positionnement.



Outils de coupe

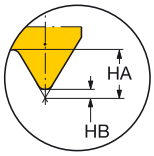
Tournage	Alésage en tirant	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Filetage
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

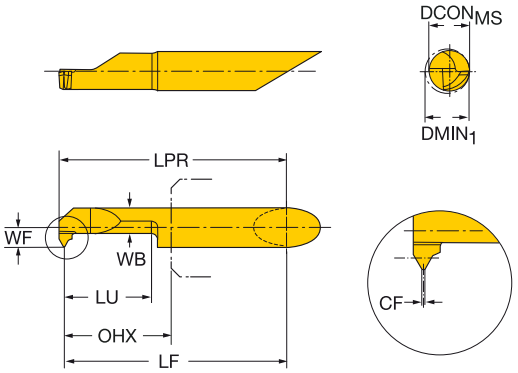
Adaptateurs

Coromant Capto®	Manche rectangulaire	Manche cylindrique avec méplat
F22	F33	F42

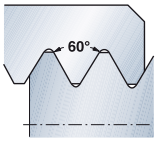
Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

Profil partiel 60°



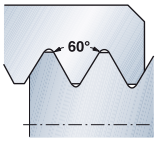


Filets intérieurs à droite



CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Filets intérieurs à gauche



CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B135 C83 H36 H22

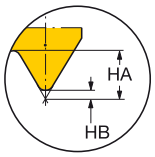
SANDVIK Coromant

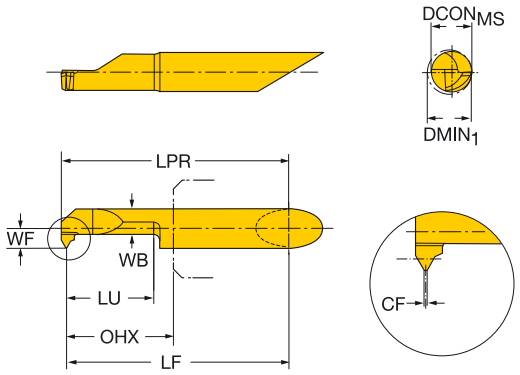
FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

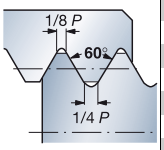
Métrique 60° Profil complet

TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998





Filets intérieurs à droite

	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.25	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.75	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

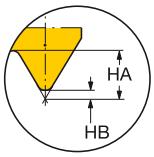
R = A droite

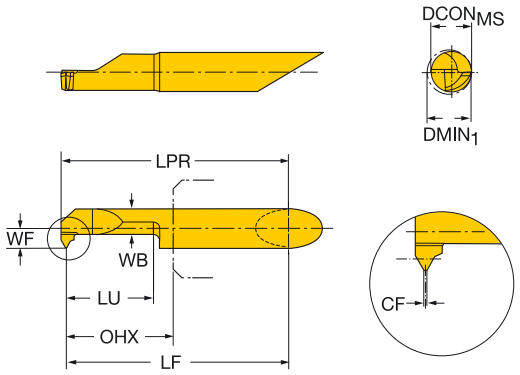
F2 B135 C83 H36 H22

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

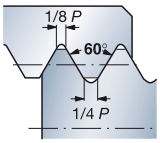
UN 60° Profil complet

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978





Filets intérieurs à droite



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

R = A droite

F2 B135 C83 H36 H22

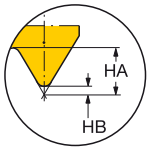
SANDVIK Coromant

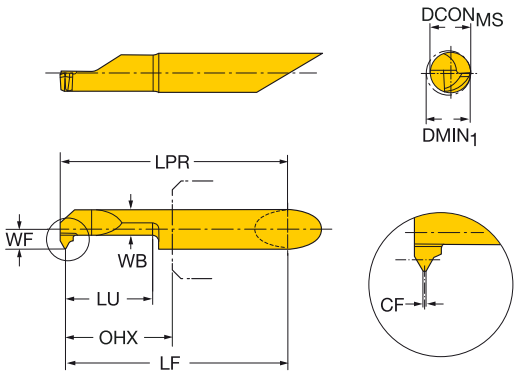
FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

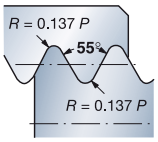
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

TCTR	CLASS A
STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS 84-1956



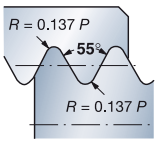


Filets intérieurs à droite



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Dimensions, mm						
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Filets intérieurs à gauche



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Dimensions, mm						
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

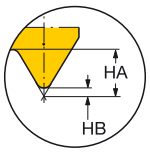
R = à droite, L = à gauche

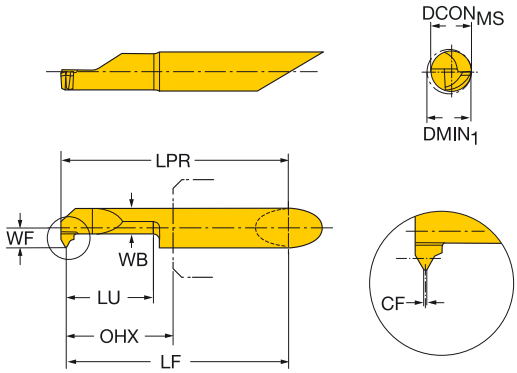
F2 B135 C83 H36 H22

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

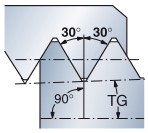
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

STDNO ANSI B.1.20.1-1983

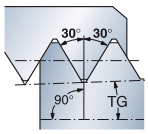




Filets intérieurs à droite

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Filets intérieurs à gauche

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B135 C83 H36 H22

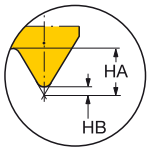
SANDVIK Coromant

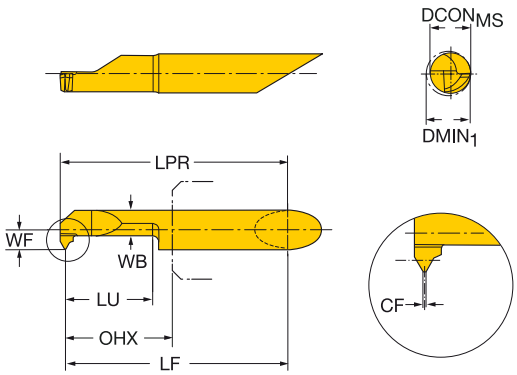
FRE

Outil CoroTurn® XS carbure monobloc pour le filetage au tour

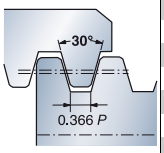
ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné

TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977





Filets intérieurs à droite



CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	LU	OHX	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
						Dimensions, mm											
6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = A droite

F2 B135 C83 H36 H22

CoroCut® MB

Usinage intérieur de précision

Application

- Pour l'usinage intérieur d'alésages de petit diamètre
- Pré-tronçonnage
- Gorges
- Gorges frontales
- Profilage
- Tournage
- Copiage
- Alésage en tirant
- Filetage

Champ d'application ISO :

P M N S H

Caractéristiques et avantages

- Usinage exempt de vibrations
- Montage rapide, tant des plaquettes que des outils
- Interface entre la plaquette et le porte-outil stable et très précise
- Outil de coupe interchangeable à montage frontal
- Arêtes vives
- Géométries et nuances pour toutes les matières
- Queues carbure pour les grands porte-à-faux
- Arrosage par l'intérieur
- Serrage avec manchon Easy Fix
- Outils pour les gorges avec un grand choix de largeurs et de rayons ainsi que pour les gorges normalisées comme les gorges de joints toriques et les gorges de circlips.

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Utiliser les barres d'alésage cylindriques en carbure et en acier avec des manchons EasyFix pour obtenir une hauteur de centre exacte.

Barres d'alésage CoroCut® MB

Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.

Adaptateurs

- Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® XS
Voir page F22.
- Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS
Voir page F33.
- Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS
Voir page F42.

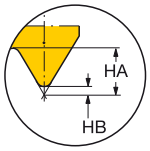
Plaquettes

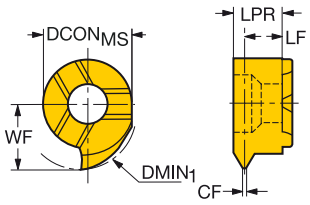
	Pré-tronçonnage	Gorges	Gorges frontales	Profilage	Tournage	Copiage	Alésage en tirant	Filetage
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Largeur de plaquette, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Page	B123	B124	B127	Web	Web	Web	Web	C67

FRE

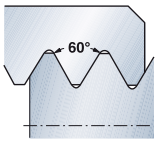
Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Profil partiel 60°

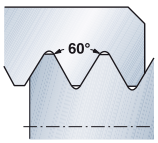




Filets intérieurs à droite

	CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Filets intérieurs à gauche

	CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

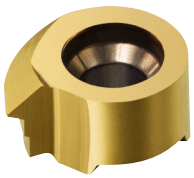
R = à droite, L = à gauche

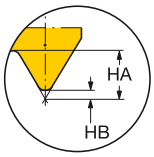
F2 B134 C83 H36 H25

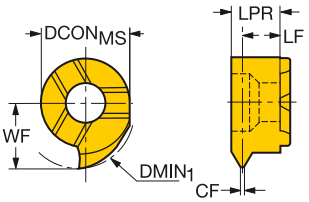
Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

Métrique 60° Profil complet

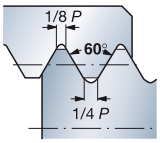
TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998





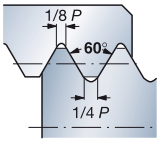


Filets intérieurs à droite



CZCMS	TP	DMIN1	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Dimensions, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Filets intérieurs à gauche



CZCMS	TP	DMIN1	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

CZCMS correspondant à CZCWS sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B134 C83 H36 H25

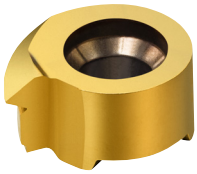
SANDVIK Coromant

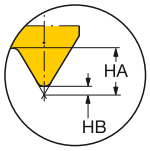
FRE

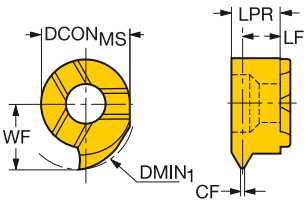
Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

UN 60° Profil complet

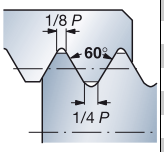
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978



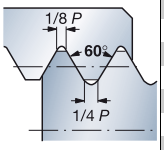




Filets intérieurs à droite

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Filets intérieurs à gauche

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

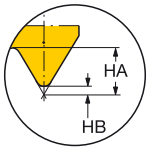
R = à droite, L = à gauche

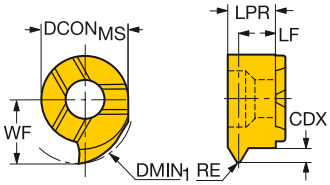
F2 B134 C83 H36 H25

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

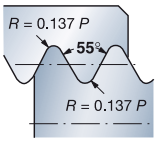
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

TCTR	CLASS A
STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS 84-1956



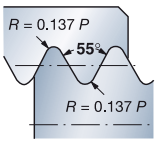


Filets intérieurs à droite



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Filets intérieurs à gauche



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = à droite, L = à gauche

F2 B134 C83 H36 H25

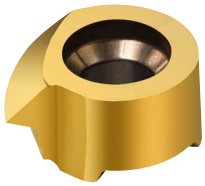
SANDVIK Coromant

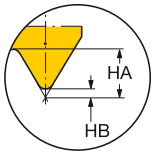
FRE

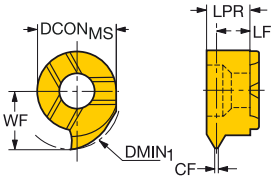
Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Profil complet

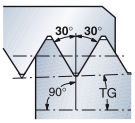
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



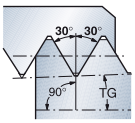




Filets intérieurs à droite

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Filets intérieurs à gauche

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

CZC$_{MS}$ correspondant à CZC$_{WS}$ sur adaptateur.

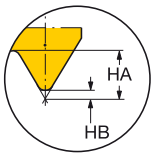
R = à droite, L = à gauche

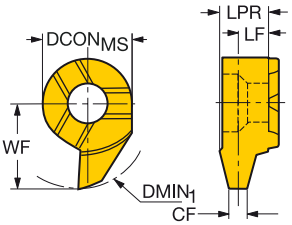
F2 B134 C83 H36 H25

Tête CoroCut® MB carbure monobloc pour le filetage au tour

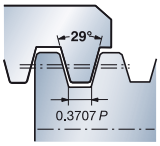
Profil partiel ACME 29°

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988



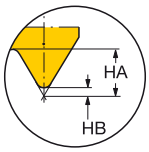


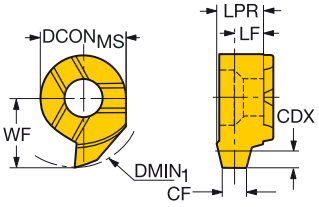
Filets intérieurs à droite

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
	07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
	07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0

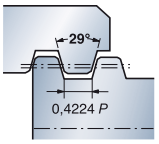
Profil partiel STUB-ACME 29°

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988





Filets intérieurs à droite

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	Référence de commande	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
	07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
	07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3

CZC_{MS} correspondant à CZC_{WS} sur adaptateur.

R = A droite

F2 B134 C83 H36 H25

SANDVIK Coromant

FRE

Recommandations de vitesse de coupe

MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm²	Dureté Brinell HB	Nuances GC1125 Vitesse de coupe (V_c), m/min	GC1135	GC1020	H13A
ISO P								
		Acier non allié						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
		Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	95	85	75	65
		Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	115	100	80	70
		Acier coulé						
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Barres/forgés Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	105	95	85	65
		Barres/forgés Austénitique						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	80	75	70	50
		Acier inoxydable - Barres/forgé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Acier inoxydable - coulé Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Durci par précipitation	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	70	65	60	50
		Acier inoxydable - coulé Austénitique						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Super austénitique	2150	200	90	80	70	40
		Acier inoxydable - coulé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Fonte malléable						
	07.1	Ferritique (copeaux courts)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	900	230	125	110	100	70
		Fontes grises						
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	140	130	120	80
		Fonte nodulaire GS						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Alliages d'aluminium Forgé/forgé et						
N1.2.Z.UT	30.11	Travaillé à froid, non vieilli Vieilli	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	500	500	500	450
		Alliages d'aluminium						
N1.3.C.UT	30.21	Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	400	325	280	250
	30.41	Coulé Si 13-15% Coulé Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
		Cuivre et alliages de cuivre						
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	210	190	175	150

Recommandations de vitesse de coupe

MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm²	Dureté Brinell HB	Nuances GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Vitesse de coupe (V_c), m/min				
ISO S									
		Alliages réfractaires							
		Base fer							
S1.0.U.AN	20.11	Recuit Vieilli	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	35	35	30	30	-
		Base nickel							
S2.0.Z.AN	20.21	Recuit Vieilli	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Coulés	3000	320	13	13	10	11	-
		Alliages à base de cobalt							
S3.0.Z.AN	20.31	Recuit Vieilli	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Coulés	3100	320	20	18	15	15	-
		Alliages de titane							
S4.1.Z.UT	23.1	Pur marchand (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α, proches de α et $\alpha + \beta$, recuits	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ à l'état vieilli, alliages β recuits ou vieillis	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Acier extra dur							
H1.1.Z.HA	04.1	Trempé et revenu	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Fonte en coquille							
H2.0.C.UT	10.1	Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	45	40	35	50	-

FRE

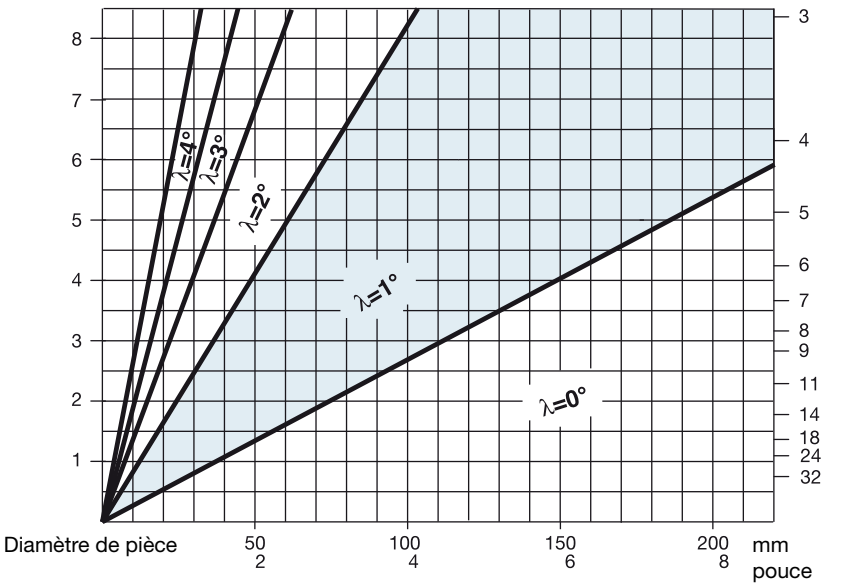
CoroThread® 266

L'angle d'inclinaison est calculé au moyen de la formule :

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

P = Pas
d_2 = Diamètre effectif du filet

λ = Angle d'inclinaison



Plage de pas mm	Taille de logement △	Angle d'inclinaison	Cales-supports Pour outils extérieurs à droite Pour outils intérieurs à gauche	 Pour outils extérieurs à gauche Pour outils intérieurs à droite
0.5-3.0	16	–2°	5322 389-22	5322 390-22
		–1°	5322 389-21	5322 390-21
		0°	5322 389-10	5322 390-10
		1°	5322 389-11[1)]	5322 390-11[1)]
		2°	5322 389-12	5322 390-12
		3°	5322 389-13	5322 390-13
		4°	5322 389-14	5322 390-14
2.5-7.0	22	–2°	5322 379-22	5322 380-22
		–1°	5322 379-21	5322 380-21
		0°	5322 379-10	5322 380-10
		1°	5322 379-11[1)]	5322 380-11[1)]
		2°	5322 379-12	5322 380-12
		3°	5322 379-13	5322 380-13
		4°	5322 379-14	5322 380-14
8.0	27	0°	5322 387-10	5322 388-10
		1°	5322 387-11[1)]	5322 388-11[1)]
		2°	5322 387-12	5322 388-12
		3°	5322 387-13	5322 388-13
		4°	5322 387-14	5322 388-14

Plage de pas mm	Taille de logement △	Angle d'inclinaison	Cales-supports pour porte-outils 266R/LFA Pour outils extérieurs à droite Pour outils intérieurs à gauche	 Pour outils extérieurs à gauche Pour outils intérieurs à droite
0.5-3.0	16	-2°	5322 391-22	5322 392-22
		-1°	5322 391-21	5322 392-21
		0°	5322 391-10	5322 392-10
		1°	5322 391-11[1)]	5322 392-11[1)]
		2°	5322 391-12	5322 392-12
		3°	5322 391-13	5322 392-13
		4°	5322 391-14	5322 392-14
2.5-7.0	22	0°	5322 393-10	5322 394-10
		1°	5322 393-11[1)]	5322 394-11[1)]
		2°	5322 393-12	5322 394-12
		3°	5322 393-13	5322 394-13
		4°	5322 393-14	5322 394-14

1) Fournies avec l'outil.

Nota !
Les deux derniers chiffres du code des cales-support indiquent + ou - et l'angle d'inclinaison effectif avec la cale-support montée sur le porte-outil, par exemple 5322 379-11 = angle + 1° et 5322 379-21 = angle - 1°.

CoroThread® 266

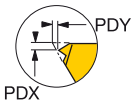
TPI	Angle d'inclinaison				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diamètre du filet, pouces				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Pas, mm	Angle d'inclinaison				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diamètre du filet, pouces				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

L'angle d'inclinaison est calculé au moyen de la formule :

P = Pas
d_2= Diamètre effectif du filet
λ = Angle d'inclinaison

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$



ISO Métrique (MM), extérieur

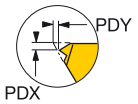
	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Pénétration totale	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO Métrique (MM), intérieur

	Pas, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Pénétration totale	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO pouces (UN), extérieur

	Pas, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Pénétration totale	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



ISO pouces (UN), intérieur

	Pas, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
Pénétration totale	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), extérieur et intérieur

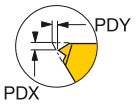
		Pas, mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Extérieur	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Intérieur	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Pénétration totale		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

Rond 30° DIN 405 (RN), extérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Pénétration totale	1.30	1.63	2.17	2.95

Rond 30° DIN 405 (RN), intérieur

	Pas, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Pénétration totale	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), extérieur

	Pas, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Pénétration totale	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), extérieur et intérieur

		Pas, TPI				
		27	18	14	11½	8
Extérieur	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Intérieur	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
Pénétration totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME (AC), intérieur

	Pas, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Pénétration totale	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), extérieur et intérieur

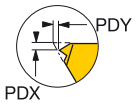
		Pas, mm				
		27	18	14	11½	8
Extérieur	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Intérieur	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
Pénétration totale		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), extérieur et intérieur

		Pas, mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Extérieur	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Intérieur	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Pénétration totale		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, extérieur

		Pas, mm	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	1.00	1.40
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
Pénétration totale		0.92	1.21



Trapézoïdal (TR), extérieur et intérieur

		Pas, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Extérieur	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Intérieur	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Pénétration totale		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

BSPT (PT), extérieur et intérieur

		Pas, mm				
		28	19	14	11	8
Extérieur	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Intérieur	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Pénétration totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

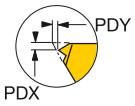
UNJ, extérieur

		Pas, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Pénétration totale		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Multi-dents

		ISO-métrique					ISO métrique, extérieur				Whitworth (WH)			NPT
		Pas					Pas				Pas			Pas
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
Extérieur	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Pénétration totale		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Pas					Pas				Pas		Pas	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
Intérieur	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40.
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Pénétration totale		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73

SANDVIK Coromant



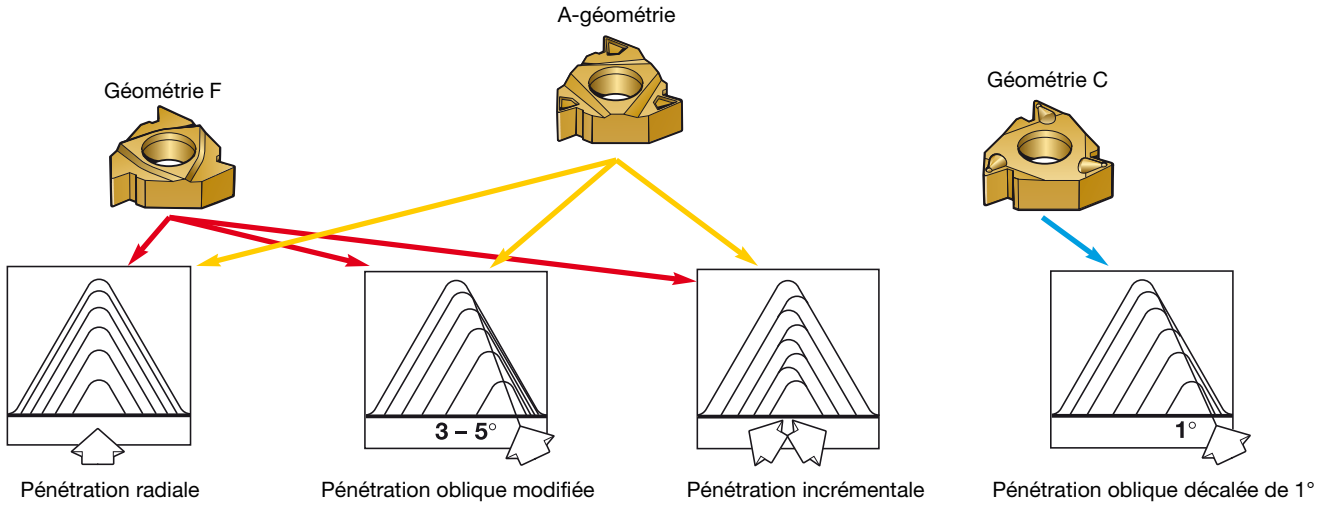
Formes de filets API

Plaquette	Pas, TPI	PDY	PDX	Nbre de passes															Pénétration totale
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Pénétration radiale par passe															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
Profil API rond 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API Buttress																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65

Recommandations de pénétration

Le type de pénétration, le nombre de passes et la valeur de pénétration peuvent avoir un impact décisif sur l'opération de filetage. Les recommandations de pénétration sont des valeurs de départ. Le nombre correct de passes doit être déterminé par tâtonnements. Plus la pièce est dure, plus grand sera le nombre de passes.

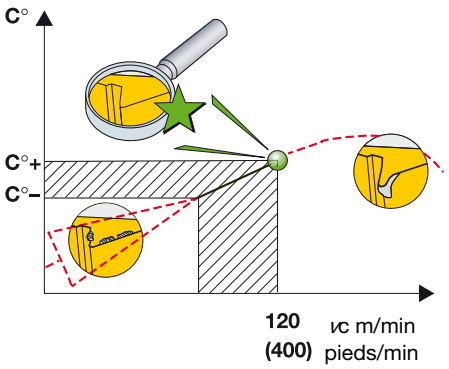
- Pour obtenir une durée de vie d'outil optimale, le diamètre de la pièce ne doit pas être supérieur de plus de 0.14 mm (.006 pouce) au diamètre maxi du filet.
- Les pénétrations de moins de 0.05 mm (0.002 pouce) doivent être évitées. Pour les aciers inoxydables austénitiques, ne pas descendre en dessous de 0.08 mm (.003 pouce).
- Avec les nuances nitrure de bore cubique (CBN), la pénétration maximum doit être de 0.07 mm (0.003 pouce).
- Ne pas effectuer de passes à vide (pénétration nulle) avec des plaquettes de géométrie C.
- Pour les plaquettes multi-dents, il est essentiel d'utiliser les valeurs recommandées à la page C80.
- Pour les plaquettes à profil partiel, le nombre de passes recommandé est identique à celui des plaquettes à profil complet.



Vitesse de coupe

Les valeurs de vitesse de coupe de départ recommandées se trouvent à la page C73. Une observation attentive de l'arête de coupe peut aider à obtenir les meilleurs résultats possibles en filetage.

- Vitesse de coupe trop faible - Arête rapportée
- Vitesse de coupe trop élevée - Déformation plastique de l'arête



Formule

Formule de calcul de la profondeur de passe dans une série dégressive.

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Pénétration radiale
x	Numéro de passe (dans une série de 1 à nap)
a_p	Profondeur totale du filet
nap	Nombre de pénétrations. Voir page C77.
φ	1ère passe = 0,3
	2e passe = 1
	3e passe et passes suivantes = x–1

FRE

Nuances pour le filetage

P Aciers, aciers coulés, aciers inoxydables martensitiques, fonte malléable à copeaux longs

GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)
Nuance à revêtement PVD avec une excellente résistance à l'usure pour divers types de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe élevées avec des temps de coupe prolongés.

GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)
Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD pour le tournage des aciers. Bonne résistance à l'usure et acuité aussi dans le bas carbone.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.

M Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/ martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
Nuance à revêtement PVD pour les inox et les autres matières collantes à des vitesses de coupe élevées.

GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)
Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonnes résistance à l'usure et acuité d'arête dans les matières non-ferreuses.

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes. Premier choix pour les matières ISO M et pour les applications exigeantes en ténacité.

K Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.

GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)
Nuance à revêtement PVD. Offre la résistance supérieure à l'usure des nuances revêtues et des arêtes aussi vives et tenaces que les nuances nues. Optimisée pour le filetage des aciers à des vitesses moyennes à élevées.

GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)
Nuance de filetage polyvalente et compétitive. Meilleur fonctionnement à des vitesses de coupe faibles à moyennes avec revêtement mince idéal pour les arêtes de coupe vives.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.

N Métaux non-ferreux

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Nuance à revêtement PVD. Offre la résistance supérieure à l'usure des nuances revêtues et des arêtes aussi vives et tenaces que les nuances nues. Optimisée pour le filetage des aciers à des vitesses moyennes à élevées.

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
Nuance de filetage polyvalente et compétitive. Meilleur fonctionnement à des vitesses de coupe faibles à moyennes avec revêtement mince idéal pour les arêtes de coupe vives.

GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)
Nuance PVD optimisée pour les aciers inoxydables et les superalliages réfractaires. Choix prioritaire pour les profils vifs dans toutes les matières et pour les vitesses faibles à moyennes.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le filetage

S Superalliages réfractaires

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. Vitesses de coupe faibles.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)
Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)
Nuance carbure à revêtement PVD polyvalente pour les opérations de filetage exigeantes en ténacité dans les superalliages réfractaires. A utiliser à des vitesses de coupe faibles. Premier choix dans les matières ISO S.

P M K N S O

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Nuance carbure à revêtement PVD très résistante à chaud ; bonne résistance à la déformation plastique. Usure en dépouille régulière et performances exceptionnelles.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Nuance à revêtement PVD pour les opérations exigeant de la ténacité, recommandée pour les coupes intermittentes. A utiliser avec de faibles vitesses de coupe.

H Métaux trempés

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Cette nuance a une faible teneur en nitrure de bore cubique ; elle convient au filetage dans les aciers trempés.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)

HT Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TIC) ou des nitrures de titane (TIN) ou les deux.

HC Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde l'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:

DP Diamant polycrystallin[1)]

Nitrure de bore:

BN Nitrure de bore polycristallin[1)]

[1)] Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Outils multifonctions

CoroPlex™ TT D2

Plaquettes A152
Outils D3-D4

CoroPlex™ TB D5

Plaquettes A152
Outils D6

CoroPlex™ MT D7

Plaquettes A40
Outils D8

CoroPlex™ TT

Deux outils de tournage en un

B

Application

- Tournage extérieur
- Tournage intérieur
- Profilage

C

Champ d'application ISO :

P M K S H

Caractéristiques et avantages

D

- Réduction du temps de changement d'outil
- Changements rapides d'outils avec Coromant Capto®
- Solution d'arrosage pour les machines multifonctions
- Porte-outils flexibles avec une longueur et une stabilité optimisées

E

CoroPlex TT est un outil frère d'une grande flexibilité. Grâce à la présence de deux plaquettes de tournage sur un seul et même outil, il est possible d'économiser un temps significatif sur les changements d'outils. CoroPlex TT offre toute une variété de solutions pour la plupart des opérations de tournage.
www.sandvik.coromant.com/coroplextt

Plaquettes

F

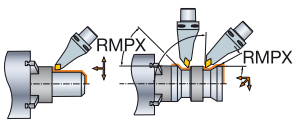
- T-Max P - Plaquettes type C, D
- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®

Usinage avec broche outils inclinée à 45°

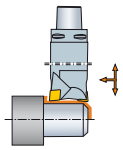
- Dressage et chariotage
- Profilage



G

Usinage avec broche outils inclinée à 90°

- Chariotage extérieur
- Dressage extérieur
- Tournage intérieur



H

A152

F2

SANDVIK Coromant

FRE

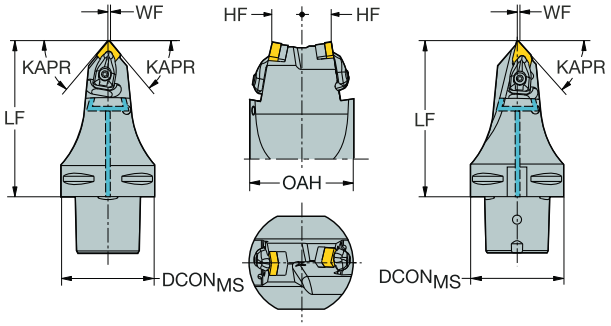
Outil multifonctions CoroPlex™ TT pour le tournage

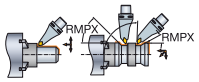
Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



		CZCMS	KAPR	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	MIID
		C5		1	**C5-T-DCM12DDM15L115**	50				70	80	1.8		
	12		50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				115	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L105**	63				70	80	1.8		
	12		50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L130**	63					80	2.5		
	12		50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
		C8		1	**C8-T-DCM16DDM15L160**	80				80	80	4.7		
	16		50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08
		C10		1	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100				80	80	6.2		
	19		50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12
	15		48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08

A152

F2

H36

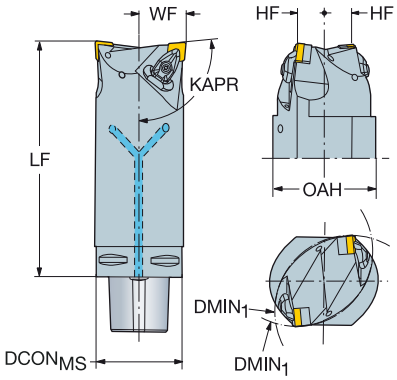
H5

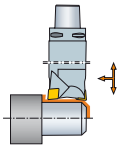
Outil multifonctions CoroPlex™ TT pour le tournage

Fixation par bridage rigide

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

KAPR 95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C5	110	1	**C5-T-DCL12DCL12L130**	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	110	1	**C6-T-DCL12DCL12L165**	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	16	C8	115	1	**C8-T-DCL16DCL16L200**	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12

A152

F2

H36

H5

SANDVIK Coromant

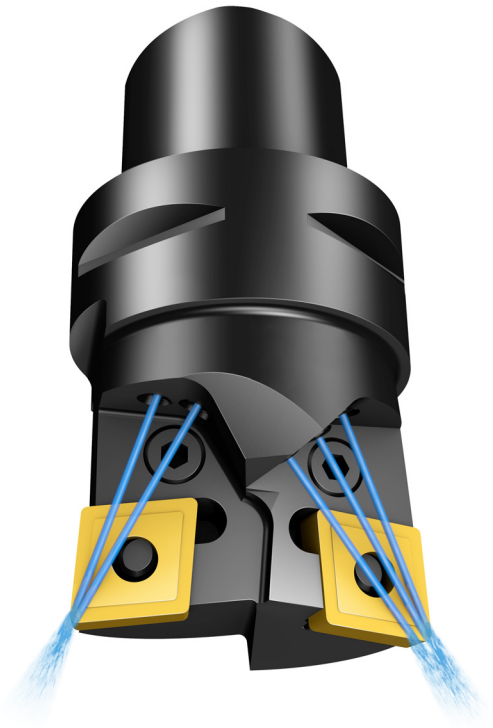
FRE

CoroPlex™ TB

Barre d'alésage de tournage multifonctions pour machines multifonctions et centres de tournage.

Application

- Solutions intégrées pour les centres de tournage :
  Grands volumes, par exemple transmissions automobiles, roulements, etc.
- Solutions modulaires pour machines multifonctions et grands centres de tournage, par exemple dans le secteur du pétrole et du gaz



Champ d'application ISO :

P M K S H

Caractéristiques et avantages

- Contrôle des copeaux et durée de vie plus longue
- Réduction des temps de montage avec Coromant Capto®
- Changements rapides d'outils, temps morts réduits
- Réduction des coûts d'entretien et des temps non productifs
- Changements rapides et modularité avec Coromant Capto®
- Deux plaquettes sur le même outil
- Nombre de positions d'outil augmenté

www.sandvik.coromant.com/coroplextb

Plaquettes

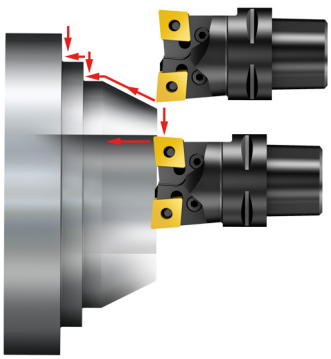
- Plaquettes T-Max P type C
- Géométries et nuances de plaquettes pour toutes les matières

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®

Exemple d'application - Pignon de vitesse avec CoroPlex TB

Cet exemple montre qu'il est possible d'utiliser le même outil pour le tournage du diamètre extérieur et du diamètre intérieur sans temps d'indexage entre les opérations.



A152

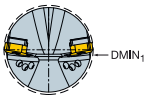
F2

Outil multifonctions CoroPlex™ TB pour le tournage

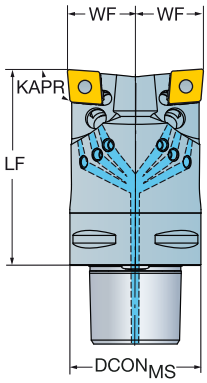
Fixation par levier

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe

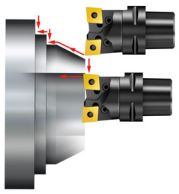
KAPR



95°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C4	43	3	**C4-TB-CN12CN12-060**	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C5	53	3	**C5-TB-CN12CN12-075**	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	66	3	**C6-TB-CN12CN12-090**	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

A152 F2 H36 H5

SANDVIK Coromant

FRE

CoroPlex™ MT

Outil multifonctions pour le fraisage et le tournage dans des machines multifonctions.

Application

- Solutions intégrées pour les centres de tournage : Grands volumes, par exemple transmissions automobiles, roulements, etc.
- Solutions modulaires pour machines multifonctions et grands centres de tournage, par exemple dans le secteur du pétrole et du gaz

Champ d'application ISO :

P M K S

Caractéristiques et avantages

- Changements rapides et modularité avec Coromant Capto®
- Nombre de positions d'outil augmenté
- Un outil de fraisage et deux outils de tournage en un
- Réduction du temps de changement d'outil
- Gain de place dans le magasin d'outils
- Utilisation statique comme outil de tournage intérieur ou extérieur

www.sandvik.coromant.com/coroplexmt

Plaquettes

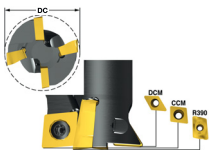
- Plaquettes CoroTurn 107 type C et D
- Plaquettes CoroMill 390, voir le catalogue Outils Rotatifs

Outils

- Unités de coupe Coromant Capto®

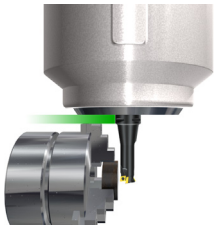
Un seul et même outil pour les applications statiques et rotatives

Les plaquettes CoroMill 390 sont positionnées légèrement en avant des plaquettes CoroTurn, sur le plan axial et radial, afin que ces dernières n'entrent pas en coupe lorsque l'outil est utilisé comme fraise. Il est donc nécessaire, lors du tournage intérieur dans un trou non débouchant, de stopper l'avance et la rotation avant que les plaquettes CoroMill 390 n'entrent en contact avec le fond.



Longueurs d'outils optimisées pour une bonne accessibilité en usinage multifonctions

Les corps d'outils sont allongés de 65 mm par rapport aux outils conventionnels correspondants afin de permettre une utilisation plus libre des positions de travail possibles, sans extensions, dans les machines multifonctions. La longueur et la conception du corps d'outil est optimisée pour chaque taille d'accouplement Coromant Capto afin d'offrir la meilleure accessibilité relativement aux tailles de mandrin les plus courantes.



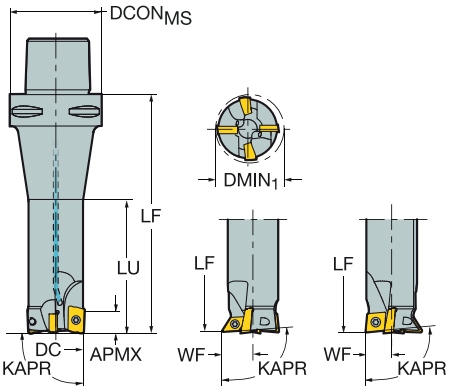
A40

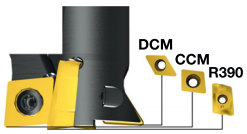
F2

Outil multifonctions CoroPlex™ MT pour le fraisage et le tournage

Fixation par vis

Coromant Capto® - Adduction interne de liquide de coupe





	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	MIID
07	C5	35	3	**M-32C5-39011C09D07**	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	**M-32C6-39011C09D07**	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	**M-40C6-39018C12D11**	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	**M-40C8-39018C12D11**	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

A40 F2 H36 H5

Attachements

Unités de serrage adaptées à la machine E2-E3

Non machine specific clamping units

VDI vers unité de serrage Coromant Capto® E4-E5
Adaptateur VDI vers CoroTurn® SL E6
VDI vers CoroChuck™ 935 E7
Adaptateur VDI vers manche rectangulaire E8
Adaptateur VDI vers lame E9
Adaptateur VDI vers VL E10
Bloc outil pour lames E11
Manche rectangulaire vers unité de serrage Coromant Capto® E12
Queue cylindrique avec méplats vers unité de serrage Coromant Capto® E13
Adaptateur queue cylindrique avec méplats vers VL E14
Unité de serrage Coromant Capto® E15

Unités de serrage adaptées à la machine

Application

- Tournage – deux axes et quatre axes
- Machines multifonctions

Caractéristiques techniques

- Changements rapides avec le système d'outillage Coromant Capto®
- Adduction de liquide de coupe par l'intérieur sur toutes les unités de serrage
- Rigidité élevée et grande précision du positionnement des outils ; stabilité élevée

Le programme d'unités de serrage de ce catalogue n'est qu'une partie de notre offre totale. Nos unités de serrage non-spécifiques à une machine particulière se trouvent sur les pages suivantes. Pour les unités de serrage pour des machines spécifiques, voir le lien ci-dessous.

http://www.sandvik.coromant.com/macu

Les unités de serrage Coromant Capto® à changement rapide apportent des performances inégalées qui garantissent une exploitation optimisée de la machine grâce à des temps de montage et de production réduits.

Gamme

Recherchez l'interface qui convient à votre machine ci-dessous. Pour en savoir plus et pour commander des unités de serrage ou des porte-outils entraînés spécifiques à une machine, rendez-vous sur www.sandvik.coromant.com/macu.

Centres de tournage avec option de fraisage

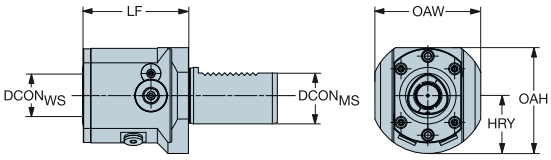
Machine	Interface	Modèle
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (tourelle à 16 emplacements), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (tourelle à 16 emplacements), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20stn), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 taille de tourelle330 &360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16stn)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12stn), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 stn)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

Centres de tournage sans option de fraisage

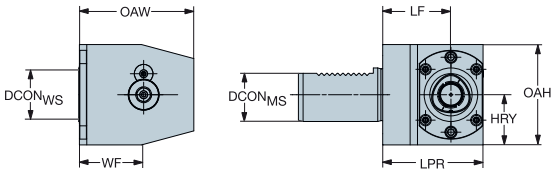
Machine	Interface	Modèle
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 métrique
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 métrique
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 pouces
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 pouces
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

VDI vers unité de serrage Coromant Capto®

Interface côté machine VDI selon DIN 69880



					Dimensions, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	**C3-R/LC2030-00060M**	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4
40	C4	6	2	**C4-R/LC2040-00075M**	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4
	C5	6	2	**C5-R/LC2040-00085M**	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5
50	C4	6	2	**C4-R/LC2050-00065M**	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8
	C5	6	2	**C5-R/LC2050-00085M**	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5
60	C5	6	2	**C5-R/LC2060-00075M**	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7
	C6	6	2	**C6-R/LC2060-00095**	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4



					Dimensions, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	**C3-R/LC2030-41020M**	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	**C3-R/LC2030-41030M**	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	**C4-R/LC2040-51030M**	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	**C4-R/LC2040-51040M**	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
	C5	6	2	**C5-R/LC2040-53030M**	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
		6	2	**C5-R/LC2040-53040M**	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
50	C5	6	2	**C5-R/LC2050-53030M**	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	**C5-R/LC2050-53040M**	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	**C5-R/LC2060-43040M**	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
	C6	6	2	**C6-R/LC2060-53040**	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Nota ! Serrer la vis avec une clé dynamométrique. Informations en page G16.

R = à droite, L = à gauche

Version à droite illustrée

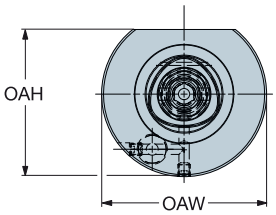
G1 H36 H5 E18

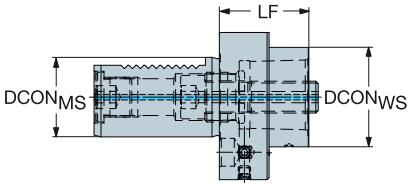
FRE

VDI vers unité de serrage Coromant Capto®

Interface côté machine VDI selon DIN 69880

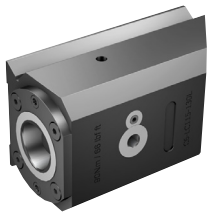
Serrage par vis centrale

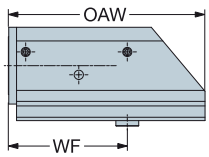


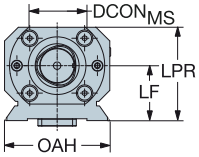


					Dimensions, mm							BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	OAW	OAH			
30	C3	7	1	**C3-NC3000-V30-035**	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	**C4-NC3000-V30-060**	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	**C3-NC3000-V40-030**	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V40-030**	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V40-045**	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V40-090**	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
50	C3	7	1	**C3-NC3000-V50-035**	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V50-040**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V50-050**	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V50-070**	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
	C8	7	1	**C8-NC3000-V50-100**	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
60	C5	7	1	**C5-NC3000-V60-050**	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	**C6-NC3000-V60-050**	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	**C8-NC3000-V60-085**	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

Interface côté machine selon DIN 69881







					Dimensions, mm						BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH			
90	C5	2	2	**C5-R/LC090-130L**	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7
115	C6	2	2	**C6-R/LC115-130L**	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7
140	C6	2	2	**C6-R/LC140-165L**	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0
		2	2	**C6-R/LC140-205L**	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2
140	C8	2	2	**C8-R/LC140-165L**	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3
		2	2	**C8-R/LC140-205L**	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

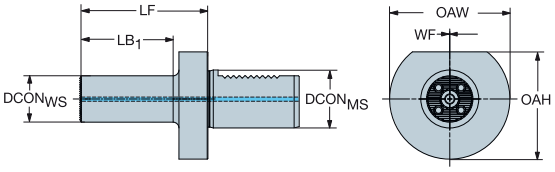
N = neutre, R = à droite, L = à gauche
Version à droite illustrée

G1

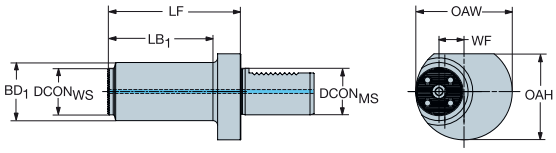
H36

H5

Adaptateur VDI vers CoroTurn® SL



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	LB$_1$	BAR	NM	KG
30	32	7	1	**VDI30-32-SL32N 088**	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	**VDI40-32-SL32N 088**	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
	40	7	1	**VDI40-40-SL40N 104**	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	**VDI50-40-SL40N 109**	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	WF	LB$_1$	BD$_1$	BAR	NM	KG
40	40	7	1	**VDI40-50-SL40R/L 114**	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	**VDI50-50-SL40R/L 119**	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	**VDI50-60-SL40R/L 119**	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

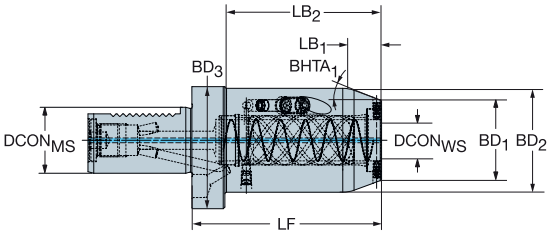
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

H36 H5

FRE

VDI vers CoroChuck™ 935



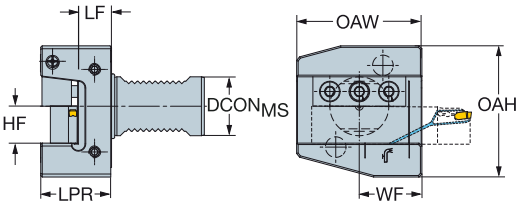
					Dimensions, mm										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$			
40	20	1	1	**935-VDI40-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38
	25	1	1	**935-VDI40-EF25-115**	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07
50	20	1	1	**935-VDI50-EF20-070**	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98
	25	1	1	**935-VDI50-EF25-100**	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

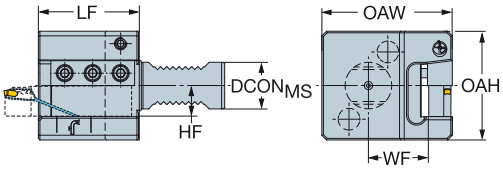
H36 H5

Adaptateur VDI vers manche rectangulaire

Interface côté machine selon DIN 69880



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHA-R/L-VDI30-20-HP**	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3
40	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI40-25-HP**	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6
50	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI50-25-HP**	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHN-VDI30-20-HP**	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0
40	25 x 25	6	6	**ASHN-VDI40-25-HP**	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

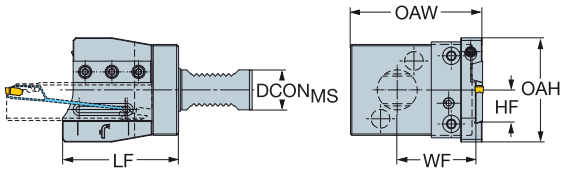
N = neutre, R = à droite, L = à gauche
Version à droite illustrée

H36 H5 E16

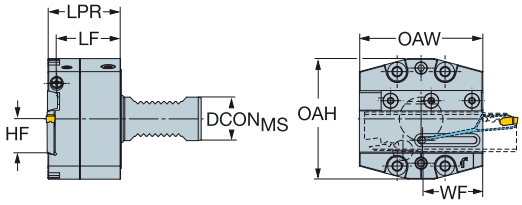
FRE

Adaptateur VDI vers lame

Interface côté machine selon DIN 69880



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm						BAR	NM	KG
					$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH			
25	21L	6	2	**APBL-VDI25-21-HP**	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	**APBR-VDI25-21-HP**	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	**APBL-VDI30-25-HP**	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	**APBR-VDI30-25-HP**	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	**APBL-VDI40-25-HP**	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	**APBR-VDI40-25-HP**	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2



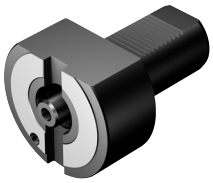
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm							BAR	NM	KG
					$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH			
30	25L	6	3	**APBA-L-VDI30-25-HP**	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	**APBA-R-VDI30-25-HP**	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	**APBA-L-VDI40-25-HP**	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	**APBA-R-VDI40-25-HP**	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	**APBA-L-VDI50-25-HP**	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	**APBA-R-VDI50-25-HP**	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

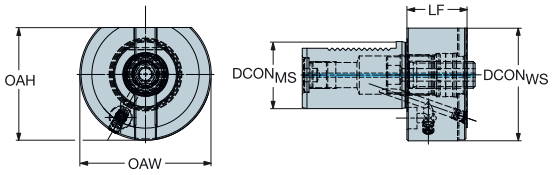
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche
Version à droite illustrée

H36 H5 E16

Adaptateur VDI vers VL





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
50	80	7	1	VL80-NC3000-V50	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2
60	80	7	1	VL80-NC3000-V60	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4

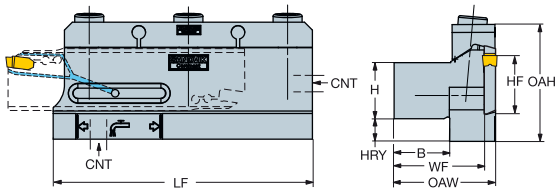
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre

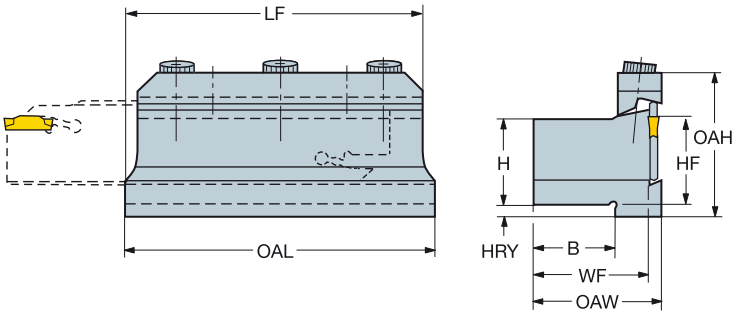
H36 H5

FRE

Bloc outil pour lames



CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	75.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5



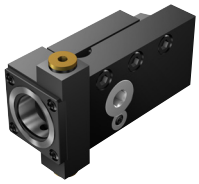
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	DSGN	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	KG
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6
	25	5.0	1	151.2-2020-25	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6
	25	5.0	1	151.2-2520-25	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6
	45	5.0	1	151.2-3232-45	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6
50 x 50	93	0.0	1	151.2-5050-93	50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2

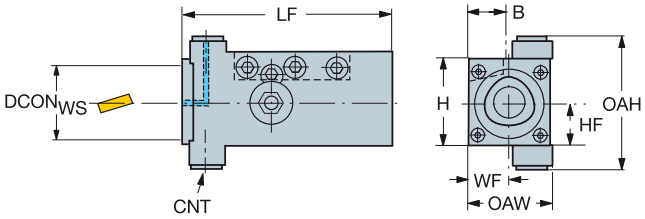
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche
Version à droite illustrée

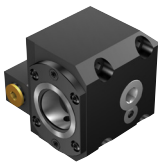
H36 H5

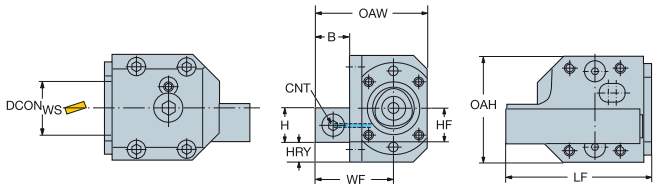
Manche rectangulaire vers unité de serrage Coromant Capto®





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
40 x 20	C3	2	2	C3-R/LC2085-4038M	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3
50 x 25	C4	2	2	C4-R/LC2085-5048	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3
64 x 32	C5	2	2	C5-R/LC2085-6464	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	NM	KG
25 x 26	C4	1	2	C4-R/LC2080-59110A	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9
32 x 33.5	C5	1	2	C5-R/LC2080-77110A	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1
40 x 40	C6	1	2	C6-R/LC2080-93140	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

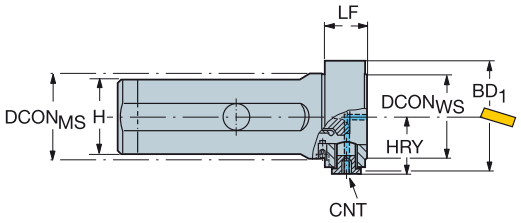
R = à droite, L = à gauche
Version à droite illustrée

G1 H36 H5

FRE

Queue cylindrique avec méplats vers unité de serrage Coromant Capto®

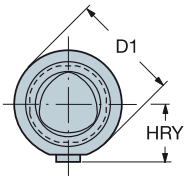
Manche cylindrique avec méplat vers Coromant Capto®

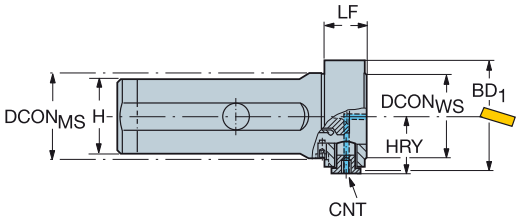


Serrage par segments

					Dimensions, mm								BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT			
32	C3	2	2	**C3-NC2000-08018-32**	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	**C4-NC2000-10020-40**	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	**C4-NC2000-12020-50**	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	**C5-NC2000-12024-50**	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	**C5-NC2000-14024-60**	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = neutre





Serrage par vis arrière

					Dimensions, mm						BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LF	CNT			
32	C3	2	2	**C3-NC3000-08018-32**	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C3	2	2	**C3-NC3000-10018-40**	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1
	C4	2	2	**C4-NC3000-10020-40**	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C5	2	2	**C5-NC3000-12024-50**	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C6	2	2	**C6-NC3000-14054-60**	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

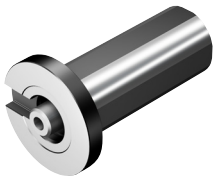
N = neutre

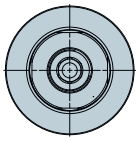
G1

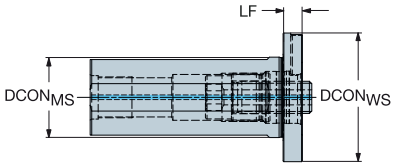
H36

H5

Adaptateur queue cylindrique avec méplats vers VL







CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	**VL80-NC3000-50**	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	**VL80-NC3000-60**	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre

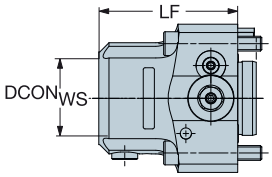
H36 H5

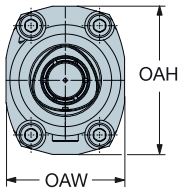
FRE

Unité de serrage manuelle

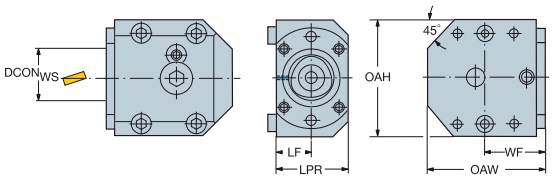
Pour applications spéciales

Coromant Capto®





					Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
64 x 80	C5	6	1	**C5-R/LC2095-00075**	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9
74 x 135	C6	6	1	**C6-R/LC2095-00090**	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3
93 x 155	C8	6	1	**C8-R/LC2095-00110**	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3
126 x 208	C10	6	1	**C10-R/LC2095-00182**	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6



					Dimensions, mm								BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH			
73 x 54	C3	6	2	**C3-R/LC2090-19039M**	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	**C4-R/LC2090-24043A**	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	**C5-R/LC2090-32048A**	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	**C6-R/LC2090-42060**	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	**C8-R/LC2090-50088**	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Nota ! Serrer la vis avec une clé dynamométrique. Informations en page G16.

R = à droite, L = à gauche

Version à droite illustrée

G1

H36

H5

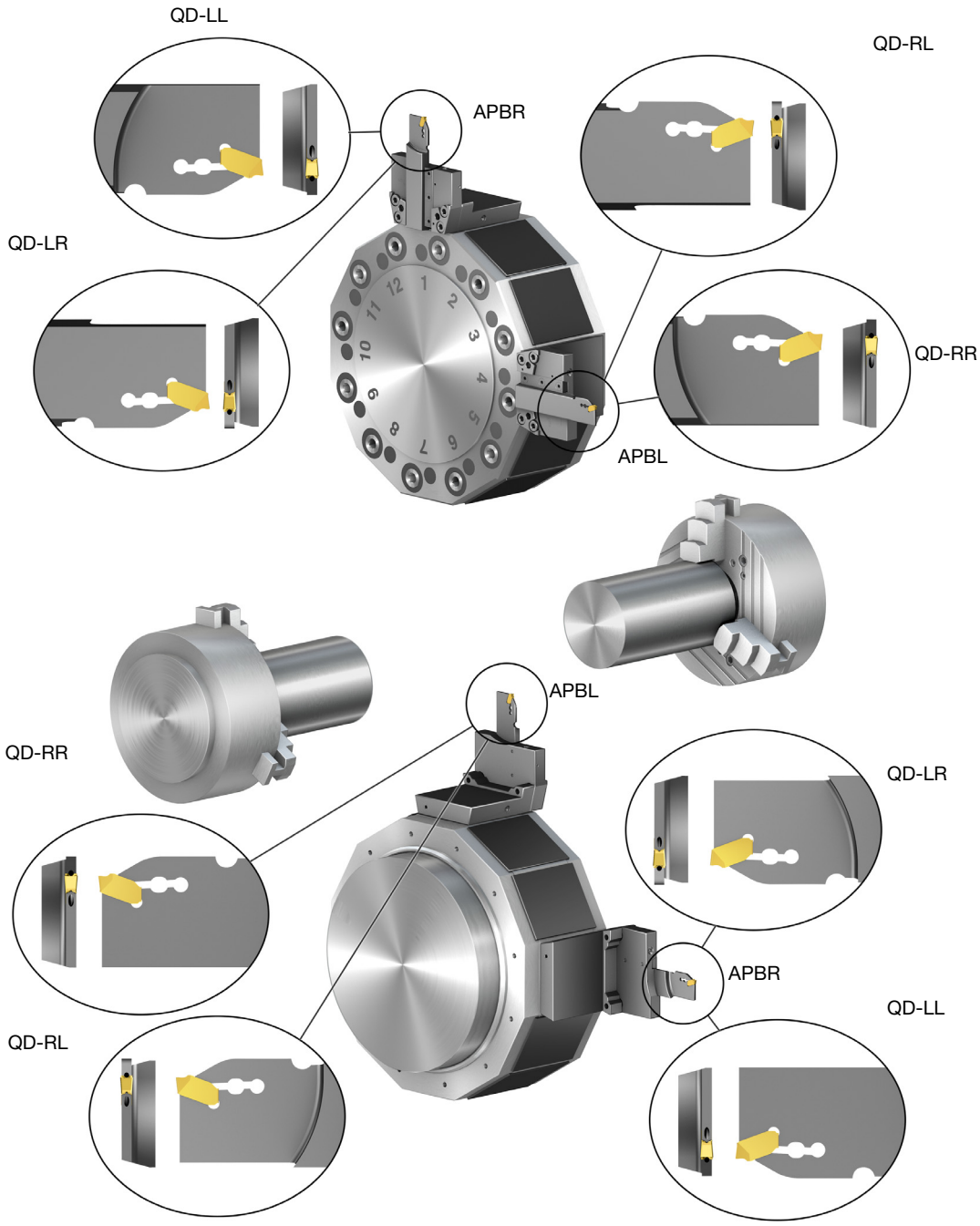
VDI

Comment choisir le bon outil - CoroCut® QD

Sens de l'outil

Axial
VDI
Lame

Comment choisir le bon outil
Version à droite ou version à gauche
Outils et adaptateurs



FRE

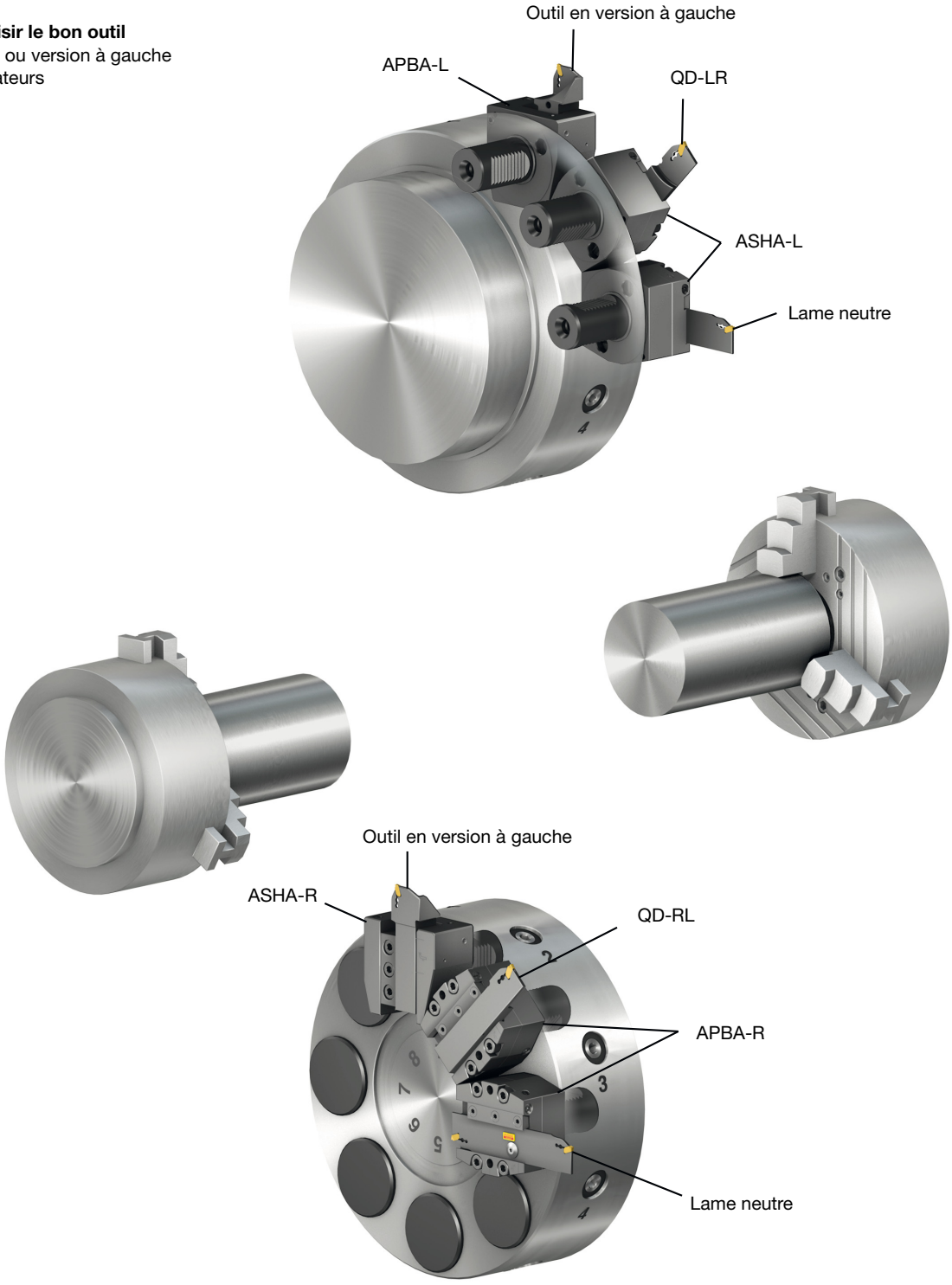
VDI

Comment choisir le bon outil

Sens de l'outil

Radial
Lame VDI
Manche QS

Comment choisir le bon outil
Version à droite ou version à gauche
Outils et adaptateurs

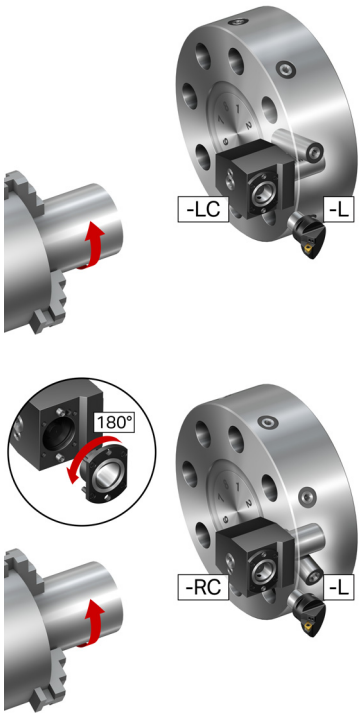


VDI

Comment choisir le bon outil - Coromant® Capto

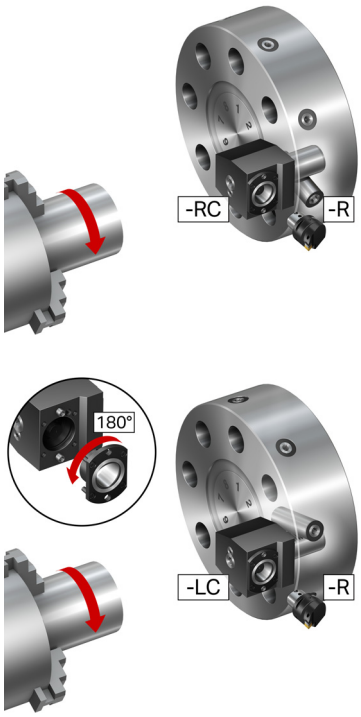
Usinage extérieur

Rotation de la broche dans le sens horaire



Note : La douille polygonale doit être tournée de 180°.

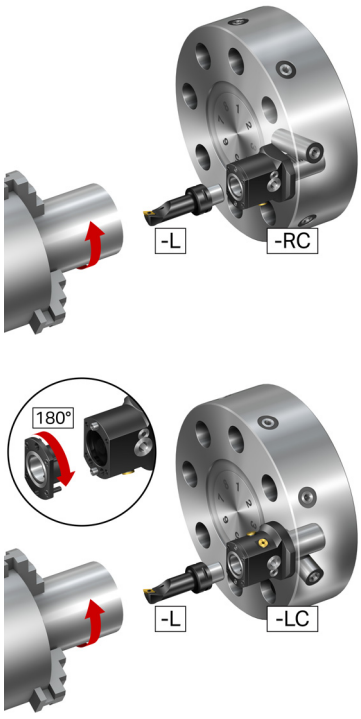
Rotation de la broche dans le sens anti-horaire



Note : La douille polygonale doit être tournée de 180°.

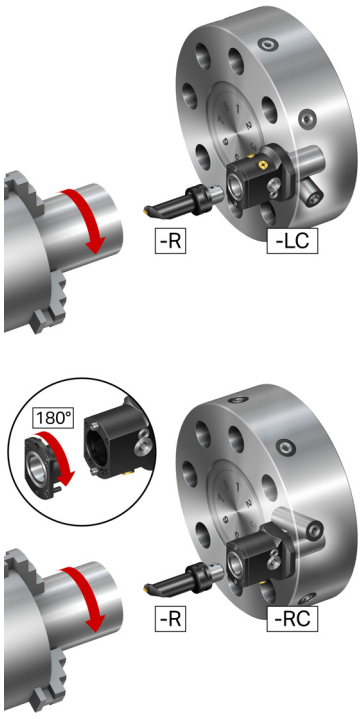
Usinage intérieur

Rotation de la broche dans le sens horaire



Note : La douille polygonale doit être tournée de 180°.

Rotation de la broche dans le sens anti-horaire



Note : La douille polygonale doit être tournée de 180°.

Adaptateurs de tournage

Adaptateurs conventionnels

Coromant Capto®	F3-F23
HSK	F24-F29
Manche rectangulaire	F31-F35
Queue cylindrique	F36-F38
Manche cylindrique avec méplat	F39-F45
CoroTurn® SL	F46-F50
Schéma de boulon	F50

Adaptateurs antivibratoires

F53

Coromant Capto®	F54-F59
HSK	F61
Queue cylindrique	F63-F66

Adaptateurs conventionnels

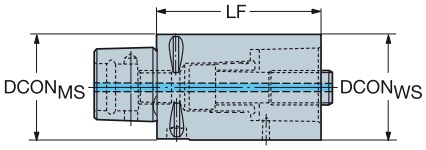
		Côté machine						
		Coromant Capto®	**HSK**	**Manche rectangulaire**	**Queue cylindrique**	**Manche cylindrique avec méplats**	**Schéma de boulon**	**CoroTurn® SL**
Côté pièce	**Coromant Capto®**	-Allonge -Réduction -90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Adaptateur -Mini-tourelle -SL70 F7-F16	-Adaptateur -SL70 F25-F27	-Adaptateur F32	-Adaptateur F37	-Adaptateur F40	-Adaptateur F50	-Réduction -Changement rapide -SL70 -Mini-tourelle -570-80 vers SL à changement rapide F48-F50
	Manche rectangulaire	-Adaptateur -Mini-tourelle F17	-Adaptateur F28					-Adaptateur F52
	CoroChuck™ 935	-Adaptateur F19	-Adaptateur F29			-Adaptateur F41		
	Queue cylindrique	-Adaptateur -EasyFix -Mini-tourelle F20-F21	-Adaptateur F30					
	CoroTurn® XS	-Adaptateur F22		-Adaptateur F33		-Adaptateur -Réversibilité F42-F44		
	Lame	-Adaptateur F23	-Adaptateur F30					
	CoroCut® MB			-Adaptateur F35	-Adaptateur F38	-Adaptateur F45		
	VL					-Adaptateur E14		

Adaptateurs antivibratoires

		Côté machine	
		Coromant Capto®	**Queue cylindrique**
Côté pièce	**Coromant Capto®**		-Adaptateur F63
	CoroTurn® SL	-Adaptateur -Deux têtes -Renforcé au carbure -Elliptique F54-F59	-Adaptateur -Renforcé au carbure F63-F66
	CoroTurn® SL à changement rapide	-Adaptateur F59	-Adaptateur -Renforcé au carbure F66

FRE

Adaptateur d'allonge Coromant Capto®



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

Version courte, uniquement pour serrage par segments

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

Version courte, uniquement pour serrage par segments

Polygone tourné de 180 degrés

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

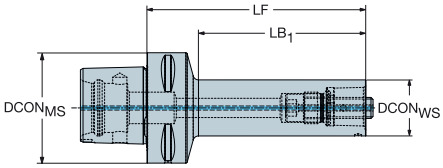
Nota !

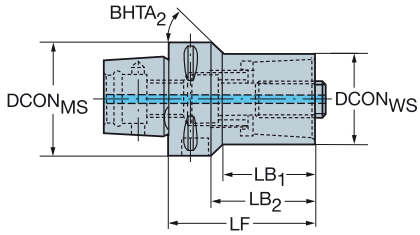
Non compatible avec les cônes de base à serrage par vis centrale.

G1 H36 H35 H5

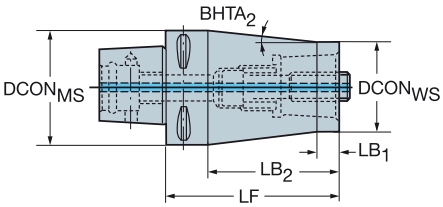
Adaptateur de réduction Coromant Capto®

DSGN 2 7





						Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	2	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
C10	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92



					Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23
C8	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

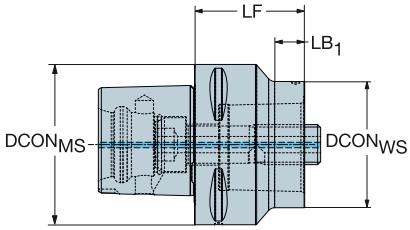
G1 H36 H35 H5

FRE

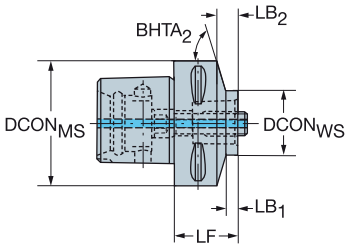
Adaptateur de réduction Coromant Capto®

Version courte, uniquement pour serrage par segments

DSGN 2



7



						Dimensions, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 033A**	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 040A**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 032**	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 040**	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 050A**	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
C8	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 045A**	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 055A**	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
C10	C6	3	1	7	**C10-391.02-63 055**	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
	C8	3	1	7	**C10-391.02-80 065**	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

Polygone tourné de 180 degrés

						Dimensions, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	2	**C8-391.02R-63 055A**	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13

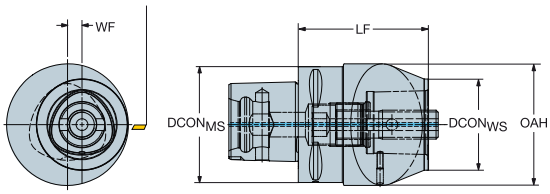
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Nota !

Non compatible avec les cônes de base à serrage par vis centrale.

G1 H36 H35 H5

Adaptateur de réduction Coromant Capto® avec décalage

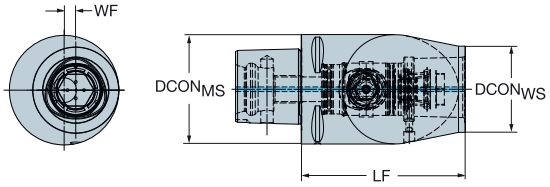


Serrage par segments uniquement

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2

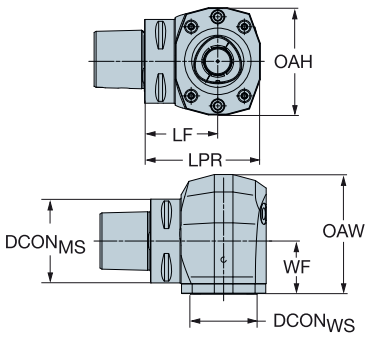
Non compatible avec les cônes de base à serrage par vis centrale.

Adaptateur de réduction Coromant Capto® à changement rapide avec décalage



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100R/L07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120R/L09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2
C10	C6	3	1	2	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2

Adaptateur de réduction Coromant Capto® à 90°



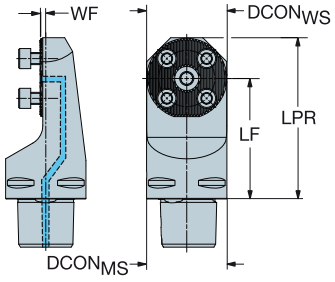
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW	BAR	NM	KG
C5	C4	3	1	C5-R/L-C4-L-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
		3	1	C5-R/L-C4-R-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
C6	C5	3	1	C6-R/L-C5-L-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1
		3	1	C6-R/L-C5-R-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2
C8	C6	3	1	C8-R/L-C6-L-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2
		3	1	C8-R/L-C6-R-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

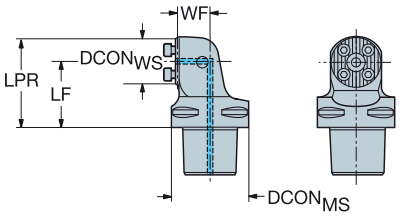
G1 H36 H5

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



Pour gorges frontales

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

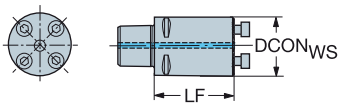
R = à droite, L = à gauche

Doit correspondre à la taille d'accouplement, CZC_{WS} pour les têtes CoroCut® SL et T-Max Q-Cut® SL respectivement. 0° à droite s'adapte aux têtes à gauche, 45° à droite s'adapte aux têtes à droite. 90° à gauche ou à droite s'adapte aux têtes à gauche et à droite. 90° neutre s'adapte aux têtes à gauche et à droite.

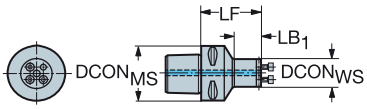
G1 H36 H5 H2

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

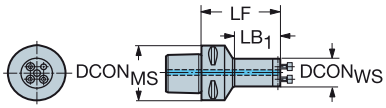
DSGN 1



2



CZC MS	CZC WS	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	Dimensions, mm DCON MS	DCON WS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1



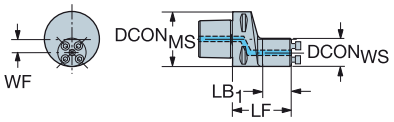
CZC MS	CZC WS	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON MS	DCON WS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

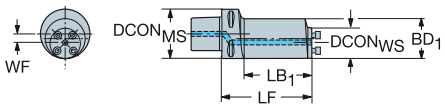
G1 H36 H5 H2

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

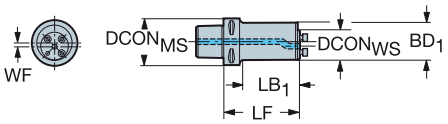
Cx-570-2C..R/L



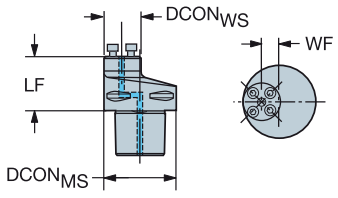
Cx-570-2C..R/L40



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1

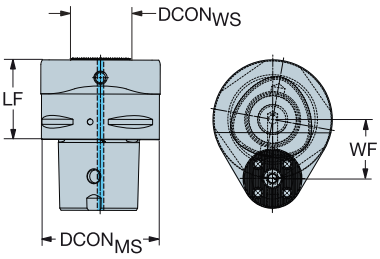
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G1 H36 H5 H2

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

Conception spécifique en fonction des machines



Mazak

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Adapté pour les tours verticaux

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

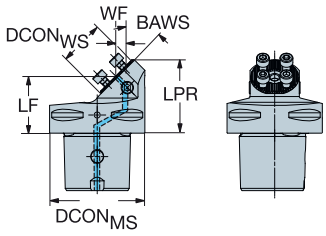
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

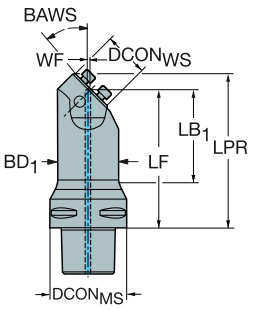
G1 H36 H5 H2

FRE

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LX-045	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LX-045	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-RX-045-L1	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1
C6	32	3	1	C6-570-32-RX-045-L1	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7
	40	3	1	C6-570-40-RX-045-L1	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8
C8	40	3	1	C8-570-40-RX-045-L1	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

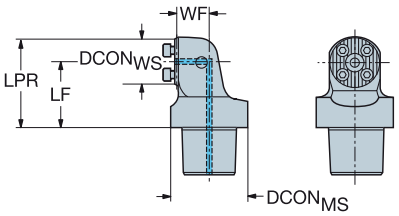
R = à droite, L = à gauche

Doit correspondre à la taille d'accouplement, CZC$_{WS}$ pour les têtes CoroCut® SL et T-Max Q-Cut® SL respectivement. 0° à droite s'adapte aux têtes à gauche, 45° à droite s'adapte aux têtes à droite. 90° à gauche ou à droite s'adapte aux têtes à gauche et à droite. 90° neutre s'adapte aux têtes à gauche et à droite.

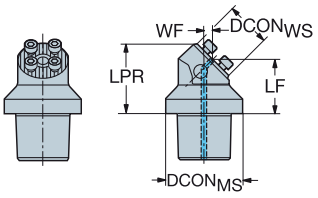
G1 H36 H5 H2

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

Version courte, uniquement pour serrage par segments



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

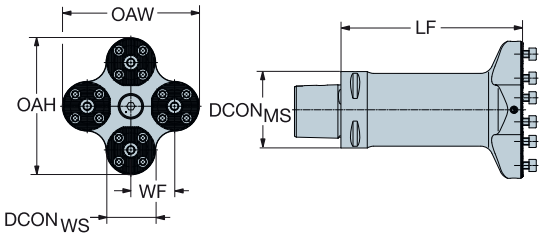
R = à droite, L = à gauche

Doit correspondre à la taille d'accouplement, CZC_{WS} pour les têtes CoroCut® SL et T-Max Q-Cut® SL respectivement. 0° à droite s'adapte aux têtes à gauche, 45° à droite s'adapte aux têtes à droite. 90° à gauche ou à droite s'adapte aux têtes à gauche et à droite. 90° neutre s'adapte aux têtes à gauche et à droite.

Nota : Pour serrage par segments uniquement. Ne peut être utilisé dans un cône de base ni avec des adaptateurs d'allonge ou de réduction. Ne convient pas au changement d'outils automatique. Absence de gorges de préhension.

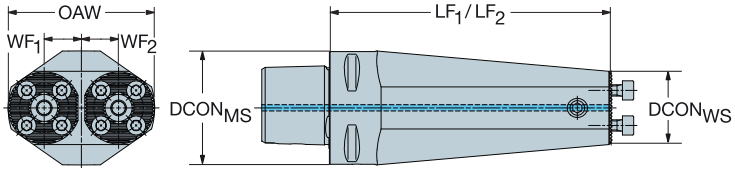
G1 H36 H5 H2

Minitourelle Coromant Capto® avec quatre têtes CoroTurn® SL



					Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

Barre d'alésage pour deux têtes CoroTurn® SL

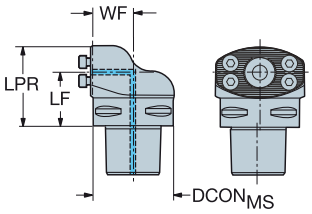


					Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

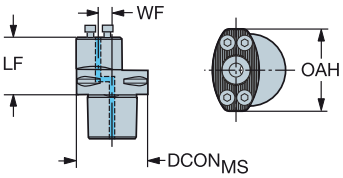
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5 H2

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL70



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

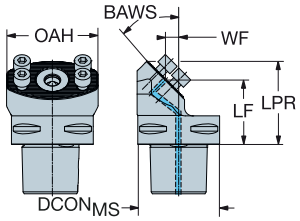
R = à droite, L = à gauche

G1 H36 H5 H2

FRE

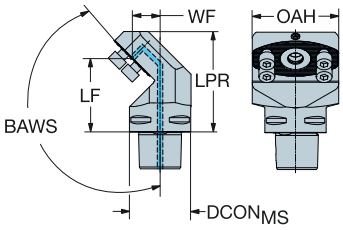
Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL70

BAWS 45°



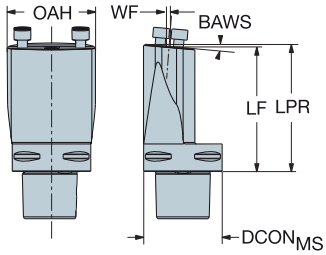
					Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
		3	1	C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°



					Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°



					Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

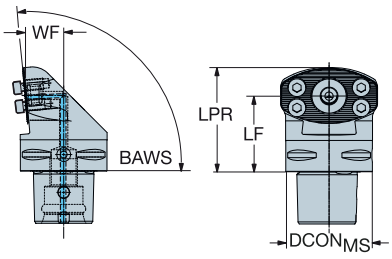
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

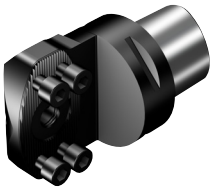
G1 H36 H5 H2

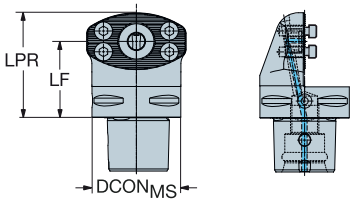
Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® SL70

BAWS 95°



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm							
					$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm							
					$DCON_{MS}$	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG	
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3	

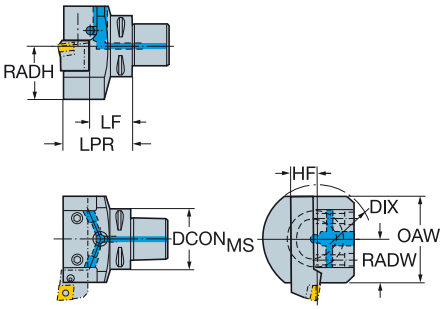
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

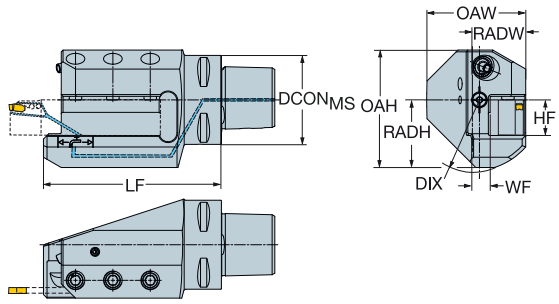
H36 H5

FRE

Adaptateur Coromant Capto® vers manche rectangulaire



					Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHA-065-20HP	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHA-070-20HP	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	C6-ASHA-080-25HP	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHA-075-25HP	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0



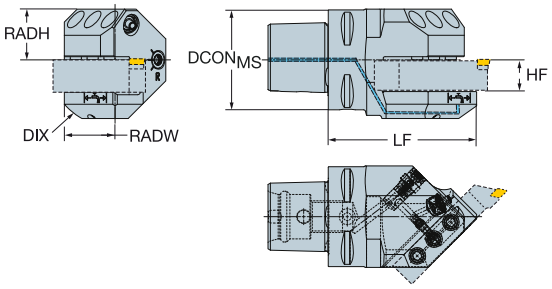
					Dimensions, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR/L-095-20HP	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L-105-20HP	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L-122-25HP	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
C8	25 x 25	3	5	C8-ASHR/L-122-25HP	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

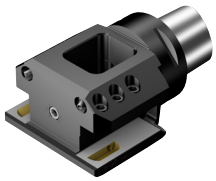
N = neutre

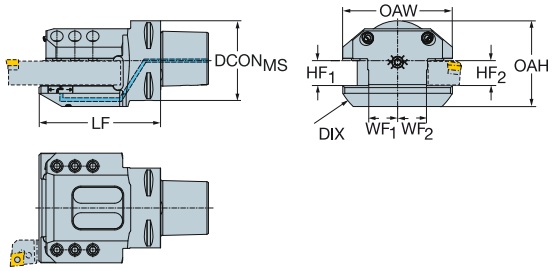
G1 H36 H5

Adaptateur Coromant Capto® vers manche rectangulaire

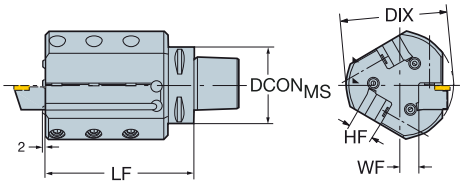


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	HF$_1$	HF$_2$	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

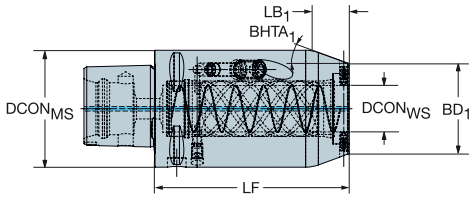
R = à droite, L = à gauche

G1 H36 H5

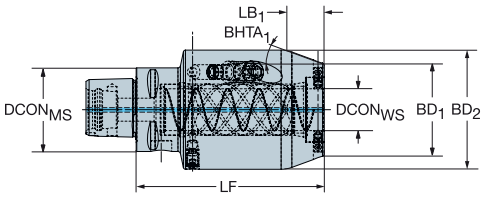
FRE

Coromant Capto® vers CoroChuck™ 935

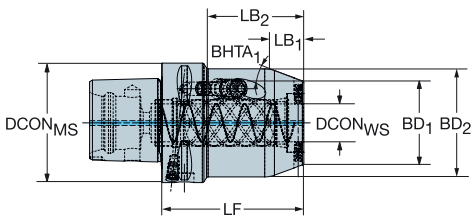
Serrage par segments uniquement



					Dimensions, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	**935-C6-EF25-105**	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28



					Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	**935-C4-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	**935-C5-EF20-090**	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	**935-C5-EF25-110**	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08



					Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	**935-C6-EF20-075**	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	**935-C8-EF20-075**	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	**935-C8-EF25-090**	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

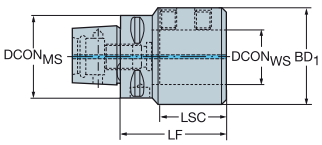
ISO 13399 H36

CNSC CXSC H5

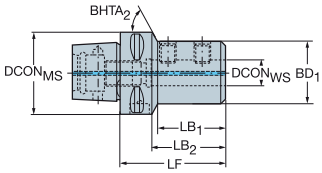
Adaptateur Coromant Capto® vers manche cylindrique

Queue cylindrique avec méplat selon ISO 9766

DSGN 1

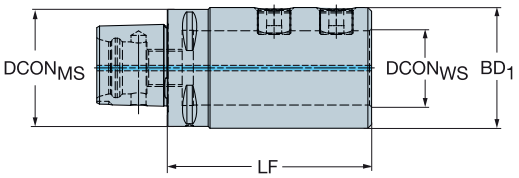


DSGN 7



						Dimensions, mm													
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74

Adaptateur pour manchons Easy-Fix longs pour Silent Tools



					Dimensions, mm					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G1

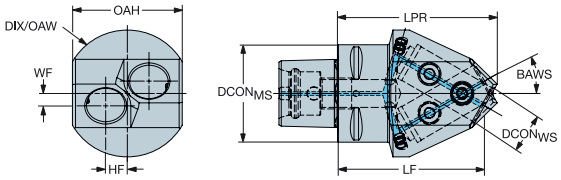
H36

H5

SANDVIK Coromant

Mini tourelle Coromant Capto® pour deux barres d'alésage

BAWS 30°



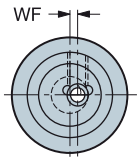
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm									BAR	KG
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX		
C6	25	3	1	**C6-ABB-25-2**	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5

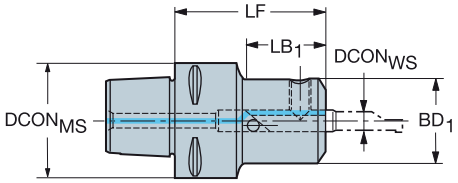
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 H36

CNSC CXSC H5

Adaptateur Coromant Capto® vers CoroTurn® XS



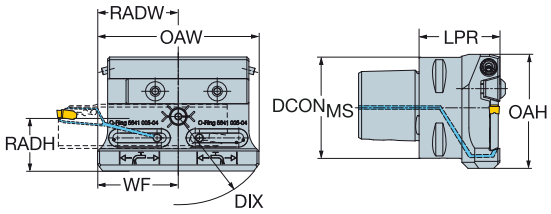


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

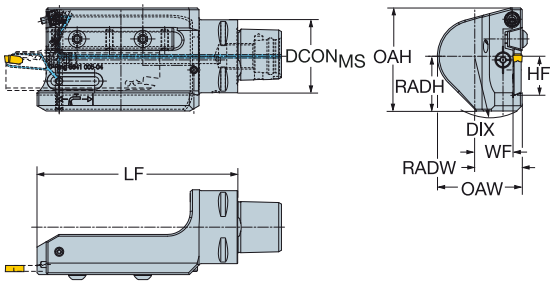
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5 B115

Adaptateur Coromant Capto® vers lame



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C5	21	3	6	C5-APBA-040-21HP	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8
C6	25	3	6	C6-APBA-050-25HP	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5
C8	25	3	6	C8-APBA-050-25HP	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C4	21L		3	6	C4-APBL-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
	21R		3	6	C4-APBR-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
C5	21L		3	6	C5-APBL-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25L	150.0	3	6	C5-APBL-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
	21R		3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25R	150.0	3	6	C5-APBR-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
C6	25L		3	6	C6-APBL-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
	25R		3	6	C6-APBR-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
C8	25L		3	6	C8-APBL-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45L		3	6	C8-APBL-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
	25R		3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45R		3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
C10	45L		3	6	C10-APBL-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2
	45R		3	6	C10-APBR-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

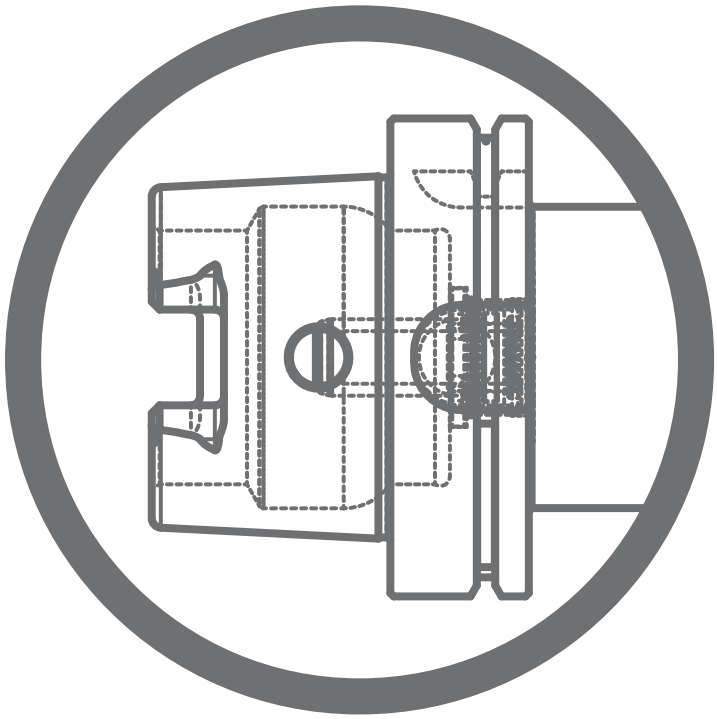
R = à droite, L = à gauche

G1

H36

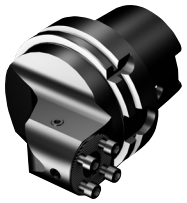
H5

Interface côté machine HSK

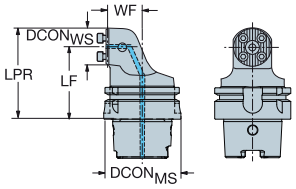


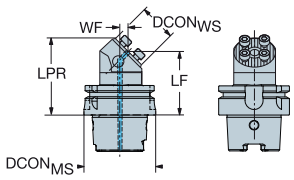
FRE

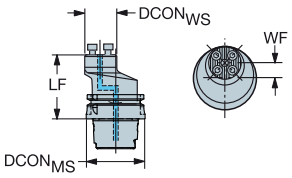
Adaptateur HSK vers CoroTurn® SL



BAWS







BAWS 90°

					Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RF**	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	**392.T63SL-40RF**	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	**392.T100SL-40RF**	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

BAWS 45°

					Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RX-045**	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	**392.T63SL-40RX-045**	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

BAWS 0°

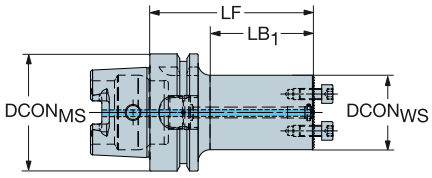
					Dimensions, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RG**	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0
	40	1	1	**392.T63SL-40RG**	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2
100	40	1	1	**392.T100SL-40RG**	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

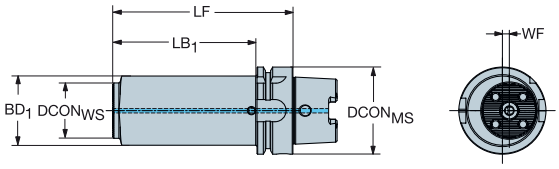
R = A droite

G1 H36 H5 H2

Adaptateur HSK vers CoroTurn® SL



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision

R = A droite

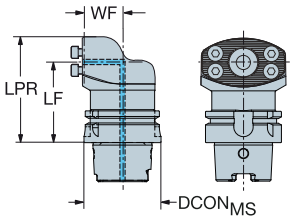
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

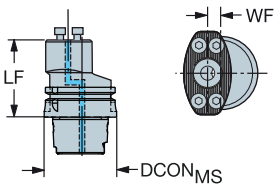
ISO 13399 H36

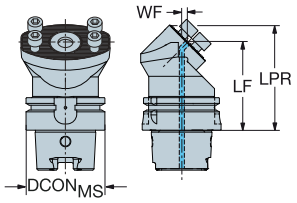
CNSC CXSC H5

FRE

Adaptateur HSK vers CoroTurn® SL70







BAWS 90°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RF**	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	**392.T100SL70RF**	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

BAWS 45°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RX-045**	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	**392.T100SL70RX-045**	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

BAWS 0°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RG**	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4
100	70	1	1	**392.T100-SL70RG**	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = A droite

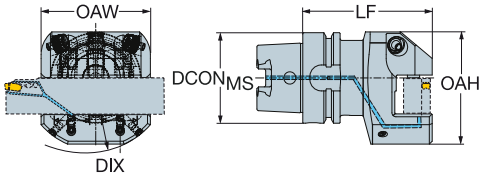
G1

H36

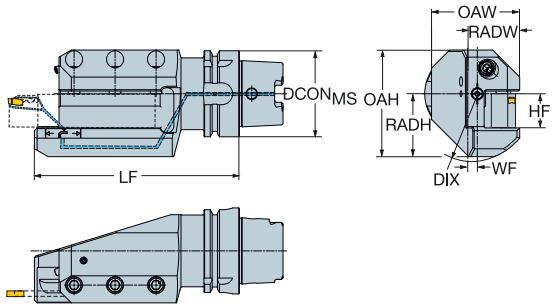
H5

H2

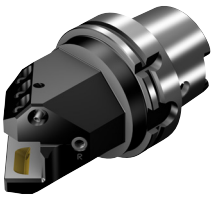
Adaptateur HSK vers manche rectangulaire

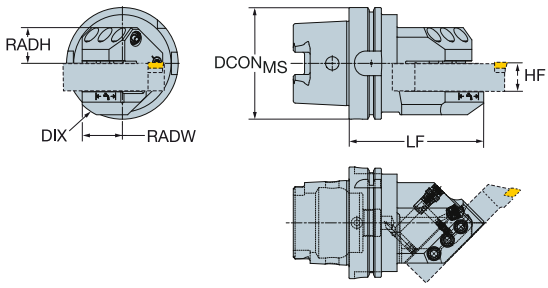


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3

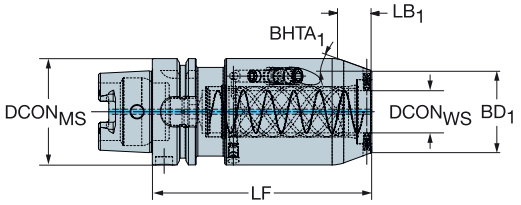
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G1 H36 H5

FRE

HSK vers CoroChuck™ 935

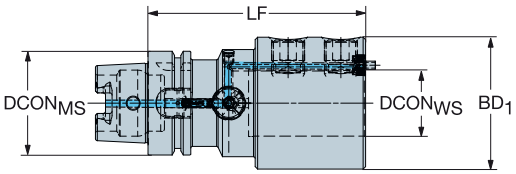


					Dimensions, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
63	20	1	1	**935-HT06-EF20-110**	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	**935-HT06-EF25-130**	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

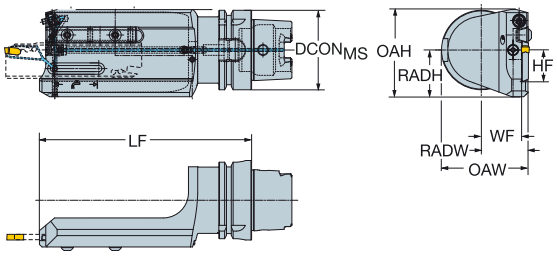
H36 H5

Adaptateur HSK vers manche cylindrique



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Adaptateur HSK vers lame



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

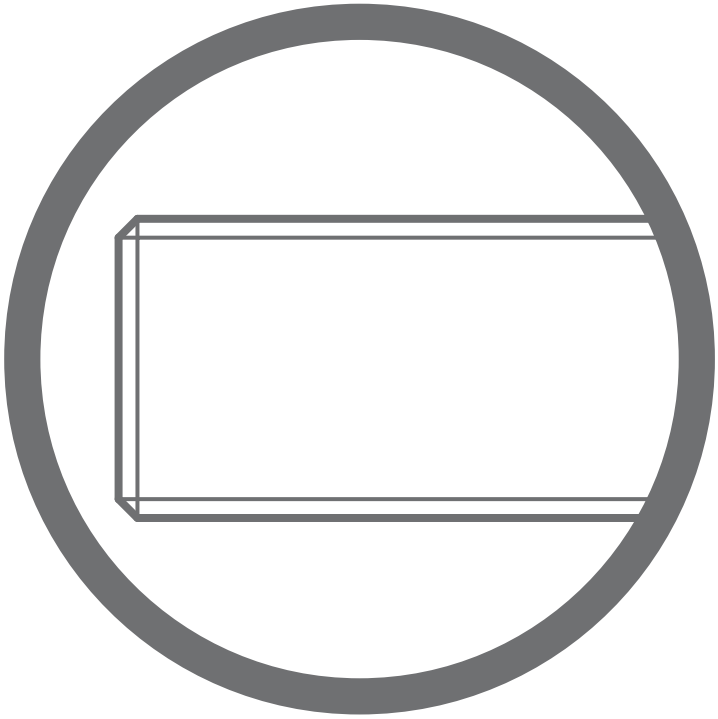
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

G1 H36 H5

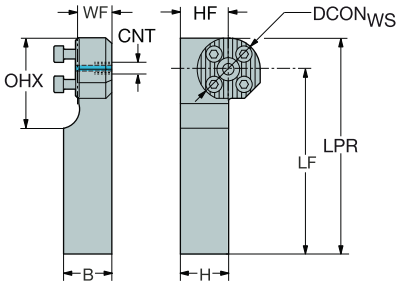
FRE

Interface côté machine Manche rectangulaire

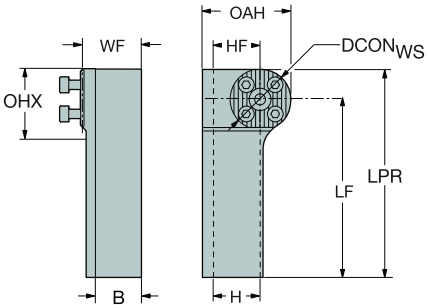


Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® SL

570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N

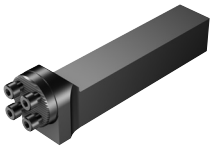


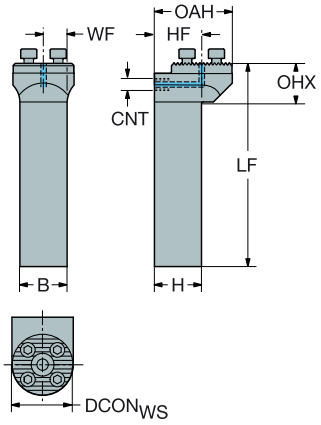
						Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	32	29.0	2	1	**570-32R/LF-2020**	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	**570-32R/LF-2525**	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6
		25.0	0	0	**570-32R/LF-2525N**	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9
	40	30.0	0	0	**570-40R/LF-2525N**	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9
32 x 32	32	30.0	2	1	**570-32R/LF-3232**	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2
	40	36.0	2	1	**570-40R/LF-3232**	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

Référence avec J ou N = adaptateur renforcé avec zones d'appui plus importantes Pas d'adduction interne de liquide de coupe.





						Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG	
20 x 20	25	21.0	2	1	**570-25NG-2020**	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4	
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2020**	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4	
25 x 25	25	21.0	2	1	**570-25NG-2525**	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7	
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2525**	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7	
	40	25.0	2	1	**570-40NG-2525**	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0	
32 x 32	32	21.0	2	1	**570-32NG-3232**	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2	
	40	26.0	2	1	**570-40NG-3232**	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3	

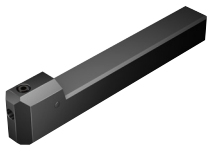
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

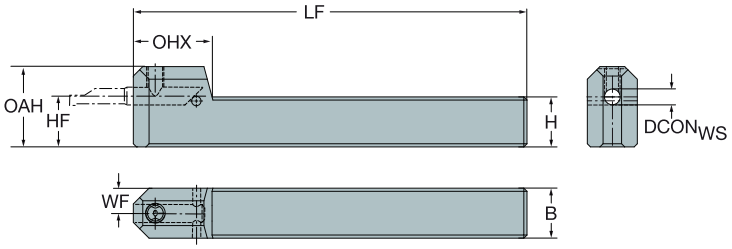
N = neutre

H36 H5 H2

FRE

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS





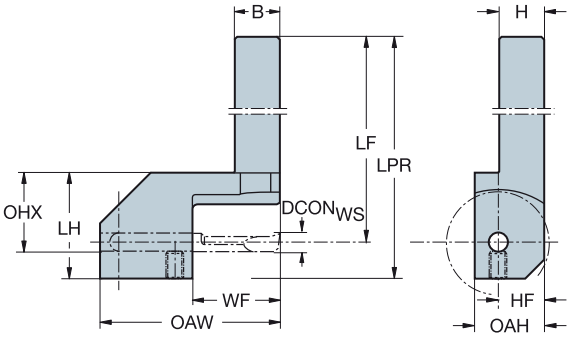
CZCMS	CZCWS	OHX	Référence de commande	Dimensions, mm DCONWS	B	H	LF	WF	HF	OAH	NM	KG
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	CXS-2020-04FN	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	CXS-2020-05FN	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	CXS-2020-06FN	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	CXS-2020-07FN	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	CXS-2020-08FN	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
	10	34.5	CXS-2020-10FN	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
25 x 25	5	25.9	CXS-2525-05FN	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	CXS-2525-06FN	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	CXS-2525-07FN	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	CXS-2525-08FN	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	CXS-2525-10FN	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

N = neutre

H36 H5 B115

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroTurn® XS



							Dimensions, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	CXS-1616-05R	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

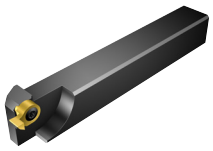
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

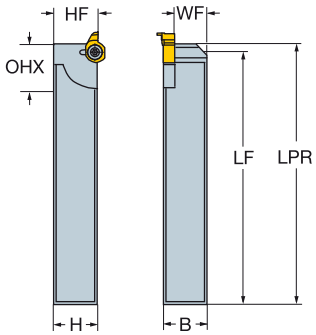
R = à droite, L = à gauche

H36 H5 B115

FRE

Adaptateur manche rectangulaire vers CoroCut® MB





				Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	**Référence de commande**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	**MBG-1212-09R/L**	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1
16 x 16	09	20.0	**MBG-1616-09R/L**	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2
20 x 20	09	20.0	**MBG-2020-09R/L**	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4
25 x 25	09	20.0	**MBG-2525-09R/L**	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7

Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

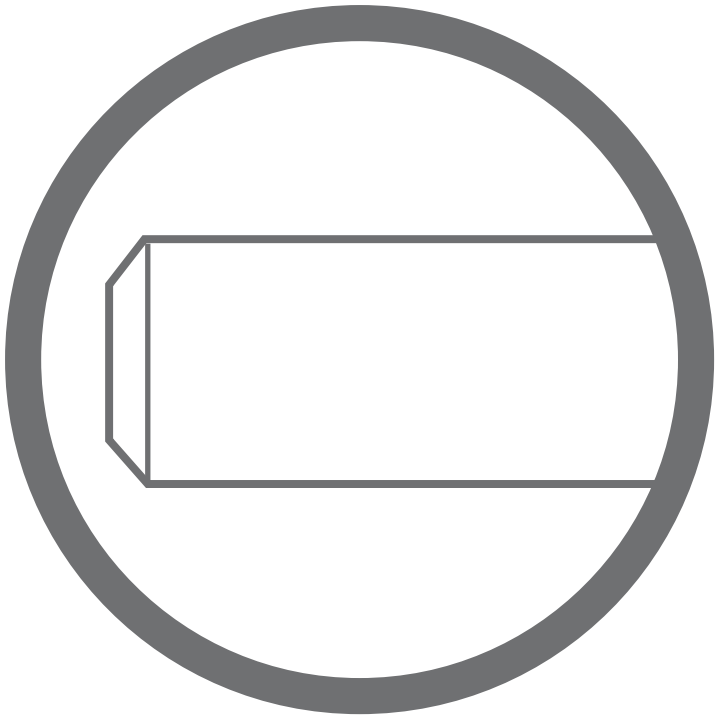
R = à droite, L = à gauche

Nota : Les outils à droite utilisent des plaquettes à gauche et vice versa.

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B122

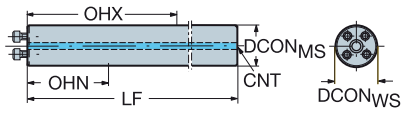
Interface côté machine Queue cylindrique



FRE

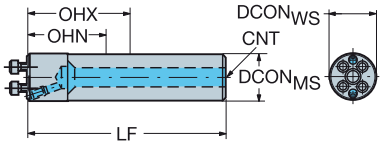
Adaptateur manche cylindrique vers CoroTurn® SL

Avec rainure pour manchon EasyFix



							Dimensions, mm					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	**SL-2C 16 105**	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	**SL-2C 20 140**	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	**SL-2C 25 200**	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Adaptateur carbure monobloc manche cylindrique vers CoroTurn® SL



Avec rainure pour manchon EasyFix

							Dimensions, mm					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	**570-2C 16 170 CR**	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	**570-2C 20 200 CR**	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	**570-2C 25 250 CR**	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

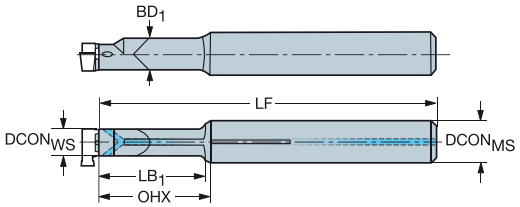
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

Adaptateur manche cylindrique vers CoroCut® MB

Avec rainure pour manchon EasyFix

Queue carbure



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

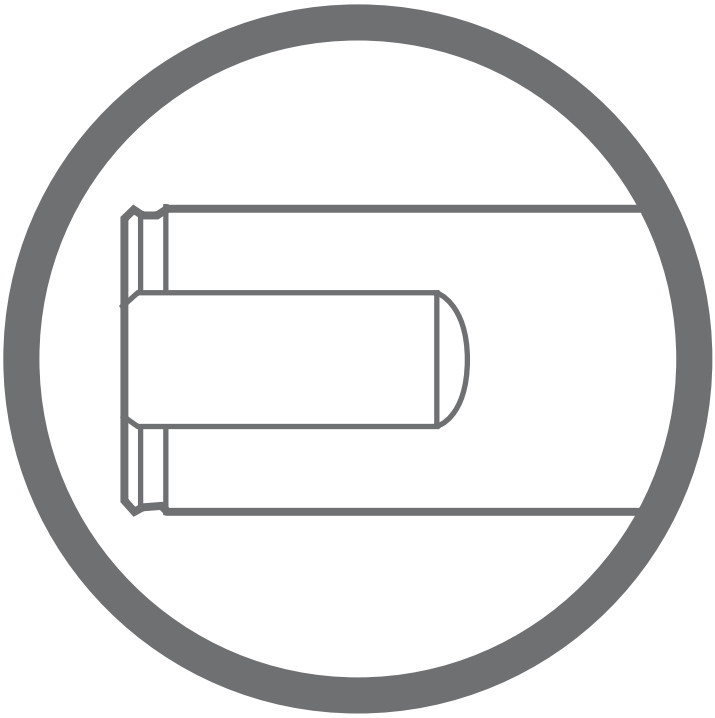
Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

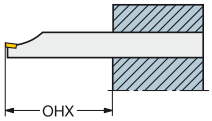
H36 H5 B122

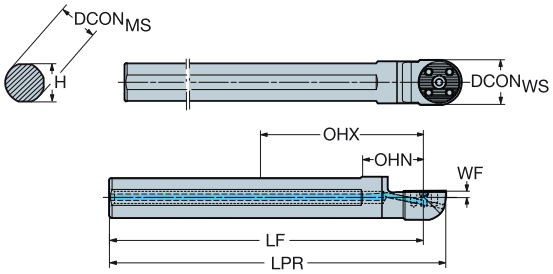
FRE

Interface côté machine Manche cylindrique avec méplat



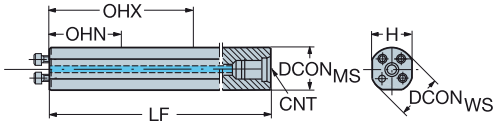
Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® SL





Barres d'alésage pour gorges frontales

							Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
25	32	41.0	100.0	1	1	SL-25-32NF	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8
32	32	41.0	128.0	1	1	SL-32-32NF	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4
40	32	50.0	160.0	1	1	SL-40-32NF	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7
	40	50.0	160.0	1	1	SL-40-40NF	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7
50	32	50.0	200.0	1	1	SL-50-32NF	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5



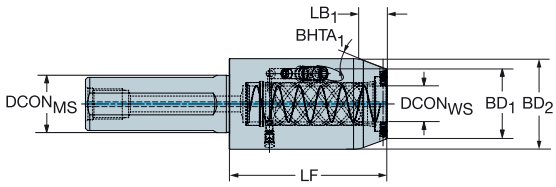
							Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	0.0	44.0	1	3	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1
20	20	0.0	60.0	1	3	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3
25	25	0.0	80.0	1	3	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7
32	32	0.0	96.0	1	1	570-2C 32 218	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1
40	40	0.0	128.0	1	1	570-2C 40 283	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4
50	40	0.0	168.0	1	1	570-2C 50 368-40	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2
60	40	0.0	208.0	1	1	570-2C 60 468-40	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

FRE

Queue cylindrique avec méplats vers CoroChuck™ 935



					Dimensions, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
40	20	1	1	**935-L40-EF20-070**	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92
	25	1	1	**935-L40-EF25-110**	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95
50	20	1	1	**935-L50-EF20-070**	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74
	25	1	1	**935-L50-EF25-090**	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32

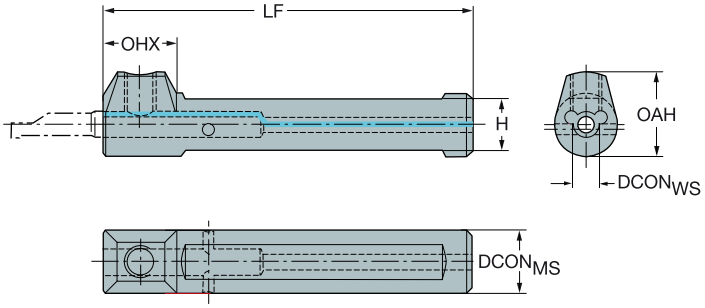
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 ISO 13399

H5 CNSC CXSC

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Cylindrique avec deux méplats



Queue en acier

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	H	LF	OAH	BAR	NM	KG
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0
	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0
16	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0
	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2
25	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4

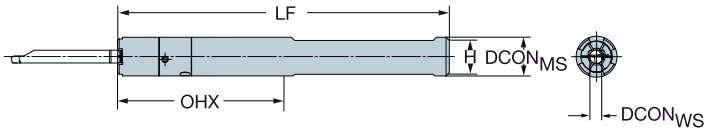
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B115

FRE

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS

Cylindrique avec deux méplats



Queue en acier

							Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A12-04-X**	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A12-05-X**	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A16-04-X**	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A16-05-X**	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A16-06-X**	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
	7	26.5	1	3	2	**CXS-A16-07-X**	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
25	4	24.0	1	3	2	**CXS-A25-04-X**	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3
	5	25.0	1	3	2	**CXS-A25-05-X**	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A25-06-X**	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3
	7	26.0	1	3	2	**CXS-A25-07-X**	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3

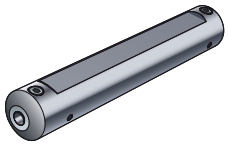
Queue carbure

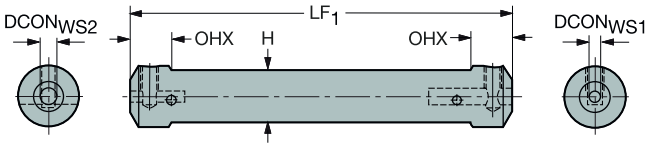
						Dimensions, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	53.0	1	3	**CXS-E12-04-X**	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1
	5	58.0	1	3	**CXS-E12-05-X**	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B115

Adaptateur à deux extrémités manche cylindrique avec méplat vers CoroTurn® XS





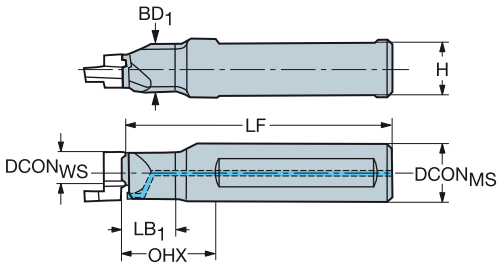
						Dimensions, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
20	6	15.0	1	1	**CXS-A20-04-06**	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B115

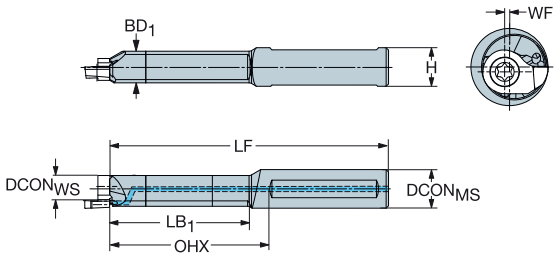
FRE

Adaptateur manche cylindrique avec méplat vers CoroCut® MB



Queue en acier

						Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2



Queue carbure

						Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
16	09	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

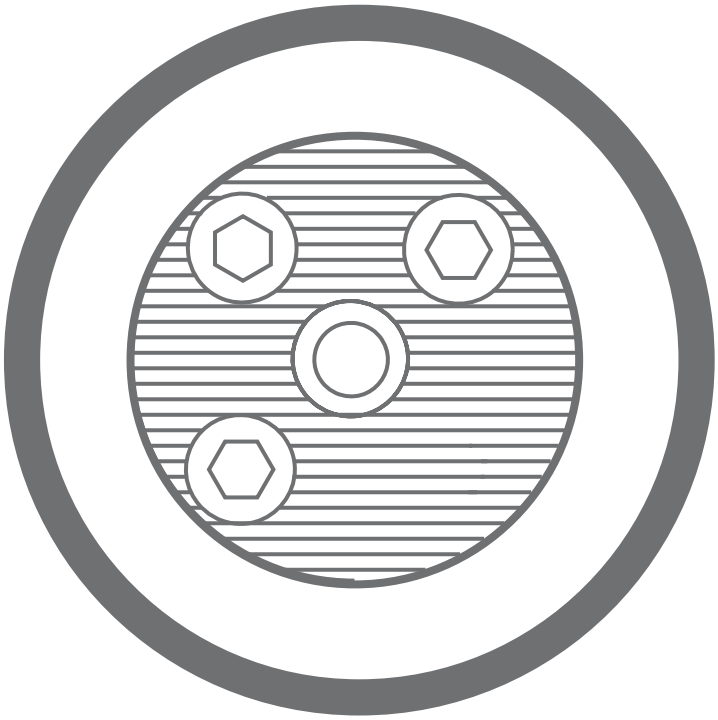
Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

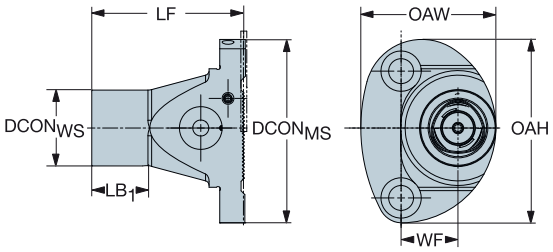
H36 H5 B122

Interface côté machine avec schéma de boulons et CoroTurn® SL



FRE

Adaptateur CoroTurn SL® à changement rapide vers Coromant Capto®



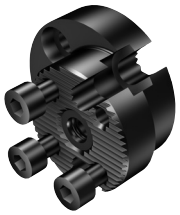
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm								BAR	NM	KG
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LB_1	LF	WF	OAW	OAH			
80	C3	1	1	**C3-QC-SL80-R**	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	**C3-QC-SL100-R**	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

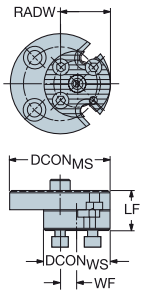
Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = A droite

H36 H5

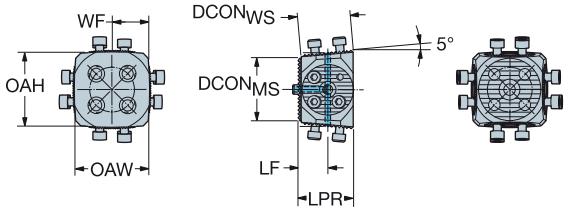
Adaptateur de réduction CoroTurn® SL





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	570-60 23-40	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

Mini tourelle pour quatre têtes CoroTurn® SL



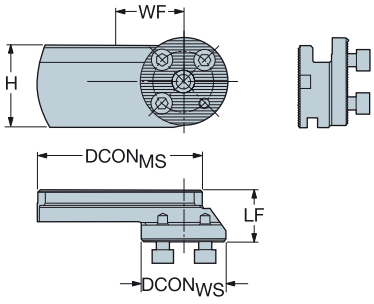
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	570-4-32-40-050-RA	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

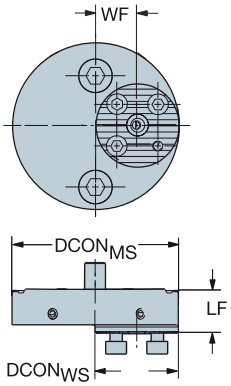
H36 H5 H2

FRE

Adaptateur CoroTurn® SL à changement rapide vers CoroTurn® SL



CZCMS	CZCWS	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	H	LF	WF	HF	NM	KG
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3



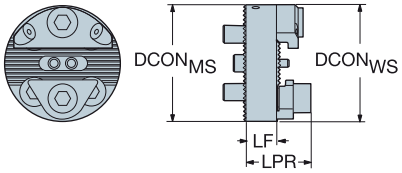
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

R = à droite, L = à gauche

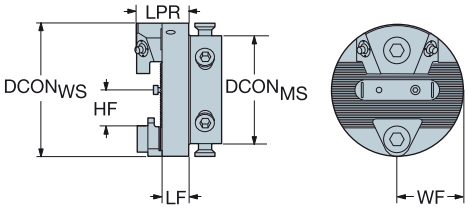
ISO 13399 H36 CNSC CXSC H5 H2

Adaptateur CoroTurn® SL vers CoroTurn® SL à changement rapide



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

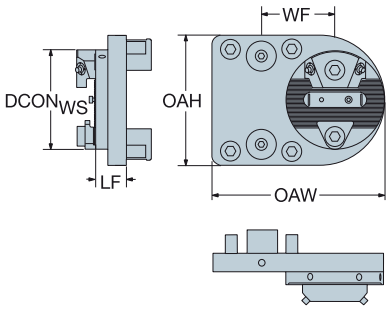
Adaptateur à changement rapide 570-80 vers CoroTurn® SL



Conversion d'un accouplement 580 en CoroTurn® SL à changement rapide

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Adaptateur schéma de boulon vers CoroTurn® SL



L'adaptateur est conçu pour toutes les barres d'alésage de plus de 200 mm

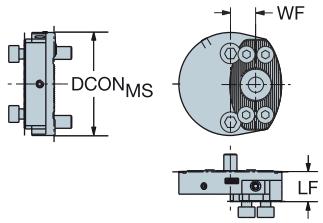
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONWS	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

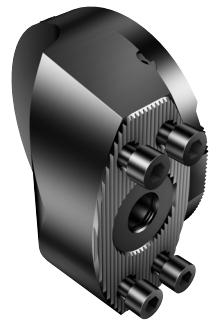
H36 H5 H2

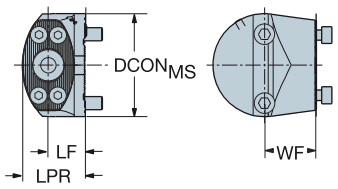
FRE

Adaptateur CoroTurn® SL à changement rapide vers CoroTurn® SL70



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0



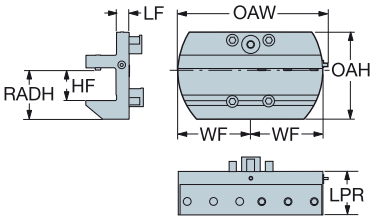


CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

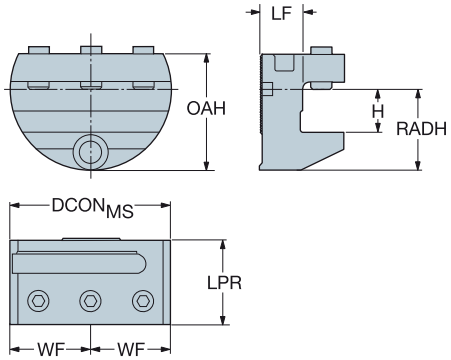
H36 H5 H2

Adaptateur CoroTurn® SL vers manche rectangulaire



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	**570-200 3232-M**	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

Adaptateur CoroTurn® SL à changement rapide vers manche rectangulaire



CZC_{MS}	CZC_{WS}	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG
80	20 x 20	**570-80 20 2020R**	80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

FRE

Silent Tools®

Adaptateurs avec mécanisme antivibratoire

Application

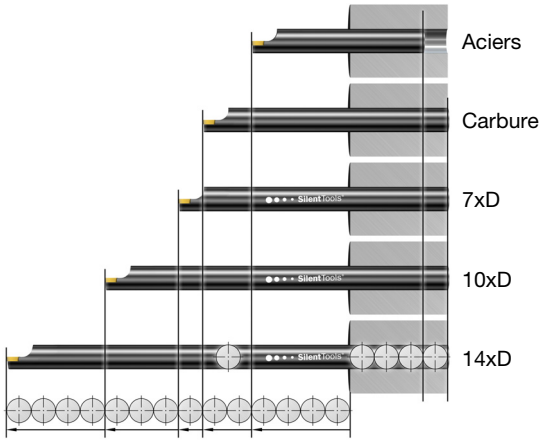
- Tournage, filetage et gorges
- Pour les opérations avec de grandes longueurs de porte-à-faux (3–14×D, ou en cas de vibrations)

Réduction des vibrations avec les longueurs de porte-à-faux supérieures à 3×D

Les adaptateurs Silent Tools réduisent les vibrations grâce à un dispositif spécial à l'intérieur. Ils permettent de conserver une bonne productivité et des tolérances serrées même avec de longs porte-à-faux

Tournage

Les barres d'alésages et adaptateurs antivibratoires Silent Tools® permettent de conserver une bonne productivité et d'obtenir des tolérances serrées avec des longueurs de porte-à-faux supérieures à 3xD. Les barres et adaptateurs acier antivibratoires Silent Tools® permettent d'usiner avec un porte-à-faux jusqu'à 10 x diamètre de barre. Les barres antivibratoires renforcées au carbure autorisent des porte-à-faux jusqu'à 14 x diamètre de barre.

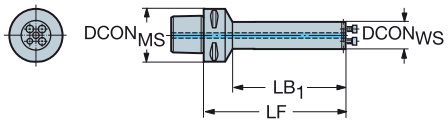


Combinaison possible avec des têtes de coupe CoroTurn SL, permettant de créer des solutions sur mesure pour le tournage, le filetage et les gorges

Le système antivibratoire comporte une masse dense soutenue par des blocs de caoutchouc

E5

Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
		3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
	32	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9
		3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4
C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0
		3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
	32	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
C6	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6
		3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8
	32	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2
		3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7
	40	3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6
		3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2
C8	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2
		3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
CXSC=3 pour les têtes de coupe avec arrosage axial
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5

G1

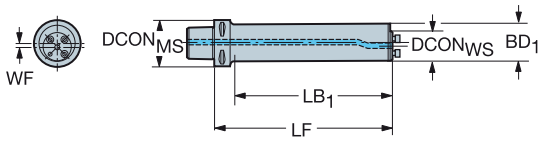
H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



SilentTools®

					Dimensions, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
		3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
C8	40	3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5

G1

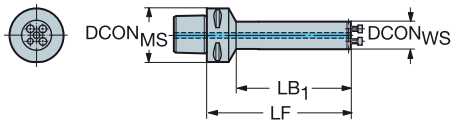
H36

H5

H2

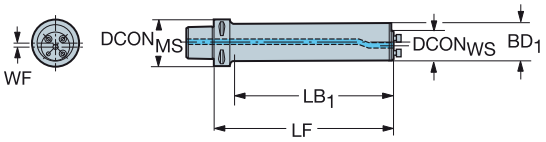
Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

Pour les opérations de filetage et d'usinage de gorges



●●●● SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9



●●●● SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision

R = à droite, L = à gauche

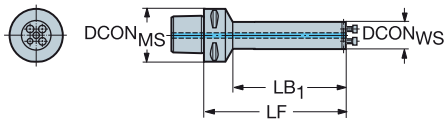
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5 G1 H36 H5 H2

FRE

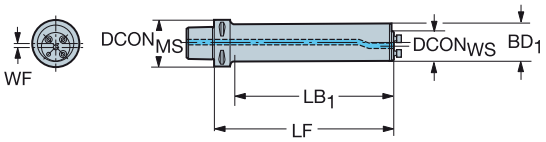
Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL

Barre d'alésage renforcée au carbure



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	3.0
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

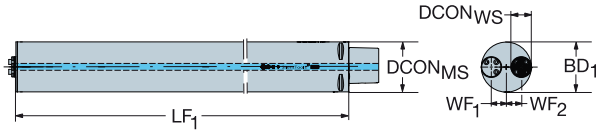
CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
CXSC=3 pour les têtes de coupe avec arrosage axial

R = à droite, L = à gauche

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5 G1 H36 H5 H2

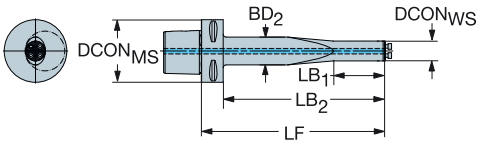
Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL



●●●• **Silent**Tools®

Barre d'alésage pour deux têtes CoroTurn® SL

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF1	LF2	WF1	WF2	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2



●●●• **Silent**Tools®

Barre d'alésage elliptique

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5

G1

H36

H5

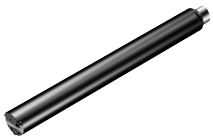
H2

SANDVIK Coromant

FRE

Adaptateur antivibratoire Coromant Capto® vers CoroTurn® SL à changement rapide

DSGN 1



DSGN 2

SilentTools®

						Dimensions, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

E5

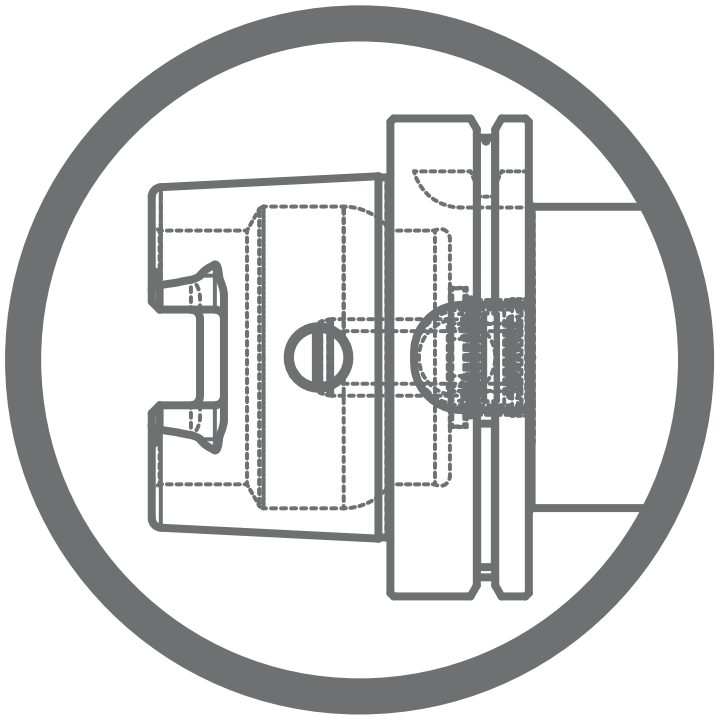
G1

H36

H5

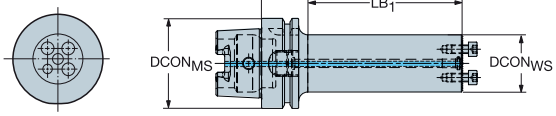
H2

Interface côté machine HSK



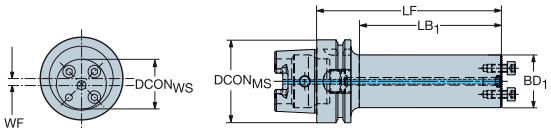
FRE

Adaptateur antivibratoire HSK vers CoroTurn® SL



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

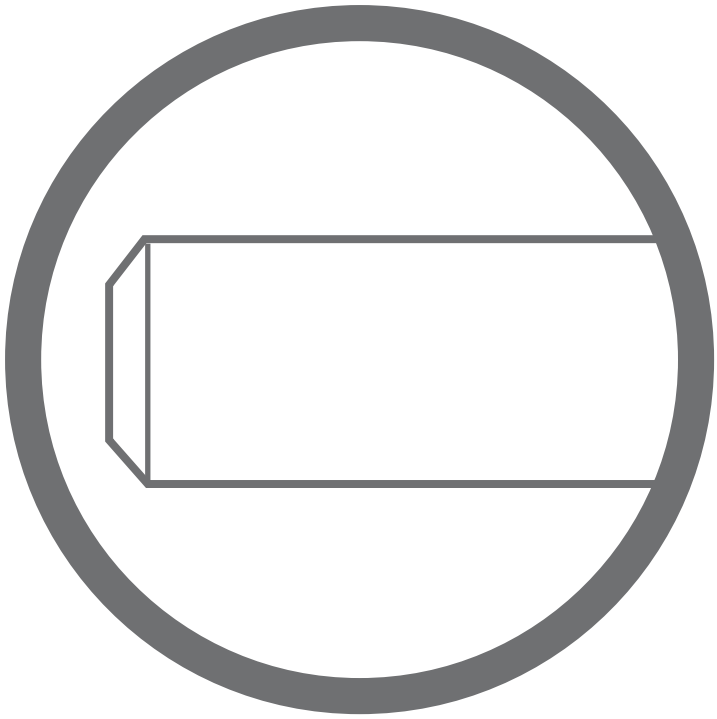
CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision

R = A droite

Liste complète des pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

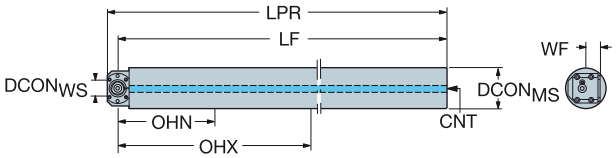
H36 H5

Interface côté machine Queue cylindrique



FRE

Adaptateur antivibratoire pour manche cylindrique vers Coromant Capto®



SilentTools®

							Dimensions, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0
100	C3	378.0	978.0	1	1	CU-3C1001500-C3	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision

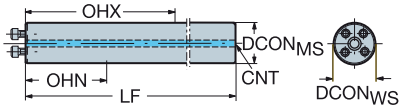
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 H36

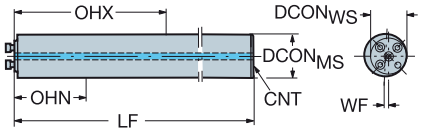
CNSC CXSC H5

Adaptateur antivibratoire queue cylindrique vers CoroTurn® SL

570-3C



570-3C..-40

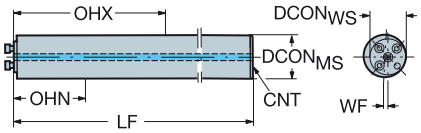


SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5

EasyFix pour 16-25 mm

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
CXSC=3 pour les têtes de coupe avec arrosage axial



SilentTools®

Pour les opérations de filetage et d'usinage de gorges

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1

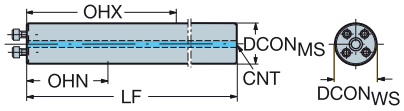
CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

FRE

Adaptateur antivibratoire queue cylindrique vers CoroTurn® SL

Barre d'alésage renforcée au carbure



SilentTools®

							Dimensions, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0

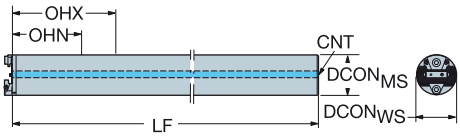
EasyFix pour 16-25 mm

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
CXSC=3 pour les têtes de coupe avec arrosage par l'intérieur

Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

Adaptateur antivibratoire manche cylindrique vers CoroTurn® SL à changement rapide

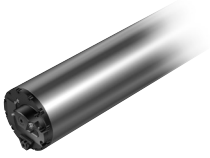


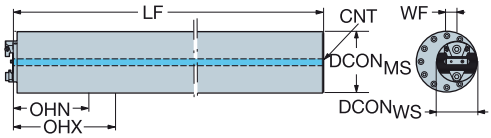
SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Barre d'alésage renforcée au carbure

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0





SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 pour les têtes de coupe avec arrosage de précision
Pour les pièces détachées, voir www.sandvik.coromant.com

Pour les porte-à-faux de 16xD, veuillez contacter votre technico-commercial habituel.

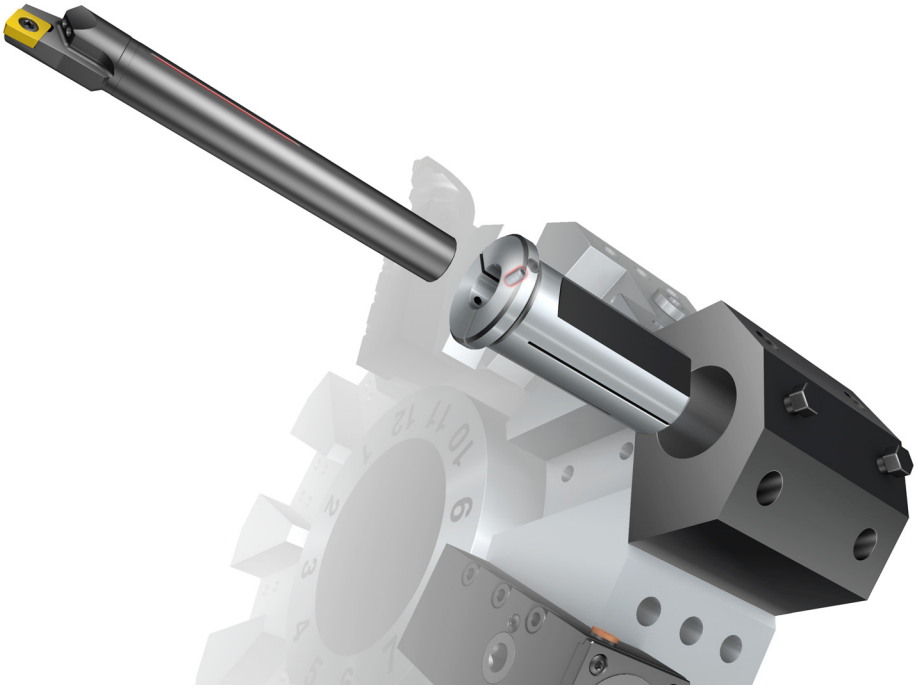
H36 H5 H2

Accessoires

Manchons et pinces	G2-G5
Butées pour système de porte-outils QS™	G6
Raccords d'adduction de liquide de coupe	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Clé dynamométrique et embouts	G20

EasyFix™

Manchons pour barres cylindriques



Caractéristiques et avantages

- Temps de montage rapide
- Utilisation simple
- Durée de vie plus longue
- États de surface excellents
- Hauteur de centre et position de l'arête de coupe correctes

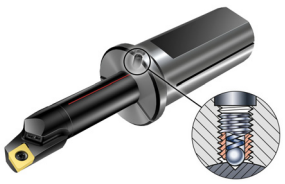
Arrosage de précision

L'alésage du manchon cylindrique est étanche grâce à un joint métallique, ce qui permet d'utiliser l'adduction de liquide de coupe existante. L'étanchéité par joint métallique offre aussi de bonnes performances pour l'arrosage haute pression.

- Joint silicone pour les pressions de liquide de coupe jusqu'à 20 bars (290 psi)
- Joint métallique pour les pressions de liquide de coupe jusqu'à 150 bars (2200 psi)

Hauteur de centre toujours correcte

Une bille sur ressort insérée dans le manchon s'enclenche dans une rainure dans la barre pour garantir une hauteur de centre toujours correcte, à chaque montage.

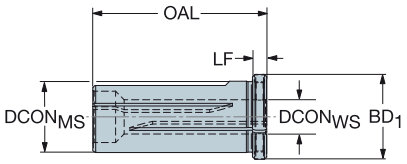


FRE

Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™

ISO 9766

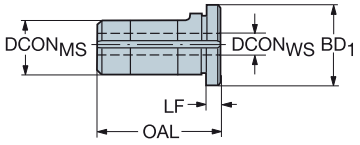
Etanches à joint métallique pour l'arrosage haute pression à travers l'outil



					Dimensions, mm							BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Référence de commande**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF		
16	5	1	1	**EF-16-05**	16	5	21	14	30.5	48	5	150	0.070
	6	1	1	**EF-16-06**	16	6	21	14	31.5	48	5	150	0.070
	8	1	1	**EF-16-08**	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	**EF-16-10**	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	**EF-16-12**	16	12	21	14	48.0	48	5	150	0.051
20	5	1	1	**EF-20-05**	20	5	25	18	30.5	55	5	150	0.120
	6	1	1	**EF-20-06**	20	6	25	18	31.5	55	5	150	0.118
	8	1	1	**EF-20-08**	20	8	25	18	38.0	55	5	150	0.115
	10	1	1	**EF-20-10**	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109
	12	1	1	**EF-20-12**	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099
	16	1	1	**EF-20-16**	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066
25	5	1	1	**EF-25-05**	25	5	30	23	30.0	61	5	150	0.208
	6	1	1	**EF-25-06**	25	6	30	23	32.5	61	5	150	0.199
	8	1	1	**EF-25-08**	25	8	30	23	40.0	61	5	150	0.200
	10	1	1	**EF-25-10**	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190
	16	1	1	**EF-25-16**	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150
	12	1	1	**EF-25-12**	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178
	20	1	1	**EF-25-20**	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080
32	5	1	1	**EF-32-05**	32	5	36	30	30.5	65	5	150	0.344
	6	1	1	**EF-32-06**	32	6	36	30	36.5	65	5	150	0.345
	8	1	1	**EF-32-08**	32	8	36	30	39.0	65	5	150	0.340
	10	1	1	**EF-32-10**	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350
	12	1	1	**EF-32-12**	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332
	16	1	1	**EF-32-16**	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299
	20	1	1	**EF-32-20**	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269
	25	1	1	**EF-32-25**	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120
40	5	1	1	**EF-40-05**	40	5	44	38	30.5	75	5	150	0.606
	6	1	1	**EF-40-06**	40	6	44	38	37.0	75	5	150	0.604
	8	1	1	**EF-40-08**	40	8	44	38	46.0	75	5	150	0.620
	10	1	1	**EF-40-10**	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632
	12	1	1	**EF-40-12**	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629
	16	1	1	**EF-40-16**	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587
	20	1	1	**EF-40-20**	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562
	25	1	1	**EF-40-25**	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461

F20 H36

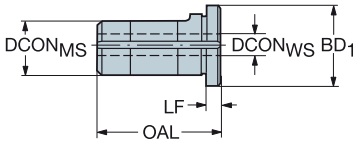
Manchon cylindrique avec positionnement EasyFix™



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	132L-3220085-B	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	132L-4020105-B	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	132L-4025105-B	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	132L-5020125-B	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	132L-5025125-B	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

Gorge pour manchon EasyFix disponible sur toutes les barres cylindriques de diamètre 5-25 mm

Manchon cylindrique

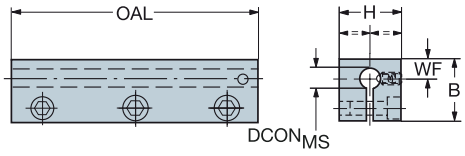


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Référence de commande	Dimensions, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	132L-40-32	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	132L-50-32	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	132L-50-40	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	132L-60-32	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	132L-60-40	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	132L-60-50	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

A vis (pas d'EasyFix)

FRE

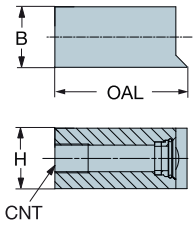
Manchon carré avec positionnement Easy Fix



CZC_{MS}	CZC_{WS}	Référence de commande	Dimensions, mm $DCON_{WS}$	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG
20 x 20	5	131-2005-B	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232
	6	131-2006-B	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228
	8	131-2008-B	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218
	10	131-2010-B	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201
25 x 25	12	131-2512-B	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328
	16	131-2516-B	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276
32 x 40	20	131-3220-B	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752
	25	131-3225-B	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630

ISO 13399

Butées pour système de porte-outils QS™

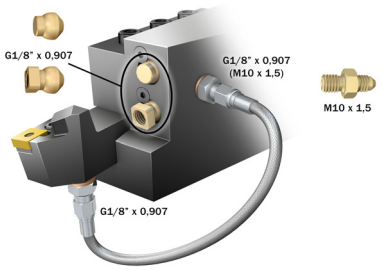


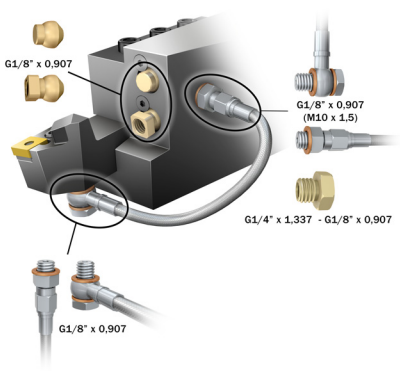
	Dimensions, mm			
Référence de commande	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

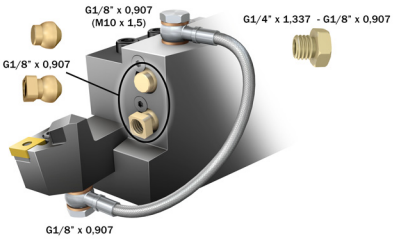
FRE

Kit de raccordement à l'arrosage

Arrosage de précision





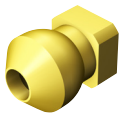


Longueur du tuyau, mm	Raccord droit double			Raccord coudé + droit			Raccord double coude		
	Kit	Pièces inclues	Qté	Kit	Pièces inclues	Qté	Kit	Pièces inclues	Qté
150	5693 066-011			5693 067-011			5693 068-011		
		5693 066-01[1]	1		5693 067-01[1]	1		5693 068-01[1]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
200	5693 066-021			5693 067-021			5693 068-021		
		5693 066-02[1]	1		5693 067-02[1]	1		5693 068-02[1]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
250	5693 066-031			5693 067-031			5693 068-031		
		5693 066-03[1]	1		5693 067-03[1]	1		5693 068-03[1]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
300	5693 066-041			5693 067-041			5693 068-041		
		5693 066-04[1]	1		5693 067-04[1]	1		5693 068-04[1]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			

[1] Flexible. Ne peut être commandé séparément.

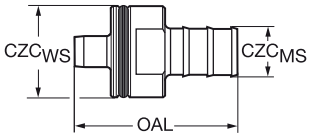
Les autres pièces peuvent être commandées séparément. Quantité de commande minimum : 2 pièces.

Pièces inclues

							
VDI Coolant feed plug G1/8"x 0.907	VDI Coolant blanking plug	G1/8"x 0.907	M10x1.5	M10x1.5	G1/8"x 0.907	G1/4"x 1.337 - G1/8"x 0.907	Rondelle (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

INFORMATION : Ce kit de raccordement d'arrosage remplace les tubes CoroTurn HP 5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03 (et l'adaptateur de tube de prolongation 5692 067-01). Le « kit de raccordement CoroTurn HP (5692 070-01) peut toujours être commandé pour le raccordement de tubes de cuivre ou d'acier de ø 6 mm, accessoires inclus : (5692 061-01) et (5692 062-01).

Raccords d'adduction de liquide de coupe

	Pour diamètre de barre		Dimensions, mm		
	$DCON_{MS}$	**Référence de commande**	CZC_{MS}	CZC_{WS}	OAL
	6	**CS-060-054**	5.4	6.0	25.0
	8	**CS-080-066**	6.6	8.0	28.5
	10	**CS-100-086**	8.6	10.0	28.5
	12	**CS-120-086**	8.6	12.0	38.0
	16	**CS-160-137**	13.7	16.0	40.0
	20	**CS-200-137**	13.7	20.0	40.0
	25	**CS-250-137**	13.7	25.0	44.0

FRE

Coromant Capto®

Trois systèmes en un

Application

- Coromant Capto convient à tous les types de machines :
- Centres de tournage - changement rapide et arrosage haute pression.
- Machines multifonctions et centres d'usinage - interface de broche rotative, outillage modulaire et changement rapide.
- Disponible en six tailles ; il existe une solution Coromant Capto flexible pour tous les besoins : C3-C10

Caractéristiques et avantages

- Flexibilité et modularité étendue
- Stabilité et précision de base élevées
- Réduction des stocks d'outils
- Temps de montage réduits
- Pouvoir élevé de transmission du couple
- Forte résistance à la flexion
- Changement d'outil rapide et changement d'outil automatique
- Technologie de buses d'avant-garde pour une meilleure sécurité des process, même à basse pression
- Arrosage par l'intérieur de l'outil à pression élevée, de la machine à l'arête de coupe
- Équilibré et concentrique
- Autocentrant

Changement rapide

- Centres de tournage
- Tours verticaux

Les unités de serrage et porte-outils entraînés Coromant Capto réduisent les temps de montage et de changement des outils, ce qui améliore l'exploitation des machines.

Intégration dans la broche

- Machines multifonctions
- Tours verticaux
- Centres d'usinage avec possibilité de tournage

L'intégration de Coromant Capto dans la broche améliore la stabilité et la polyvalence.

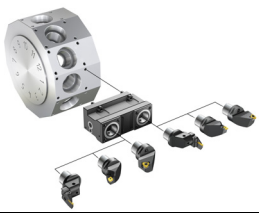
Système modulaire

- Centres d'usinage
- Machines multifonctions
- Tours verticaux

Les adaptateurs d'interface machine Coromant Capto et les adaptateurs d'allonge et de réduction permettent d'assembler des outils de différentes longueurs et dans différentes configurations quelle que soit l'interface machine.

Gamme Coromant Capto®

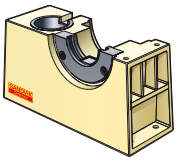
Le programme Coromant Capto comporte des adaptateurs d'interfaces machines, des unités de serrage, des porte-outils, des outils de coupe intégrés, des adaptateurs et des mandrins.



Dispositif de montage

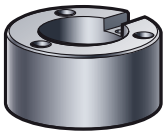
Corps du dispositif
Référence de commande :

391.500



Corps du dispositif de montage pour manchons
Référence de commande :

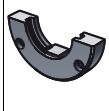
391.501



Référence de commande

Douille	Type d'attachement, taille
391.540-C3	Coromant Capto® taille C3
391.540-C4	Coromant Capto® taille C4
391.540-C5	Coromant Capto® taille C5
391.540-C6	Coromant Capto® taille C6
391.540-C8	Coromant Capto® taille C8
391.540-C10	Coromant Capto® taille C10
391.540-HA04	HSK 40, forme A/C
391.540-HA05	HSK 50, forme A/C
391.540-HA06	HSK 63, forme A/C
391.540-HA08	HSK 80, forme A/C
391.540-HA10	HSK 100, forme A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Référence de commande

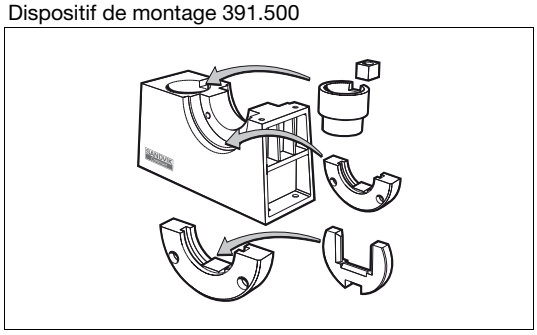


Bride	Bague	Type d'attachement, taille
391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto® taille C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto® taille C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto® taille C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto® taille C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto® taille C8
	391.530-C10*	Coromant Capto® taille C10
391.510-HA04		HSK 40, forme A
391.510-HA05		HSK 50, forme A
391.510-HA06		HSK 63, forme A
391.510-HA08		HSK 80, forme A
391.510-HA10		HSK 100, forme A
391.510-HA12		HSK 125, forme A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Nota : La clé est livrée avec le manchon.

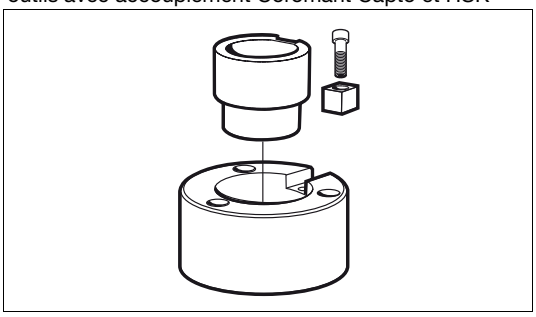
* Collerette et bride combinées

Dispositif de montage 391.500



Choisir la bride, la bague et la douille en fonction de l'outil.

Dispositif de montage 391.501 pour maintenance des outils avec accouplement Coromant Capto et HSK



Choisir la douille en fonction de l'accouplement.
Ce dispositif doit être fixé à l'établi au moyen de trois vis BTR (non fournies avec le dispositif)

Chariot à outils Coromant Capto

Outils à changement rapide

1. Plateau pour supports outils
2. Supports outils
3. Supports outils moulés (à commander séparément)

Référence de commande	Le Kit comprend :		
CCW-KIT	TC-0	4 pièces	Supports outils
	TCC-2	4 paires	Cadres de transport pour supports outils

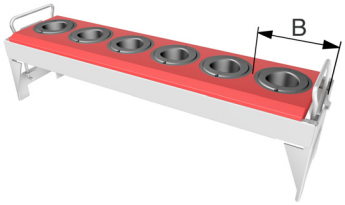
Commande d'un chariot complet 1 pce CCW-KIT + supports outils

Support pour établi

Référence de commande
BS-KIT

Commande d'un banc complet 1 pce BS-KIT + porte-outils moulés

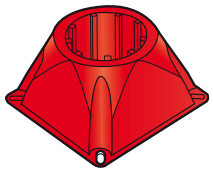
Supports outils moulés - à commander séparément

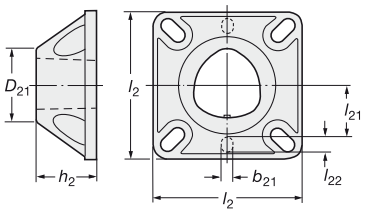


Référence de commande	Largeur (B), mm	Nombre maxi. de porte-outils par support
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Cassettes (logement de cône polygonal)

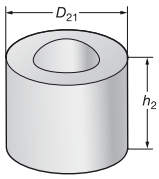
Coromant Capto®



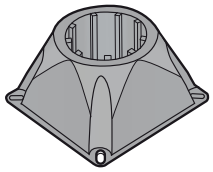


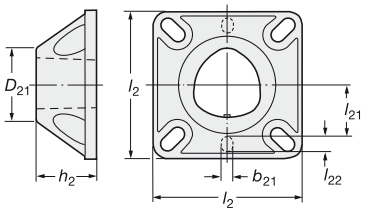
-4000
Cassettes de stockage en plastique (rouges)

-6000-B



Ebauches de cassettes en aluminium





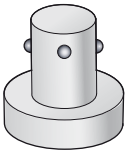
-5000
Cassettes en plastique à haute résistance pour stockage sur machine (noires)

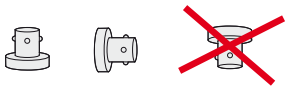
Taille d'accouplement	**Référence de commande**	Dimensions, mm b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	Toutes les cassettes en plastique sont compatibles avec perçage de 17 mm, 20 mm, 25 mm et 1''.
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Cassette de couleur rouge en plastique de haute qualité. A utiliser: - seule pour stockage vertical - avec mécanisme type PL-01 pour stockage vertical ou horizontal
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C4	**C4-C-5000**	6	50	39	74	26	8	Cassette noire en matière plastique renforcée. Pour stockage sur la machine, avec mécanisme AL-01.
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Ebauches de cassette en aluminium pour adaptation individuelle. A utiliser avec AL-01.
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	

FRE

Mécanisme de verrouillage pour cassettes

-PL

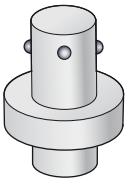


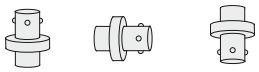


Mécanisme de verrouillage passif

Pour stockage vertical vers le haut ou horizontal. JAMAIS de stockage vers le bas.

-AL





Mécanisme de verrouillage actif

Pour stockage dans toutes les positions : verticale vers le haut ou vers le bas, ou horizontale.

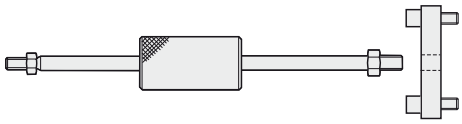
CZC	**Référence de commande**	Force de traction, N	
C4	**C4-PL-01**	55	Mécanisme de verrouillage passif central. Fixation à ressort. S'adapte directement à toutes les cassettes type 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	
C6	**C6-PL-01**	150	
C8	**C8-PL-01**	240	

CZC	**Référence de commande**	Poids d'outil maxi recommandé, Kg	
C4	**C4-AL-01**	40	Mécanisme de verrouillage actif – poussée mécanique. S'adapte directement à toutes les cassettes type 5000/6000.
C5	**C5-AL-01**	60	
C6	**C6-AL-01**	75	
C8	**C8-AL-01**	110	
C10	**C10-AL-01**	150	

CZC	**Référence de commande**	Poids d'outil maxi recommandé, Kg	
C6	**C6-AL-02**	75	Mécanisme de verrouillage actif – poussée mécanique. S'adapte directement à toutes les cassettes type 5000/6000.
C8	**C8-AL-02**	110	

Élément d'assemblé

Outil d'extraction de la douille polygonale des unités de serrage manuelles et automatiques



Outils d'extraction Outil d'extraction

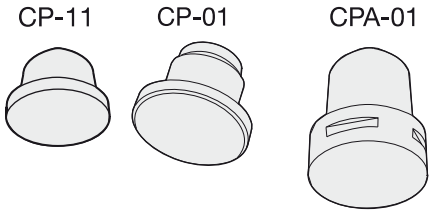
Nota : Outil d'extraction à commander séparément.

CZC	Référence de commande
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

L'outil d'extraction permettant de retirer le manchon polygonal de l'unité de serrage peut être utilisé avec CC-ET-01/02

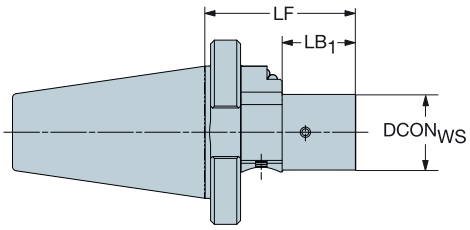
CZC	Référence de commande	Pièces détachées	
		Vis centrale	Vis périphérique
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

Bouchon de protection



CZC	Référence de commande		
	Changement manuel	Changement automatique	Type 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Unité de prémesure



CZC_{MS}	CZC_{WS}	Référence de commande	Dimensions, mm					
			$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BD_1	BD_2	KG
50.0	C3	C3-PMU-I50	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80

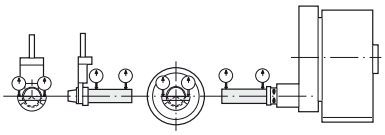
FRE

Élément d'assemblé

Etalons de réglage

Contrôle de position des pinces de préhension

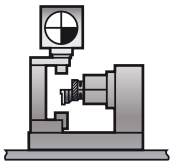
Orientation de la broche

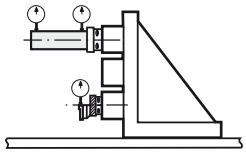


Le système Coromant Capto garantit une précision exceptionnelle, assortie d'une parfaite répétitivité, mais cela ne présente toutefois aucun intérêt si les autres éléments intervenant dans le processus d'usinage n'offrent pas une précision identique.

Coromant propose donc une gamme d'étalons de réglage axial et de la hauteur de centre pour les différentes tailles d'accouplements, dont l'utilisation est vivement recommandée pour le réglage d'importants paramètres tels que:

Axe longitudinal de l'unité de serrage





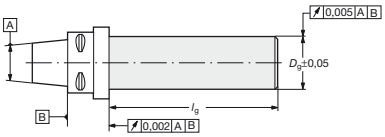
- Mesure de la force de serrage
- Etalon pour banc de pré-réglage
- Réglage de la hauteur de centre et de la position de l'arête de coupe (cotes f1 et l1)
- Réglage du changeur d'outil

Préréglage de l'outil

Contrôle géométrique du support de pièce

Etalon de réglage axial

Etalons MAS-11



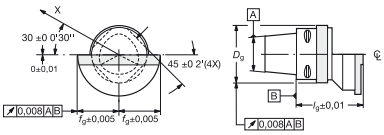
Taille d'accouplement	Référence de commande	Dimensions, mm D_g	l_g
C3	**C3-MAS-11**	25	160
C4	**C4-MAS-11**	25	160
C5	**C5-MAS-11**	32	210
C6	**C6-MAS-11**	40	315
C8	**C8-MAS-11**	40	315
C10	**C10-MAS-11**	60	420

Etalon de réglage de la hauteur de centre

Etalons MAS-01

Polygone

Gorge de pince de préhension



Taille d'accouplement	Référence de commande	Dimensions, mm f_g	l_g	D_g
C3	**C3-MAS-01**	22	40	34
C4	**C4-MAS-01**	27	50	42
C5	**C5-MAS-01**	35	60	52
C6	**C6-MAS-01**	45	65	65
C8	**C8-MAS-01**	55	80	82
C10	**C10-MAS-01**	65	100	102

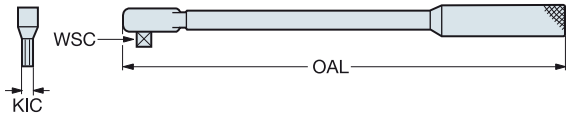
Etalon de réglage de la hauteur de centre

Taille d'accouplement	Référence de commande	Dimensions, mm l_g	D_g
C4	**C4-MAS-25 140**	140	25
C5	**C5-MAS-32 145**	145	32
C6	**C6-MAS-40 180**	180	40
C8	**C8-MAS-40 240**	240	40

Clés dynamométriques

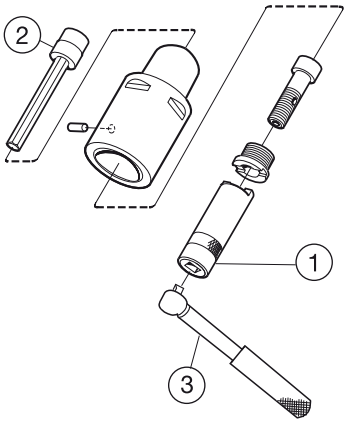
Coromant Capto®

Clé dynamométrique pour unités de serrage manuelles, Changement rapide



	Clé dynamométrique				Embout			
		Dimensions, mm			Unité statique		Unité rotative	
CZC	Référence de commande	Couple de serrage Nm.	WSC	OAL	Référence de commande	KIC	Référence de commande	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

Clé dynamométrique pour assemblés modulaires, serrage par vis centrale



	3. Clé dynamométrique	Dimensions, mm			2. Allonge de clé		1. Clé pour bague de retenue
CZC	Référence de commande	Couple de serrage Nm.	WSC	OAL	Référence de commande	KIC	Référence de commande
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

A calibrer selon ISO 6789, tolérance de calibrage 4 %

FRE

Clés dynamométriques

Couples de serrage recommandés

Couple de serrage Coromant Capto®:

Unités de serrage manuelles type NC2000 et NC3000

CZC	Couple Nm
C3	35
C4	50
C5	70

Couple de serrage Coromant Capto®:

Unités de serrage manuelles et porte-outils entraînés avec mécanisme à axe-came

CZC	Couple Nm
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

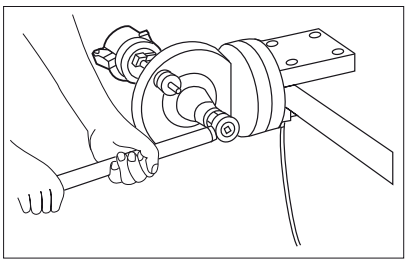
Pression nécessaire avec Coromant Capto® :

Unités de serrage hydro-mécaniques type 5000

CZC	**Serrage** Pression, bars	**Ejection** Pression, bars
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Débit d'huile requis dans tous les cas : 6l/min

Cônes de base Coromant Capto®



Serrage par vis centrale

CZC	Couple Nm
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Outil de réglage de la hauteur de centre

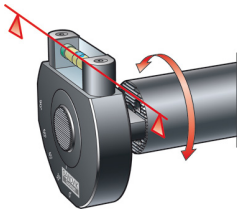
Le nouvel outil de réglage peut servir à régler la hauteur de centre de l'arête de coupe pour les barres d'alésage cylindriques CoroTurn® SL.

Procédure pour une utilisation correcte :

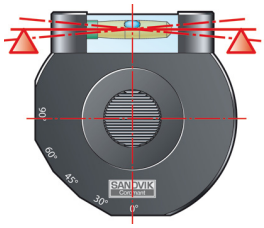
- Fixer l'outil de réglage à l'interface striée de la barre d'alésage
- Mettre la barre dans la bonne position
- Lorsque la bulle est au centre, la barre est parallèle et prête à l'emploi

L'outil de réglage est facile à utiliser. C'est une méthode rapide et simple pour obtenir un réglage correct sur les grandes barres d'alésage de plus de 25 mm (.984 pouce) de diamètre. Cet outil de réglage peut aussi s'utiliser pour les barres dans des machines multifonctions.

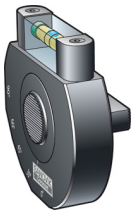
Référence de commande : SL-CHS-01

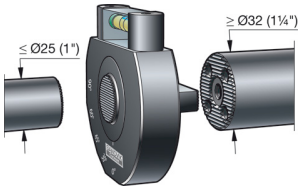


Fixer sur la barre avec le côté strié.



Tourner la barre pour obtenir la hauteur de centre correcte





Lorsque la bulle est dans la bonne position, la barre est parallèle.

Bouchon

Accessoires (à commander séparément)

CZC_{WS}	Référence de commande
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

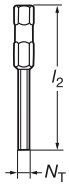
FRE

Outils d'assemblage

Couple de serrage pour les adaptateurs CoroTurn® SL

Taille	Embout	Taille de clé	Clé dynamométrique	Couple, Nm
16	**5680 111-01**	3/32"	**5680 105-02**	2.0 Nm
20	**5680 111-01**	7/64"	**5680 105-02**	2.8 Nm
25	**5680 110-01**	3mm	**5680 105-05**	3.7 Nm
32	**5680 110-01**	4mm	**5680 105-06**	8.8 Nm
40	**5680 110-01**	5mm	**5680 099-01**	17 Nm
70	**5680 035-11**	6mm	**C-TK-01M**	30 Nm

Embouts six-pans



Embout	OAL		Assortiment métrique N_T	Assortiment en pouces N_T
	mm	Pouces	mm	Pouces
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16”, 5/64”, 3/32”, 7/64”, 1/8”, 9/64”, 5/32”, 3/16”, 7/32”, 1/4”

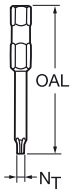
Outils d'assemblage

Information

Pour obtenir les meilleures performances avec nos outils, surtout en tronçonnage et gorges, il est très important d'avoir un couple de serrage correct des plaquettes.
La gamme Sandvik Coromant comporte quatre clés dynamométriques avec des embouts pour les différentes tailles Torx Plus.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04

5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



Clé dynamométrique	Plage des couples Nm	Manche
5680 105-01	0.3 - 1.2	Droit
5680 105-02	1.2 - 3.0	Droit
5680 105-05	3.0 - 6.0	Coudé
5680 105-06	4.0 - 8.8	Coudé

Embout	OAL mm	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Embout	OAL mm	N_T Torx Plus
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

Informations générales

CoroTurn® SL

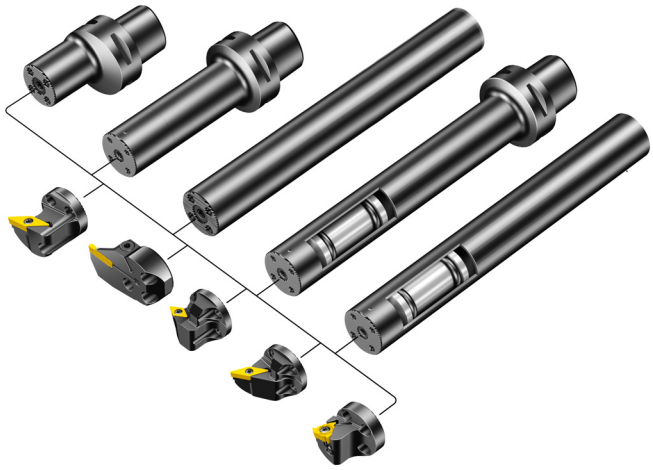
Système modulaire avec des adaptateurs et des têtes de coupe interchangeables

B

Application

- Tournage, gorges et filetage - intérieur et extérieur
- Combinaison parfaite avec les barres d'alésage antivibratoires Silent Tools™ dans les opérations avec de grandes longueurs de porte-à-faux ou sujettes aux vibrations
- Pour tous les groupes de matières

C



Caractéristiques et avantages

- L'interface striée SL est ingénieuse. Très robuste, elle vous permet de créer toutes sortes de combinaisons d'outils à partir d'un stock restreint d'adaptateurs et de têtes de coupe.
- Adaptateurs pour l'usinage intérieur et extérieur
- Les buses d'arrosage de précision dont sont équipées les têtes de coupe offrent une bonne fragmentation des copeaux et prolongent la durée de vie des outils
- L'usure des outils est surtout au niveau des têtes de coupe interchangeables ; les adaptateurs ont une durée de vie plus longue
  Changements rapides avec Coromant Capto®
- Adaptateurs avec arrosage par l'intérieur pour plus d'efficacité

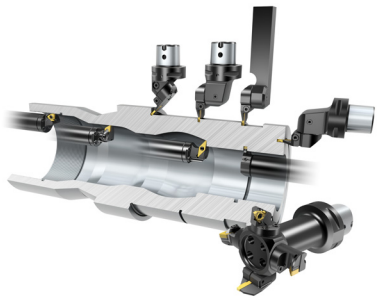
D

E

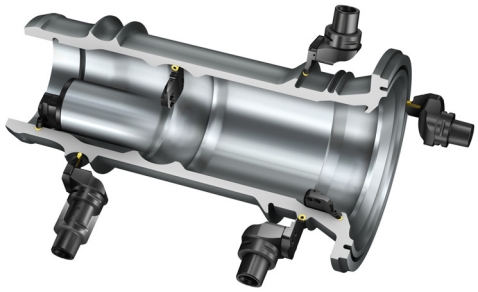
Le système CoroTurn® SL se divise en quatre sous-systèmes :

F

1. Têtes de coupe, outils à manche et adaptateurs



2. CoroTurn® SL70 pour le profilage et les poches



3. Système à changement rapide pour les grands alésages

4. Système à changement rapide pour les petits alésages

G

H

F2

FRE

Matériaux de coupe de haute technologie

Plaquettes de forme de base négative et positive

Nitrure de bore cubique (CBN)

Chaîne de nuances CBN exclusive pour le tournage dur dans des matières conçues pour des performances élevées dans le champ d'applications cible.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR

Céramiques

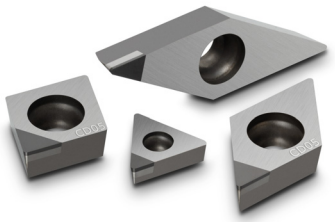
La chaîne de nuances céramique comprend des solutions pour l'usinage des fontes, des superalliages réfractaires et des matières trempées.

T-Max®

Diamant polycristallin (PCD)

Efficace pour l'usinage de matières non ferreuses.

CoroTurn® 107
T-Max®



Planage

Plaquettes pour une productivité supérieure

B

Augmentation de l'avance sans détérioration des états de surface

Planage

La conception du rayon de bec des plaquettes Wiper permet d'augmenter l'avance sans modifier l'état de surface ni dégrader la fragmentation des copeaux.

- Avance doublée – état de surface identique
- Avance inchangée - état de surface deux fois meilleur

C

D

iLock™

Prévention des mouvements des plaquettes pour un usinage plus performant

E

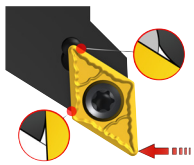
Application

- Grande précision dimensionnelle
- Durée de vie plus longue
- Bon contrôle copeaux

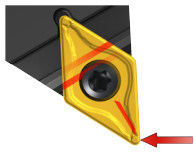
F

Les outils équipés d'interfaces de plaquettes iLock possèdent des rails ou des stries au niveau des logements de plaquettes. Les plaquettes ont des rainures correspondantes qui garantissent un positionnement et un maintien fiables. Cela empêche tout mouvement des plaquettes provoqué par les forces de coupe.

iLock®
ingenious locking interface



Les forces provoquent des micro mouvements des plaquettes dans leurs logements.



Avec l'interface T-rail de CoroTurn TR, la plaquette reste bloquée dans sa position.

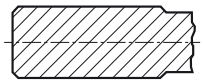
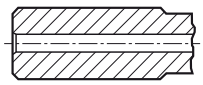
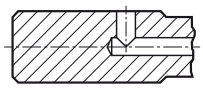
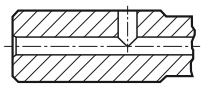
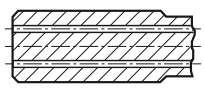
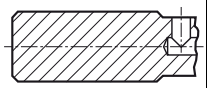
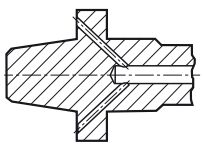
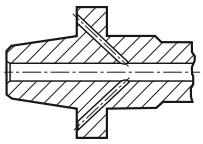
G

H

FRE

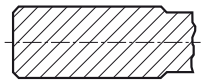
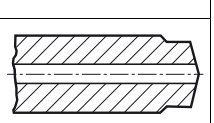
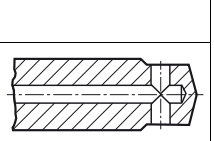
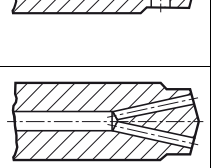
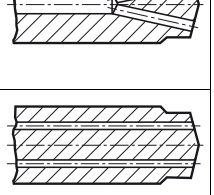
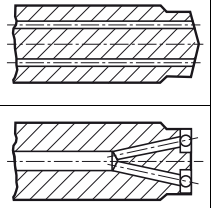
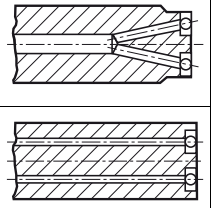
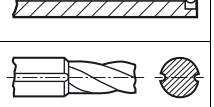
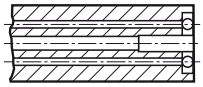
CNSC

Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Sans arrosage	
1	Entrée concentrique axiale	
2	Entrée radiale	
3	Entrée concentrique axiale et radiale	
4	Entrée concentrique axiale sur le cercle	
5	Entrée radiale avant l'adaptateur	
6	Décentrée par dessus la collerette	
7	Décentrée par dessus la collerette et axiale	
8	Décentrée par dessus les rainures du manche	

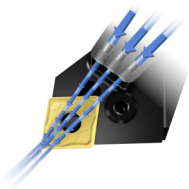
CXSC

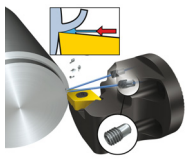
Code de type de sortie de liquide de coupe

Code	Description	Image
0	Pas de sortie de liquide de coupe	
1	Sortie axiale concentrique	
2	Sortie radiale	
3	Sortie axiale inclinée	
4	Axiale concentrique sur le cercle	
5	Sortie axiale inclinée avec buse, réglable	
6	Sortie décentrée avec buse, réglable	
7	Décentrée par dessus les rainures du manche	
8	Axiale ou décentrée avec buse, réglable	

Arrosage de précision
Porte-outils avec buses pour l'arrosage de précision

Pour un meilleur contrôle des copeaux, une grande sécurité des process et une durée de vie des outils plus longue





Pressions d'arrosage jusqu'à 275 bars (4000 psi)

Les buses fixes et orientées avec précision de Sandvik Coromant créent des flux laminaires parallèles de liquide de coupe à grande vélocité qui atteignent la bonne zone de l'arête de la plaquette. Ces jets de précision font une vraie différence en termes de contrôle des copeaux et de sécurité des process. Les effets positifs se font sentir même à basse pression, mais plus la pression est élevée, plus il est facile d'usiner des matières difficiles.

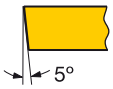
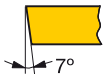
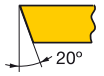
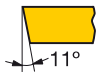
Plaquettes pour le tournage général

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

1 Formes de plaquettes

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Angle de dépouille de la plaquette

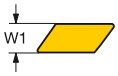
B		C	
E		N	
P		O	Description spécifique

3 Tolérances

Classe	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1)]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1)]
E	±0.025	±0.025

[1)]Variable en fonction de la taille d'iC. Voir ci-dessous.

Cercle inscrit	Classe de tolérance	
IC mm	M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25



Pour les plaquettes positives, iC est valable pour une pointe vive.Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).

4 Type de plaquettes

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Modèle spécial

5 Taille de logement

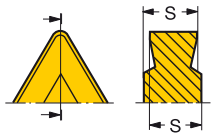
C	D	R	S	T	V	W
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

SANDVIK Coromant

FRE

Plaquettes pour le tournage général

6 Épaisseur de plaquette, S mm



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S= 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

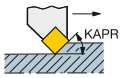
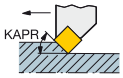
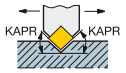
7 Rayon de bec, RE, mm

00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Etat de l'arête de coupe

F		Arête de coupe vive
A		Arrondi d'arête ER (ANSI)
E		Arrondi d'arête (ER)
T		Chanfrein négatif
K		Double chanfrein négatif
S		Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

9 Sens de coupe

R			Avance
L	Avance		
N	Avance		Avance

12 Options propres au fabricant

Le code ISO comporte neuf symboles. Les deux derniers ne s'utilisent que si nécessaire. En outre, le fabricant peut ajouter trois symboles, par exemple

- WF = Wiper - finition
- WMX = Wiper, semi-finition
- PF = ISO P - finition
- PR = ISO P - ébauche
- HGR = brise-copeaux pour l'élimination de couches de métaux trempés

Code 7 * pour les plaquettes rondes

Le code 00 ou M0 à la 7ème place est utilisé pour les plaquettes rondes dans le code métrique. M0 indique que le diamètre de la plaquette a une cote métrique paire. Dans la codification en pouces des plaquettes rondes, la 7ème place n'est pas utilisée. Elle reste vierge.

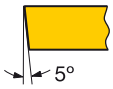
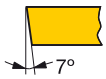
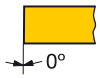
Plaquettes avec des matériaux de coupe avancés

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Formes de plaquettes

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Angle de dépouille de la plaquette

B		C	
E		N	
P		O	Description spécifique

3 Tolérances

Classe	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1)]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1)]
E	±0.025	±0.025

[1)]Variable en fonction de la taille d'iC. Voir ci-dessous.

Cercle inscrit IC mm	Classe de tolérance M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25

Pour les plaquettes positives, iC est valable pour une pointe vive.Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).

4 Type de plaquettes

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Modèle spécial

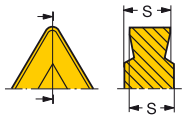
5 Taille de logement

C	D	R	S	T	V	W
06 09 12 16 19 25	06 07 11 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 16 22	06 08

SANDVIK Coromant

FRE

6 Épaisseur de plaquette, S mm



01	s =	1.59
T1	s =	1.98
02	s =	2.38
03	s =	3.18
T3	s =	3.97
04	s =	4.76
05	s =	5.56
06	s =	6.35
07	s =	7.94
09	s =	9.52
10	s =	10.00
12	s =	12.00

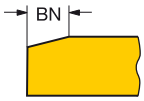
7 Rayon de bec, RE, mm

00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Etat de l'arête de coupe

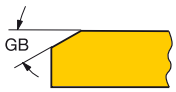
F		Arête de coupe vive
E (A)		Arrondi d'arête (ER) A (pouce) E (métrique)
T		Chanfrein négatif
K		Double chanfrein négatif
S		Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

9 Largeur du chanfrein



ISO mm
010 BN = 0.10
015 BN = 0.15
020 BN = 0.20
025 BN = 0.25
070 BN = 0.70
150 BN = 1.50
200 BN = 2.00

10 Angle du chanfrein, en degrés



15 GB = 15°
20 GB = 20°
25 GB = 25°
30 GB = 30°
35 GB = 35°

11 Sens de coupe

Les plaquettes conçues uniquement pour usinage à droite ou à gauche sont repérées comme indiqué ci-dessous.

R	Version à droite
L	Version à gauche

12 Type de plaquette (CBN)

Sandvik Coromant fabrique des plaquettes CBN et diamant de différents types en réponse à des exigences d'usinage différentes. Pour plus de facilité, chaque type est identifié par une lettre:

A Plaquettes CBN multipointes
- Totalement indexable
- Embout CBN sur toute la hauteur de chaque pointe

B Plaquettes CBN multipointes
- Totalement indexable
- CBN brasé sur la face supérieure et inférieure des pointes de la plaquette

E Plaquettes CBN monopointes
- Non-indexable
- CBN brasé sur la face supérieure d'une pointe de la plaquette carbure

F Plaquettes CBN multipointes
- Indexable
- CBN brasé sur toutes les pointes de la plaquette

D Plaquettes CBN "Full Top"
- Indexable
- CBN fritté sur la totalité de la face supérieure de la plaquette

M Plaquettes CBN monobloc
- Totalement indexable
- Plaquette en CBN monobloc

13 Géométrie

HGR	Chip breaker for hardened layer removal
WG	Géométrie Wiper pour l'usinage général Autorise des avances élevées en tournage dur Convient à la finition des fontes grises
WH	Géométrie Wiper optimisée pour le tournage dur Réduction des forces de coupe et production d'un excellent état de surface. Conçu pour des performances optimales avec des avances de finition pour tournage dur
XA/XB	Autorise des avances plus élevées que les autres géométries wiper État de surface maintenu

Code 7 * pour les plaquettes rondes

Le code 00 ou M0 à la 7ème place est utilisé pour les plaquettes rondes dans le code métrique. M0 indique que le diamètre de la plaquette a une cote métrique paire. Dans la codification en pouces des plaquettes rondes, la 7ème place n'est pas utilisée. Elle reste vierge.

Outils à manche et unités de coupe Coromant Capto®

Unité de coupe

C3	–	D	C	L	N	R	22	040	–	09	–	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

Outil à manche, métrique

D	C	L	N	R	25	25	M	12	–	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

1 Taille d'accouplement, mm

C = Coromant Capto®
DCON = Taille attachement

CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

Coromant Capto®

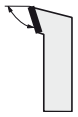
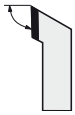
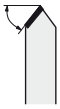
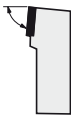
2 Mode de fixation

C	D	M, W	P	S
Fixation par bride	Fixation par trou central et bride (RC)	Fixation par trou central et bride	Fixation par trou central	Fixation par vis

3 Formes de plaquettes

C	D		
K	R		
S	T		
V	W		

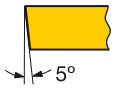
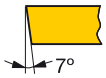
4 Angle d'attaque type porte-plaquette

A 90° (0°)	B 75° (15°)	D 45° (45°)	E 60° (30°)	F 91° (-1°)	G 91° (-1°)	H 107.5° (-17.5°) 
J 93° (-3°) 	K 75° (15°)	L 95° (-5°)	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°)	R 75° (15°)	
S 45° (45°)	T 60° (30°)	U 93° (-3°)	V 72.5° (17.5°)	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°)	

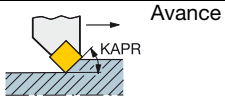
SANDVIK Coromant

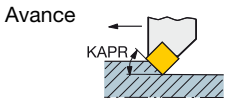
FRE

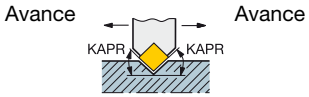
5 Angle de dépouille de la plaquette

B		C	
D		E	
N		P	
O	Description spécifique		

6 Sens de coupe

R 

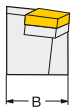
L 

N 

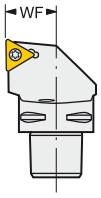
7 & 8 Taille de manche (B, largeur et H, hauteur)

7 Hauteur de queue/ de manche — * Les entiers doivent être précédés d'un 0, ex. H = 8 mm est noté 08

8 Taille de queue/ Largeur de manche — * Les entiers doivent être précédés d'un 0, ex. B = 8 mm est noté 08

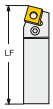


9 Cote WF, Coromant Capto®



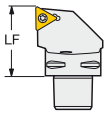
Cote WF en mm (2 chiffres)

10 Longueur outil à manche



A = 32 mm	N = 150 mm
B = 40 mm	P = 170 mm
C = 50 mm	Q = 180 mm
D = 60 mm	R = 200 mm
E = 70 mm	S = 250 mm
G = 80 mm	T = 300 mm
H = 100 mm	U = 350 mm
J = 110 mm	V = 400 mm
K = 125 mm	W = 400 mm
L = 140 mm	
M = 150 mm	X = Spécial

10 Longueur outil Coromant Capto®



Cote LF en mm (3 chiffres)

11 Taille de logement

Longueur d'arête de coupe

La longueur de l'arete de coupe est indiquée en mm.

Entier (non arrondi).

12 Options propres au fabricant

Si nécessaire, un symbole supplémentaire de 3 lettres max. peut être ajouté au code ISO, séparé de ce dernier par un tiret (ex.: W pour le type à coin)

13 Système de serrage plaquettes céramiques

-2 = Porte-plaquettes CoroTurn® RC pour plaquettes à trou

-4 = Porte-plaquettes CoroTurn® RC pour plaquettes sans trou

Barres d'alésage

Barres d'alésage Coromant Capto®

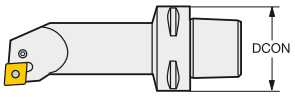
C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Barres d'alésage

S	40	V	–	S	C	L	C	R	12		–	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11		12

1 Taille d'accouplement

C = Coromant Capto®
DCON = Taille attachement



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Type de support de barre

A = Barre acier monobloc avec adduction interne de liquide de coupe.

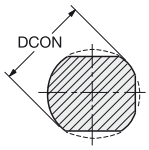
E = Barre à queue en carbure

F = Barre antivibratoire à queue en carbure

S = Barre acier sans arrosage

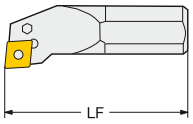
3 Diamètre de barre, mm

03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40



4 Longueur outil, LF mm

Outil à manche



F =	80	S =	250
H =	100	T =	300
K =	125	U =	350
M =	150	V =	400
P =	170	W =	450
Q =	180	Y =	500
R =	200	X =	Spécial

5 Mode de fixation

C	D	M,W	P	S
Fixation par bride	Fixation par trou central et bride (RC)	Fixation par trou central et bride	Fixation par trou central	Fixation par vis

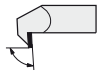
FRE

A B C D E F G H

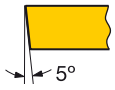
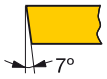
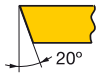
6 Formes de plaquettes

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

7 Type de barre, angle d'attaque

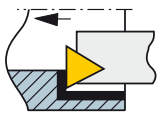
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Angle de dépouille de l'arête de coupe principale

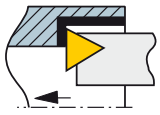
B		C	
D		E	
N		O	Description spécifique
P			

9 Sens de coupe

R

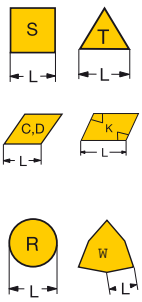


L



10 Longueur d'arête de coupe

Cotes métriques



11 Symbole facultatif propre au fabricant

Si nécessaire, un symbole supplémentaire de 3 lettres max. peut être ajouté au code ISO, séparé de ce dernier par un tiret, par exemple :

C = Possibilité d'arrosage par le centre.

D = Cote WF augmentée, + 1.0mm (.04")

E = Cote WF augmentée, + 2.0mm (.08")

F = Cote WF augmentée, + 3mm (.12")

G = Dimensions altérées

L = Cote LF augmentée

R = Manche cylindrique

W = Fixation par coin

X = Alésage en tirant

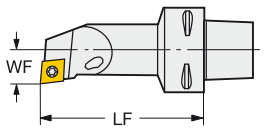
B1 = Pour plaquettes d'épaisseur 03 = 3.18 mm.

12 Mode de fixation Céramiques

ID = Bride avec plaque de serrage

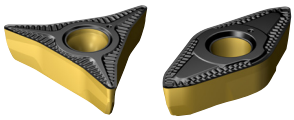
13 Dimensions d'unité de coupe Coromant Capto, mm

WF x LF



Exemple
C4-SCLCR 11065-09
WF = 11 mm (2 chiffres)
LF = 065 mm (3 chiffres)

CoroTurn® Prime



Codification des plaquettes

CP	–	A	11	08	–	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Nom de famille CoroTurn Prime
CP

2 Type de plaquette
A = Variante pour l'usinage léger et le profilage
B = Variante pour l'usinage ébauche

3 Taille de plaquette, IC
11 = 11 mm

4 Rayon de bec
04 = 0.4 mm
08 = 0.8 mm

5 Géométrie de plaquette
L5 = Finition
M5 = Semi-finition

6 W = Wiper (si disponible)
W

7 Nuance
4325

Codification des porte-outils

Coromant Capto®

C4	–	CP	–	30	A	R	–	WF	LFx	–	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Manche QS™

QS	–	CP	–	25	B	R	–	2020	–		11	B
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1 Type d'accouplement (et taille pour Coromant Capto)
C4 = Capto, taille 4
QS = QS

2 Nom de famille

3 Angle d'attaque
25 = 25 degrés, KAPR
30 = 30 degrés, KAPR

4 Type de plaquette
A = Variante pour l'usinage léger et le profilage
B = Variante pour l'usinage ébauche

5 Positionnement de l'arête de coupe
R = A droite
L = à gauche

6 Taille de manche
2020 = taille de manche HxB mm

6 Dimension Capto WF
WF = Pour les dimensions WF Capto (2 chiffres)

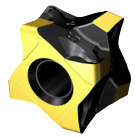
7 LF x dimension Capto
LFx = Pour les dimensions LF Capto (3 chiffres)

8 Taille de plaquette, IC
11 = 11 mm

9 Type d'arrosage
A = Arrosage de précision (arrosage par le dessus)
B = Arrosage de précision (arrosage par le dessous)
C = Arrosage de précision (par le dessus et le dessous)
Aucune lettre = Pas d'arrosage

FRE

CoroTurn® 300



Codification des plaquettes

3	–	80	–	10	11	08	–	8	–	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Nom de famille CoroTurn 300
3

2 Angle de pointe des plaquettes
80 degrés

3 Largeur de plaquette
10 = 10 mm

4 Hauteur de plaquette
11 = 11 mm

5) Rayon de bec, RE
04 = 0.4 mm
08 = 0.8 mm
12 = 1.2 mm

6 Nombre d'arêtes de coupe
8

7 Géométrie de plaquette
L4 = Finition
M5 = Semi-finition
M5W = wiper semi-finition

Codification des porte-outils

Coromant Capto®

C4	–	3	–	80	–	L	R	27	050	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

Manche QS™

QS	–	3	–	80	–	L	R	20	20	34	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Type d'accouplement (et taille pour Coromant Capto)
C4 = Capto, taille 4
QS = QS

2 Nom de famille
3

3 Angle de pointe des plaquettes
80 degrés

4 Angle d'attaque
L = 95 degrés

5 Positionnement de l'arête de coupe
R = A droite
L = à gauche
N = neutre

6 Hauteur de manche
20 = 20 mm

6 Dimension Capto WF
WF = Pour la dimension WF Capto (2 digits e.g 27)

7 Largeur de manche
20 = 20 mm

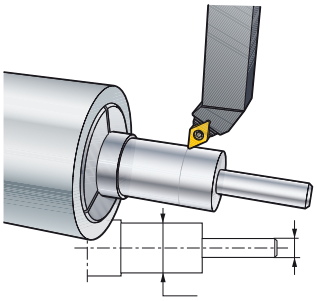
7 Dimension Capto LF
LF = Pour la dimension Capto LF (3 chiffres, par ex. 050)

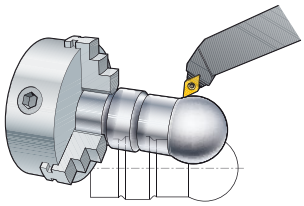
8 Longueur fonctionnelle en mm

9 Largeur de plaquette, mm

10 Type d'arrosage
A = Arrosage de précision (arrosage par le dessus)
B = Arrosage de précision (arrosage par le dessous)
C = Arrosage de précision (par le dessus et le dessous)
Aucune lettre = Pas d'arrosage

CoroTurn® TR





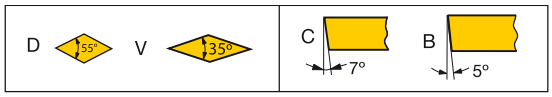
Les opérations de profilage sont très exigeantes pour les plaquettes et les porte-plaquettes car les forces varient. Ceci peut être à l'origine de problèmes de qualité des pièces en semi-finition ou en finition. CoroTurn TR offre une solution unique dans ce domaine avec une interface de serrage exclusive qui offre un positionnement sûr et stable de la plaquette dans son logement. Ceci améliore la qualité et la productivité dans les opérations de tournage avec des plaquettes type V (35°) et type D (55°).

Le nouveau design permet de respecter les exigences qualitatives en usinage extérieur. Il convient au profilage semi-finition à finition dans une large gamme de matières.

Codification des plaquettes

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

2. Type de plaquette **3/ 5. Angle de dépouille de la plaquette**



1 Nom de famille CoroTurn TR

2 Forme de la plaquette
D=55° , V=35°

3 Angle de dépouille de la plaquette
C=7° , B=5°

4 Taille de plaquette
Longueur d'arête 13 mm

5) Rayon de bec, RE
04 = 0.4 mm
08 = 0.8 mm
12 = 1.2 mm

6 Géométrie de plaquette
F = Finition
M = Semi-finition

Codification des porte-outils à manche

Cotes métriques

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2 Forme de la plaquette
D=55° , V=35°

3 Taille de la plaquette

4 Type de porte-outil, angle d'attaque
J=93°, N=63°

5 Angle de dépouille de la plaquette
C=7° , B=5°

6 Type de porte-outil
R = A droite
L = à gauche
N = neutre

7 Hauteur du manche, Hmm

8 Largeur du manche, B mm

9 Longueur outil à manche, LF mm
K = 125 mm
M = 150 mm
P = 170 mm

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

Attachement Coromant Capto taille 10

11 Coromant Capto cote WF mm

12 Longueur d'outil Coromant Capto, mm

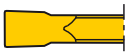
FRE

Plaquettes CoroCut® 1-2-3

N	123	H	2	–	0400	–	00	04	–	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Sens de coupe

R

N 

L

2 Code principal

123

3 Taille de logement

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

CoroCut® 3

T = Coupe à droite

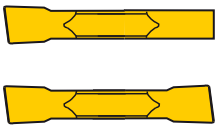
U = Coupe à gauche

Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Interchangeabilité du logement de plaquette :

Taille de logement de plaquette	Taille, mm	Type d'attachement	Taille de logement de plaquette	Taille, mm	Type d'attachement
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

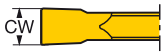
4 Nombre d'arêtes de coupe

1 ou 2 

3

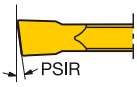
5 Largeur de plaquette

Ex.: 0400 = 4.0 mm



6 Angle d'attaque

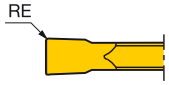
Ex.: 00 = 0°
05 = 5°



7 Rayon de bec

Ex.: 04 = 0.4 mm

08 = 0.8 mm



8 Désignation de la géométrie

Première lettre = type d'opération:

A = Aluminium/profilage

C = Tronçonnage

T = Tournage

G = Gorges

R = Profilage

B = Ebauche

Deuxième lettre =

E = Arrondi d'arête (ER)

F = Faibles avances

M = Avances moyennes

R = Fortes avances

O = Optimisation pour applications spéciales

S = Arête de coupe vive

G = Ebauche

Outils CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

C4	–	R	F	123	E	15	–	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

Porte-plaquette à manche

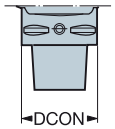
R	F	123	E	08	–	1616	B	–	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Lame

N	123	F	55	–	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

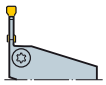
1 Taille d'accouplement

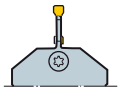
C = Coromant Capto®
DCON = Taille attachement

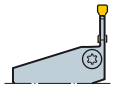


	DCON mm
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Sens de coupe

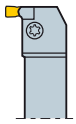
R


N


L


3 Type de porte-plaquette

F 0°

G 90°


X 1-70°

4 Code principal

123

5 Taille de logement de plaquette

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

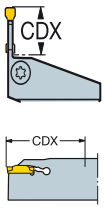
CoroCut® 3

T = Coupe à droite

U = Coupe à gauche

Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

6 Limites d'usinage

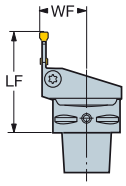


Profondeur de coupe maximum, CDX, en mm

08 = 8 mm

7 Dimensions de manche/d'unité de coupe

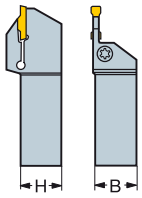
Coromant Capto®



Exemple:

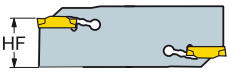
WF	LF
27 mm	55 mm

Outil à manche



Les unités doivent être précédées d'un 0, ex.: b = 8 s'indique 08

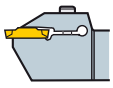
H	B
16	16



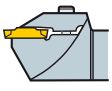
Lame
Dimensions, mm.

8 Mode de fixation

A
A ressort

B
A vis


C
Gorges peu profondes

D
Renforcé par bridage par vis


9 Nombre de logements de plaquette

1 = Un logement de plaquette
2 = Deux logements de plaquette

10 Angle d'attaque

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Pour porte-plaquettes de type X

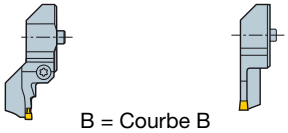
11 Application spéciale

S = Porte-plaquettes de décolletage

12 Diamètre mini. de première passe, pour gorges frontales

Diamètre minimum de première passe, mm

13 Type de courbe, pour gorges frontales



B = Courbe B A = Courbe A

FRE

Plaquette de tronçonnage CoroCut® QD

Q	D	–	N	G	–	0300	00	02	–	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1	Système
Q =	CoroCut® QD

2	Application
D =	Tronçonnage profond et gorges profondes

3	Sens de coupe
N/R/L	
N = neutre R = à droite L = à gauche	

4 Taille de logement

Taille de logement de plaquette SSC	mm	Taille de logement du porte-plaquette SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.99	L

5	Largeur de plaquette
CW	
0400 =	4 mm

6	Angle d'attaque des plaquettes
PSIRL, PSIRR	
Ex.:	00 = 0°

7	Rayon de bec des plaquettes
RE	
04 =	0.40 mm

8 Géométrie de plaquette

Premier chiffre		Deuxième lettre	
C =	Tronçonnage	F =	Faibles avances
T =	Tournage	M =	Avances moyennes
B =	Ebauche	R =	Fortes avances
G =	Gorges	O =	Optimisation
		L =	Bas carbone
		G =	Ebauche

Lame CoroCut® QD pour le tronçonnage

Q	D	–	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

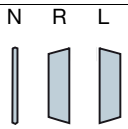
1 Système

Q = CoroCut® QD

2 Application

D = Tronçonnage profond et gorges profondes

3 Sens de l'accouplement



N = neutre, R = à droite, L = à gauche

4 Sens de l'outil - côté plaquette

N/R/L
N = neutre
R = à droite
L = à gauche

5 Nombre de logements de plaquette

1 = Une seule plaquette
2 = Deux plaquettes

6 Taille de logement

Taille de logement de plaquette		Taille de logement du porte-plaquette
SSC	mm	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.90	L

7 Profondeur de coupe outil

Profondeur de coupe maximum, CDX

60 = 60 mm

8 Adduction interne de liquide de coupe

C = Arrosage

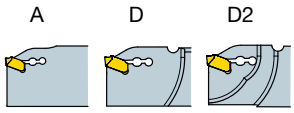
- = Usinage à sec

9 Hauteur de lame

Hauteur de l'arête de coupe, mm

10 Avant

A = Sans renfort ou renfort droit
D = 1 courbe de renfort
D2 = 2 courbes de renfort



FRE

Outil CoroCut® QD à manche QS pour le tronçonnage et les gorges

QS	–	Q	D	–	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

1 Accouplement

SL

QS

Coromant Capto® C3-C8

2 Système

Q = CoroCut® QD

3 Application

D = Tronçonnage profond et gorges profondes

4 Sens de l'outil

N/R/L

N = neutre, R = à droite, L = à gauche

5 Type de porte-plaquette

F = 0°
G = 90°
X = Autres

6 Taille de logement

Taille de logement du porte-plaquette SSC	Taille mm	Taille de logement de plaquette SSC
B	1.00 - 1.19	B
C (B)	1.20 - 1.49	C
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F (E)	2.31 - 2.99	F
G (F, E)	3.00 - 3.99	G
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K (J)	6.00 - 7.80	K
L	7.81 - 8.99	L

7 Profondeur de coupe outil

Profondeur de coupe maximum, CDX

60 = 60 mm

8 Adduction interne de liquide de coupe

C = Arrosage

- = Usinage à sec

9 Diamètre de manche ou d'accouplement

Manche 4 chiffres

QS 4 chiffres

SL 2 chiffres

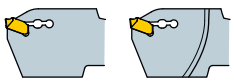
10 Avant (renfort)

S = Décolletage

A = Sans renfort

D = Courbe renforcée

Pour tours à poupée mobile



CoroTurn® XS

Outils de coupe pour le tournage

CXS	04	T	098	A	10	–	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Outils de coupe pour les gorges

CXS	06	F	100	–	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Outils de coupe pour le filetage

CXS	04	TH	050	VM	–	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Code principal

CXS = CoroTurn® XS

2 Taille de plaquette, mm

04 = 4 mm05 = 5 mm06 = 6 mm07 = 7 mm

3 Type d'opération

T = Tournage

TE = Copiage, dimension f_1 rallongée

F = Gorges frontales

G = Gorges

GX = Pré-tronçonnage

R = Profilage plein rayon

TH = Filetage

B = Alésage en tirant

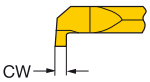
4 Angle d'attaque (tournage)

Angle d'attaque 98°
Angle d'attaque -8°

5 Rayon de bec, RE, mm (tournage)

Ex.:
10 = 0.1 mm
15 = 0.15 mm
20 = 0.2 mm

6 Largeur de plaquette, CW, mm (gorges)



Ex.: 100 = 1.00 mm

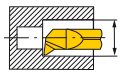
7 Pas, mm (filetage)

mm:pas x 100

8 Profil de filetage (filetage)

VM = Profil partiel 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Trapézoïdal 30°

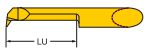
9 Diamètre d'alésage min., DMIN.



diamètre d'alésage mini

Ex.: 22 = 2.2 mm

10 Profondeur de pénétration, LU



Ex.: 06 = 6 mm

11 Type de courbe (gorges frontales)

A = type A

12 Sens de coupe

R = version à droite
L = à gauche

13 Géométrie

- = Sans géométrie brise copeaux

A = Géométrie brise copeaux

FRE

CoroTurn® XS

Barres d'alésage

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Barres d'alésage à deux extrémités

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

Outil à manche

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Porte-outil Coromant Capto®

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

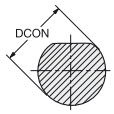
1 Code principal

CXS = CoroTurn® XS

2 Type de support de barre

A = Support en acier avec adduction interne de réfrigérant

3 Diamètre de barre, DCON



10 = 10 mm

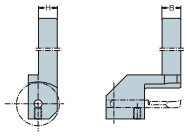
4 Taille de logement

04 = 4 mm
05 = 5 mm
06 = 6 mm
07 = 7 mm

5 Taille de plaquette pour contre-broche

Barre d'alésage réversible, identique à 4.

6 Taille de manche (largeur et hauteur), mm



H = 10 mm
B = 10 mm

7 Sens de coupe

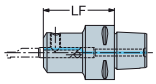
L = à gauche
R = version à droite
N = neutre

8 Taille Coromant Capto®

C3 DCON = 32 mm
C4 DCON = 40 mm
C5 DCON = 50 mm
C6 DCON = 63 mm

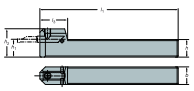
9 Longueur Coromant Capto®

LF = 47 mm



10 Type d'adaptateur

F = 0°



CoroCut® XS

Plaquette de tronçonnage

M	A	C	R	3	070	–	N
1	2	3	4	5	6		7

Plaquettes de tournage/gorges

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Barre de filetage

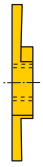
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Porte-plaquette à manche

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

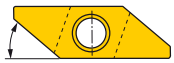
1 Description de la famille

M =



2 Angle de dépouille de la plaquette

A = 50°



3 Type d'opération

C = Tronçonnage
G = Gorges
T = Filetage
F = Tournage
B = Tournage en tirant
X = Ebauches

4 Sens de la plaquette/du porte-plaquette

R = Version à droite
L = A gauche

5 Taille de logement de plaquette

3

6 Epaisseur de plaquette/rayon de bec, mm

Pour plaquette de tronçonnage largeur (CW) 070 = 0.70 mm

Pour plaquette de tournage en tirant rayon de bec (RE) 005 = 0.05 mm

7 Pour plaquettes de tronçonnage
(C en troisième position)

N = neutre avec géométrie
T = neutre sans géométrie
L = à gauche avec géométrie
R = à droite avec géométrie

8 Pour plaquettes de filetage
(T en troisième position)

60 = profil partiel 60°

9 Pour plaquettes de filetage
Sens du filet

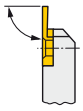
N = Neutre
A = Version à droite
C = A gauche

10 Mode de fixation

S = Fixation par vis

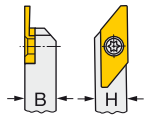
11 Type de porte-plaquette

AL = 90°



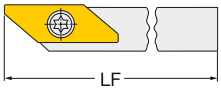
12 Taille de manche

ex. 1010 = 10 x 10



13 Longueur de l'outil à manche, mm

K: LF = 125 mm



14 Informations complémentaires

X = forme spéciale pour usinage avec la contre-broche

FRE

CoroCut® MB

Plaquette pour tournage/alésage en tirant

MB	–	07	T	093	A	–	02	–	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Plaquette pour gorges/pré-tronçonnage

MB	–	07	G	070	–	00	–	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Barre de filetage

MB	–	07	TH	050	VM	–	10	R
1		2	3	7	8		9	12

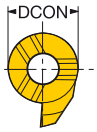
Barres d'alésage

MB	–	A	16	–	16	–	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Code principal

MB = CoroCut® MB

2 Taille de plaquette, mm



07 = 7 mm
09 = 9 mm

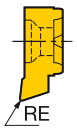
3 Type d'opération

B = Alésage en tirant
G = Gorges
GX = Pré-tronçonnage
R = Profilage plein rayon
T = Tournage
TE = Copiage, dimension f_1 rallongée
TH = Filetage
FA = Gorges frontales type A
FB = Gorges frontales type B

4 Angle d'attaque (tournage)

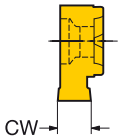
Ex.: 093 = 93°

5 Rayon de bec, RE, mm (tournage)



Ex.: 00 = arête vive
02 = 0.2 mm

6 Largeur de plaquette, CW, mm (gorges)



Ex.: 100 = 1.00 mm

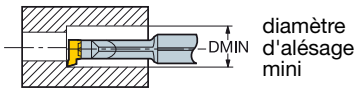
7 Pas (filetage)

mm:pas x 100

8 Profil de filet (filetage)

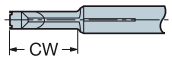
VM = Profil partiel 60°
MM = Métrique 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Diamètre d'alésage min., DMIN (Plaquette)



Par ex. : 10 = 10 mm

10 Profondeur de pénétration, CW (barre d'alésage)



Par ex. : 16 = 16 mm

12 Sens de coupe

R = Version à droite

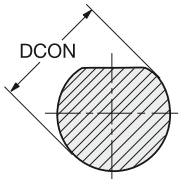
L = Version à gauche

13 Type de support de barre

A = Support en acier avec adduction interne de réfrigérant

E = Barre à queue en carbure

14 Diam. de barre, DCON



Par ex. : 16 = 16 mm

15 Type de queue

R = Cylindrique

Absence de symbole = avec méplats

16 Géométrie

- = Sans géométrie brise copeaux

A = Géométrie brise copeaux

CoroThread® 266

B

Barre de filetage

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

C

1 Code principal

266 = CoroThread® 266

2 Sens de coupe

R = Version à droite

L = Version à gauche

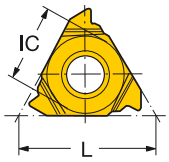
3 Type d'usinage

G = plaquettes pour filetage extérieur

L = plaquettes pour filetage intérieur

4 Taille plaq./dimension

16 = *iC* 9.52 mm
22 = *iC* 12.70 mm
27 = *iC* 15.88 mm



D

5 Profil de filet

VM0 =	Profil partiel 60°	AC0 =	ACME 29°
VW0 =	Profil partiel 55°	SA0 =	STUB-ACME 29°
MM0 =	Métrique 60°	NJ0 =	UNJ 60°
UN0 =	UN 60°	MJ0 =	MJ 60°
WH0 =	Whitworth 55°	NF0 =	NPTF 60°
NT0 =	NPT 60°?	BU0 =	Buttress
RN0 =	Profil rond 30°	RD0 =	API Rd 60°
PT0 =	BSPT 55°	V38 =	V-0.038R
TR0 =	Trapézoïdal 30°	V40 =	V-0.040
AB0 =	Buttress 45°-7°	V50 =	V-0.050

6 Nombre de dents par arête de coupe

Varie de 1 à 3 dents.

1 = 1 dent
2 = 2 dents
3 = 3 dents

E

7 Etat de l'arête de coupe

A = arête traitée (ER)
F = Arête de coupe vive
C = Géométrie brise copeaux

8 Pas

mm:pas x 100

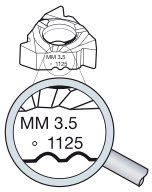
9 Code supplémentaire

Conicité sur diamètre, pouce/pied
1 = 1 pouce/pied
2 = 2 pouces/pied
3 = 3 pouces/pied

F

10 Tolérances de positionnement de l'arête de coupe

M = ± 0.05 mm axial
E = ± 0.01 mm axial



[1] Identification:
Toutes les plaquettes portent un marquage avec le profil, la nuance et le pas : Les plaquettes pour l'usinage intérieur sont marquées d'un cercle. Le marquage est fait au laser sur le côté des plaquettes de manière à ce qu'il ne s'efface pas.

G

11 Plaquettes au nitrure de bore cubique

E = arête traitée (ER)

Plaquettes de filetage extérieur à droite
Plaquettes de filetage intérieur à gauche

Plaquettes de filetage extérieur à gauche
Plaquettes de filetage intérieur à droite

H

FRE

CoroThread® 266

Porte-outils à manche, métrique

266	R	FG	Z	3232	–	22
1	2	4	5	6		3

Barres d'alésage, métrique

266	R	KF	Z	32	–	22	–	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Unité de coupe Coromant Capto

C5	–	266	R	FG	Z	35	060	–	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Tête de coupe CoroThread® 266 SL

SL	–	266	R	KF	–	40	32	27	–	22
12		1	2	4		13	11	10		3

Cartouche

266	R	KF	–	20	C	A	–	22
1	2	4		14	15	16		3

1 Code principal

266 = CoroThread® 266
254 = CoroThread 254

2 Sens de coupe

R = Version à droite
L = Version à gauche

3 Taille plaq./dimension

16 = *iC* 9.52 mm
22 = *iC* 12.70 mm
27 = *iC* 15.88 mm

4 Type d'outil et de porte-plaquette

Extérieur

FA

FG

Intérieur

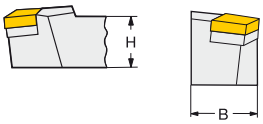
KF

5 Porte-plaquette pour montage inversé

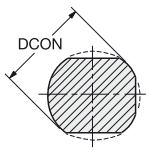
Z = Tête 'col de cygne' pour montage inversé

6 Dimensions de manche

Extérieur
Taille de manche H x B



Intérieur
Diamètre de queue, DCON



7 Type de queue

R = Manche cylindrique

8 Type de support de barre

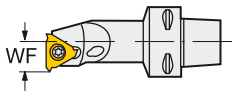
E = Barre à queue en carbure

9 Taille Coromant Capto®

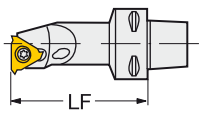
C = Coromant Capto®
DCON = code de taille

C3 DCON = 32 mm
C4 DCON = 40 mm
C5 DCON = 50 mm
C6 DCON = 63 mm
C8 DCON = 80 mm

10 Cote WF, mm



11 Longueur outil, cote LF, mm



Cotes métriques
Cote LF en mm

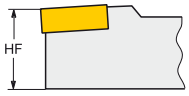
12 Unité de coupe

Système SL

13 Accouplement SL taille

DCON - taille (diam. attachement)

14 Hauteur de l'arête de coupe, HF mm



15 Type d'outil

C = Cartouche

16 Construction

A = Type de construction du cartouche selon ISO 561.

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays									
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon
			Standard									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**Acier non allié**											
Aciers	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
	Acier faiblement allié											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

FRE

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays Europe	Allemagne	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon
			Standard DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
	Acier fortement allié											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques											
Aciers	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F

			Noms commerciaux
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profile)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays Europe	Allemagne	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon
			Standard DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Aciers inoxydables austénitiques**											
Aciers inoxydables	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%)											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-
					Noms commerciaux							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045	SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

FRE

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays									
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon
			Standard									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Fonte malléable**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Fontes grises											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Fontes nodulaires											
Fontes	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Fontes CGI (vermiculaires)											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	Fontes ADI (bainitiques)											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-		-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

Correspondances des matières

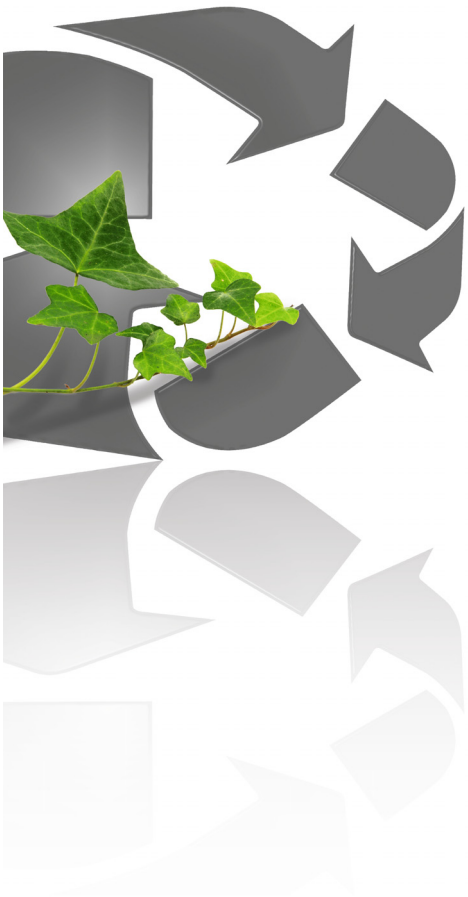
ISO	MC	CMC	Pays Europe	Allemagne	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon
			Standard DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**Alliages à base aluminium**											
Métaux non-ferreux	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**Alliages à base nickel**											
Superalliages réfractaires	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	Alliages à base de cobalt											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Alliages de titane											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Noms commerciaux									
			Alliages à base fer									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			Alliages à base nickel									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monel 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			Alliages à base de cobalt									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Métaux trempés**											
Métaux trempés	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

FRE

Protégez l'environnement

Adoptez sans tarder le Concept de Recyclage Coromant (CRC)

Le Concept de Recyclage Coromant (CRC) est un service complet de récupération des plaquettes carbure usagées (y inclus les plaquettes à embouts CBN et PCD) et outils en carbure monobloc, proposé par Sandvik Coromant à tous ses clients. Face à la consommation croissante de matières premières non renouvelables, une gestion économique des ressources épuisables s'impose à tous les fabricants.
Sandvik Coromant propose donc de collecter les plaquettes et outils en carbure et de les recycler de manière écologique.
Toutes les plaquettes en métal dur sont récoltées dans des boîtes de collecte au niveau de chaque poste de travail.
Une fois pleines, ces boîtes sont vidées dans une boîte de transport qui est envoyée au siège de Sandvik Coromant ou à votre distributeur Coromant qui pourra vous fournir toute information complémentaire.



Avantages du service CRC :

- Organisation à l'échelle mondiale.
- Accessibilité aux clients directs comme aux clients des distributeurs.
- Système simple de boîtes de collecte et de transport.
- Diminution des déchets, donc des nuisances pour l'environnement.
- Meilleure utilisation des ressources.
- Acceptation des plaquettes carbure d'autres fabricants.

Commandez des boîtes de collecte pour chaque tour, fraiseuse, perceuse ou centre d'usinage. Nous vous conseillons de prévoir une boîte pour les plaquettes et une boîte à part pour les outils carbure monobloc pour chaque poste d'usinage.

	Références de commande
Boîte de collecte :	91617
Boîte de transport pour outils carbure monobloc (en bois) :	92994
Boîte de transport pour plaquettes (en bois) :	92995

Information en matière de sécurité

Composition

Porte-plaquettes
Les porte-plaquettes contiennent principalement du fer (FE) et des éléments d'alliage tels que le chrome, le nickel, le manganèse, le molybdène et le silicium.
Plaquettes indexables / outils de coupe / outils cylindriques
Les produits en carbure cémenté contiennent principalement du carbure de tungsgène et du cobalt. Ils peuvent aussi contenir des carbures et carbonitrures des éléments suivants : titane, tantale, niobium, chrome, molybdène et vanadium.

Voies d'exposition

Le meulage ou le chauffage d'une ébauche ou d'un produit en carbure produit des poussières ou des fumées dangereuses qui risquent d'être inhalées, ingérées, ou d'entrer en contact avec la peau ou les yeux.

Toxicité aiguë

La poussière est toxique par inhalation. L'inhalation peut provoquer l'irritation et l'inflammation des voies aériennes. Une augmentation significative de la toxicité aiguë a été signalée en cas d'inhalation simultanée de cobalt et de carbure de tungstène plutôt que de cobalt seul.

Le contact avec la peau peut provoquer des irritations et des rougeurs. Les personnes sensibilisées peuvent développer une réaction allergique.

Toxicité chronique

L'inhalation répétée d'aérosols contenant du cobalt peut entraîner une obstruction des voies aériennes. L'inhalation prolongée de concentrations élevées peut provoquer une fibrose pulmonaire ou un cancer du poumon. Des études épidémiologiques montrent que les travailleurs exposés par le passé à des concentrations élevées de carbure de tungstène et de cobalt présentent un risque accru de développer un cancer du poumon.
Le cobalt et le nickel sont de puissants allergènes. Leur contact répété ou prolongé peut entraîner une irritation de la peau et une sensibilisation.

Risques encourus

Toxique: risque d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée par inhalation
Toxique par inhalation
L'effet cancérigène n'est pas entièrement prouvé.
Peut entraîner une sensibilisation par inhalation et par contact avec la peau

Mesures préventives

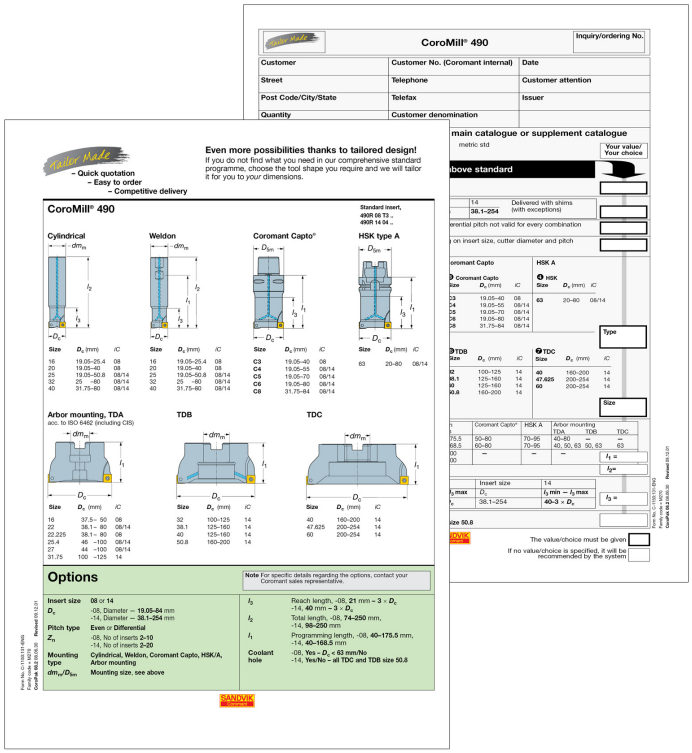
Eviter la formation et l'inhalation de poussière. Utiliser une ventilation locale par aspiration pour limiter l'exposition personnelle à un niveau inférieur aux limites légales.
A défaut d'une ventilation adéquate, utiliser un équipement respiratoire agréé.
Porter des lunettes de protection intégrales ou à coques latérales lorsque c'est nécessaire.
Eviter tout contact répété avec la peau. Porter des gants. Se laver la peau soigneusement après toute manipulation.
Porter des vêtements de protection appropriés. Laver les vêtements dès que nécessaire.
Ne pas manger, boire ou fumer dans la zone de travail. Se laver soigneusement les mains et la peau avant de manger, boire ou fumer.

FRE

Tailor Made

Options d'outils supplémentaires pour répondre à vos besoins spécifiques.

Outre notre programme standard très complet, nous vous proposons également des outils modifiés sur la base de nos produits standard. Notre service Tailor Made vous permet d'obtenir les dimensions exactes dont vous avez besoin sans avoir à payer le prix d'un outil spécial.



Que pouvons-nous faire pour vous ?

- Devis rapide
- Commande aisée
- Performances garanties dans les limites du produit et des conditions de coupe
- Délais de livraison compétitifs

L'option Tailor Made est disponible avec les familles de produits suivantes :

Plaquettes - carbure

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Plaquettes - CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Plaquettes - PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Outils

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Adaptateurs

- Coromant Capto®

Solutions sur mesure

Lorsque les solutions standard et Tailor Made ne répondent pas à vos exigences, vous pouvez compter sur la grande expérience de Sandvik Coromant en matière de solutions d'outils spéciaux sur mesure. Même les spécifications les plus exigeantes peuvent être satisfaites.
Les formulaires Tailor Made sont accesssibles sur www.sandvik.coromant.com

Pour faciliter le travail, une nouvelle norme a été développée

ISO 13399 est une norme internationale qui simplifie l'échange de données sur les outils de coupe. Vous remarquerez une légère différence dans les nouveaux paramètres et les nouvelles descriptions des outils.

Pour la toute première fois, il existe une façon standardisée de décrire les outils de coupe et les données les concernant. Si tous les outils utilisés dans l'industrie partagent les mêmes paramètres et définitions, la communication des informations sur les outils devient très simple.

Qu'est-ce que cela implique pour vous ?

Cela signifie que vos systèmes et les nôtres peuvent échanger des données car ils parlent la même langue. Téléchargez les données produits depuis notre site Internet et utilisez-les directement dans votre système de CAO/FAO pour assembler les outils que vous utiliserez dans votre production. Il n'est plus nécessaire de rechercher les informations dans les catalogues et de les interpréter pour les adapter à un système ou un autre. Imaginez combien de temps cela va vous faire gagner !

Nom abrégé	Nom complet
ADJLN	Limite de réglage minimum
ADJLX	Limite de réglage maximum
ADJRG	Plage de réglage
ALP	Angle de dépouille axial
AN	Angle de dépouille principal
ANN	Angle de dépouille secondaire
APMX	Profondeur de coupe maximale
B	Taille de queue/Largeur de manche
BAWS	Angle du corps côté pièce
BAMS	Angle du corps côté machine
BBD	Conception équilibrée
BBR	Équilibrage par essai de rotation
BCH	Longueur du chanfrein d'angle
BD	Diamètre du corps
BHTA	Angle semi-conique du corps
BN	Largeur du biseau de la face de coupe
BS	Longueur d'arête de planage/d'arête Wiper
BSG	Norme
BSR	Rayon de l'arête wiper
CBMD	Fabricant de brise-copeaux
CDX	Profondeur de coupe maximale
CF	Chanfrein localisé
CHBA	Angle du corps du chanfrein
CHBL	Longueur de corps du chanfrein
CHW	Largeur du chanfrein de la pointe
CHWL	Largeur de chanfrein d'angle, à gauche
CHWR	Largeur du chanfrein d'angle, à droite
CICT	Nombre d'éléments de coupe
CND	Diamètre de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNSC	Code du type d'orifice d'adduction de liquide de coupe
CNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe
COATING	Revêtement
CP	Pression d'arrosage maxi.
CRKS	Taille du filetage du dispositif de verrouillage
CRNT	Taille du filetage de l'orifice d'adduction de liquide de coupe radial
CTPT	Type d'opération
CUTDIA	Diamètre de tronçonnage maximal de la pièce
CW	Largeur de coupe
CWN	Largeur de coupe minimum
CWTOLL	Tolérance inférieure sur la largeur de coupe
CWTOLU	Tolérance supérieure sur la largeur de coupe
CWX	Largeur de coupe maximale
CXSC	Code de type de sortie de liquide de coupe
CZC	Code de taille de raccord
CZC_{MS}	Code de taille de raccord côté machine
CZC_{WS}	Code de taille de raccord côté pièce
D1	Diamètre de trou de fixation
DAH	Diamètre de trou d'accès
DAXIN	Diamètre intérieur minimal de gorge axiale
DAXN	Diamètre extérieur minimal de gorge axiale

FRE

DAXX	Diamètre extérieur maximal de gorge axiale
DBC	Diamètre du cercle de boulons
DC	Diamètre de coupe
DCB	Diamètre d'alésage du raccord
DCBN	Diamètre d'alésage minimal du raccord
DCBX	Diamètre d'alésage maximal du raccord
DCF	Diamètre de coupe face frontale
DCN	Diamètre de coupe minimum
DCON	Diamètre de raccord
$DCON_{MS}$	Diamètre du raccord côté machine
$DCON_{WS}$	Diamètre du raccord côté pièce
$DCONN_{WS}$	Diamètre minimum raccord côté pièce
$DCONX_{WS}$	Diamètre maximum raccord côté pièce
DCPS	Taille puce de données
$DCSF_{MS}$	Diamètre de la surface de contact côté machine
$DCSF_{WS}$	Diamètre de la surface de contact côté pièce
DCX	Diamètre de coupe maximal
DIX	Interférence avec le changement d'outil automatique
DMIN	Diamètre d'alésage minimal
DMM	Diamètre de queue
DN	Diamètre du collet
DSGN	Version
EPSR	Angle inclus dans la plaquette
FHA	Angle d'hélice de goujure
FLGT	Épaisseur de bride
FTDZ	Pour taille de diamètre de filet
GB	Angle d'attaque frontal
H	Hauteur de queue/de manche
HA	Hauteur théorique du filetage
HB	Différence de hauteur du filetage
HBH	Hauteur de décalage du bas de la tête
HBL	Longueur du décalage au fond de la tête
HC	Hauteur de filetage effective
HF	Hauteur fonctionnelle
HRY	Point le plus bas par rapport au plan de référence
HSUP	Hauteur support
HTB	Hauteur du corps
HTH	Hauteur
IC	Diamètre du cercle inscrit
INSL	Longueur de plaquette
INSUC	Code d'usage de la plaquette
IZC	Code de taille de plaquette
KAPR	Angle d'arête de coupe de l'outil
KCH	Chanfrein d'angle
KCHL	Largeur du chanfrein d'angle, à gauche
KCHR	Chanfrein d'angle, à droite
KRINS	Angle principal de l'arête de coupe
KWW	Largeur de rainure de clavette
L	Longueur d'arête de coupe
LAMS	Angle d'inclinaison
LB	Longueur de corps
LCF	Longueur de goujure
LCOX	Longueur de tronçonnage maximale
LE	Longueur effective d'arête de coupe
LF	Longueur fonctionnelle
LH	Longueur de la tête
LPR	Longueur en saillie
LS	Longueur de queue/manche
LSC	Longueur de serrage
LSCN	Longueur de serrage minimale
LSCS	Distance jusqu'au début du serrage
LSCX	Longueur de serrage maximale
LSD	Longueur de queue/manche
LU	Longueur utile (maximum recommandé)
LUX	Longueur utile maximum
MHD	Distance du trou de montage
MIID	Identification de la plaquette modèle
MMCC	Code du couple préréglé
MMCX	Couple de coupe maxi.
NOF	Nombre de goujures
NT	Nombre de dents
OAH	Hauteur totale

OAL	Longueur totale
OAW	Largeur totale
OH	Porte-à-faux recommandé
OHN	Porte-à-faux minimal
OHX	Porte-à-faux maximal
ORDCODE	Référence de commande
PCL	Longueur cylindrique périphérique
PDX	Distance de profil ex
PDY	Distance de profil ey
PHD	Diamètre d'alésage pré-usiné
PHDX	Diamètre d'alésage pré-usiné maximal
PL	Longueur de pointe
PNA	Angle inclus du profil
PRFRAD	Rayon du profil
PRSPC	Spécification du profil
PSIR	Angle d'attaque de l'outil
PSIRL	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
PSIRR	Angle principal de l'arête de coupe à droite
RADH	Hauteur corps radial
RADW	Largeur corps radial
RAR	Angle de dégagement à droite
RE	Rayon de bec
REEQ	Équivalent du rayon de l'angle
REL	Rayon de bec à gauche
RER	Rayon de bec à droite
RETOLL	Tolérance inférieure sur le rayon d'angle
RETOLU	Tolérance supérieure sur le rayon d'angle
RGL	Longueur de réaffûtage
RMPX	Angle de ramping maximum
RPMX	Vitesse de rotation maximale
S	Epaisseur plaquette
SDL	Longueur du diamètre de lamage
SIG	Angle de pointe
SPTL	Ligne de séparation
SSC	Code des dimensions du logement de plaquette
STA	Angle de lamage inclus
STDNO	Nombre standard
SUBSTRATE	Substrat
TCDC	Classe de tolérance du diamètre de coupe
TCDMM	Tolérance du diamètre de queue
TCHA	Tolérance de trou pouvant être obtenue
TCHAL	Tolérance de trou inférieure pouvant être obtenue
TCHAU	Tolérance de trou supérieure pouvant être obtenue
TCT	Classe de tolérance de l'outil
TCTR	Classe de tolérance du filet
TD	Diamètre du filet
TDZ	Taille du diamètre du filet
TFLA	Longueur de flottement du taraud à l'avant
TFLB	Longueur de flottement du taraud à l'arrière
TG	Gradient de cône
THCA	Angle de correction de l'hélice du filet
THCHT	Type de chanfrein de filetage
THFT	Type de forme de filet
THFTS	Profil de filet série standard
THL	Longueur du filet
THUB	Épaisseur du moyeu
TP	Pas du filetage
TPI	Filets par pouce
TPIN	Filets par pouce, minimum
TPIX	Filets par pouce, maximum
TPN	Pas de filetage minimal
TPX	Pas maximum de filetage
TQ	Couple
TRMAX	Plage de taraudage max.
TSYC	Code du type d'outil
TTP	Type de filet
ULDR	Rapport longueur utile diamètre
VCX	Vitesse de coupe maximale
W1	Largeur de plaquette
WB	Largeur du corps
WF	Largeur fonctionnelle
WFCIRP	Distance jusqu'au point de référence de l'élément de coupe

FRE

WSC	Largeur de serrage
WT	Poids de l'élément
ZADJ	Compte réglable plaquette
ZEFF	Nombre d'arêtes de coupe effectives en bout
ZEFP	Nombre d'arêtes de coupe périphériques effectives (ZEFP)
ZWX	Nombre maximum de plaquettes de planage/plaquettes Wiper

Code	Page
131..-B	G5
132L	G4
151.2	E11
254R/LG	B113
254R/LKF	B114
266R/LG..AC..F	C25
266R/LG..MJ..A	C22
266R/LG..MM..A	C7-C8
266R/LG..NT..A	C17
266R/LG..PT..A	C19
266R/LG..RN..A	C21
266R/LG..SA..F	C26
266R/LG..TR..F	C24
266R/LG..UN..A	C11-C12
266R/LG..VM..A	C5
266R/LG..VW..A	C6
266R/LG..WH..A	C15
266R/LL..AC..F	C25
266R/LL..MM..A	C9-C10
266R/LL..NT..A	C18
266R/LL..PT..A	C19
266R/LL..RN..A	C21
266R/LL..SA..A	C26
266R/LL..TR..F	C24
266R/LL..UN..A	C13-C14
266R/LL..VM..A	C5
266R/LL..VW..A	C6
266R/LL..WH..A	C16
266R/LFA	C36
266R/LFG	C34
266R/LFGZ	C35
266R/LKF	C41
266R/LKF-R	C40
266R/LKF-RE	C40
266RG..BU..A	C29
266RG..MM..C	C7
266RG..MM..F	C7
266RG..NF..A	C20
266RG..NJ..A	C23
266RG..NT..C	C17
266RG..RD..A	C28
266RG..RN..F	C21
266RG..UN..C	C11
266RG..UN..F	C11
266RG..V38..A	C27
266RG..V40..A	C27
266RG..V50..A	C27
266RG..VM..C	C5
266RG..VM..F	C5
266RG..VW..C	C6
266RG..VW..F	C6
266RG..WH..C	C15
266RG..WH..F	C15
266RL..AC..A	C25
266RL..BU..A	C29
266RL..MM..C	C9
266RL..MM..F	C9
266RL..NF..A	C20
266RL..NT..C	C18
266RL..NT..F	C18
266RL..RD..A	C28
266RL..RD..C	C28
266RL..RN..F	C21
266RL..UN..C	C13
266RL..UN..F	C13
266RL..V38..A	C27
266RL..V40..A	C27
266RL..V50..A	C27
266RL..VM..C	C5
266RL..VM..F	C5
266RL..VW..C	C6
266RL..VW..F	C6
266RL..WH..C	C16
266RL..WH..F	C16
3021 012	G7
3-80-L4	A17
3-80-M5	A17
3-80-M5W	A17
392.T..SLxxR/L	F25, F27
392.T63-131	F30
5680 021	G7
5692 063	G7
5693 066	G7
5693 067	G7
5693 068	G7
570	F48
570..580-80	F50
570-200	F52
570-2C	F37, F40
570-3C	F64-F66
570-4..RA	F48
570-4C	F64
570-80	F49-F50, F52
570C-SVUBR/L	A143
570-DCLNR/L	A227-A228
570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239
570-DDXNR/L	A230-A231
570-DSKNR/L	A232-A233
570-DTFNR/L	A235-A236
570-DVUNR/L	A237, A240-A241
570-SCLCR/L	A132
570-SDUCR/L	A135-A136, A148
570-SDXCR/L	A135
570-STFCR/L	A140
570-SVLBR/L	A143-A144
570-SVPBR/L	A143
570-SVQCR/L	A142
570-SVUCR/L	A142, A149
570-xxNG	F32
570-xxR/L123..B	B36, B41-B42
570-xxR/L123..C	B37
570-xxR/L123T..B	B95
570-xxR/L123U..B	B95
570-xxR/L151.3	B106-B107
570-xxR/LF	F32
570-xxR/LSMAL	B100
935-Cx-Efxx	F19
935-HTxx-EFxx	F29
935-Lxx-EFxx	F41
935-VDIxx-EFxx	E7
A	
A..PCLNR/L	A222
A..PDUNR/L	A223
A..PSKNR/L	A224
A..PTFNR/L	A225
A..SCLCR/L	A100-A103
A..SDQCR/L	A104-A107
A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123
A..SDXCR/L	A106-A107
A..SRDDN-R	A108
A..SRXDR/L-R	A108
A..SSKCR/L	A109-A110
A..STFCR/L	A111-A113, A115
A..STUCR/L	A114
A..SVPBR/L	A116-A117, A121
A..SVQBR/L	A117, A119, A121
A..SVQCR/L	A118, A120
A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121
A..SVUCR/L	A118, A120
APBA-R/L-VDI..HP	E9
APBR/L-VDI..HP	E9
ASHA-R/L-VDI..HP	E8
ASHN-VDIxx..HP	E8
B	
BA-R/LGC	E11
C	
C10-R/LC2095	E15
CCBNR/L	A251
CCET	A41
CCGT	A42
CCGW	A44
CCGX	A42-A43
CCLNR/L	A251
CCMT	A41-A42
CCMW	A44
CDJNR/L	A252
CDNNR/L	A252
CNGA	A157-A159
CNGG	A153
CNGM	A159
CNGN	A243
CNGQ	A157-A158
CNGX	A156-A157, A159
CNMA	A155, A157
CNMG	A153-A156
CNMM	A154-A155
CNMX	A156
CP-25BR/L	A10
CP-30AR/L	A11
CP-A	A4
CP-B	A4
CRDCN	A254
CRDCR/L	A254
CRDNN	A255
CRSNR/L	A255
CSBNR/L-4	A256
CSBPR/L	A260
CSDNN	A256
CSDPN	A260
CSDPR/L	A260
CSGX..E	A250
CSKNR/L	A257
CSKPR/L	A260
CSRNR/L	A256
CSSNR/L	A257
CTDPR/L	A261
CTFPR/L	A261
CTGNR/L..-ID	A258
CTGPR/L	A261
CTTPR/L	A261
CU-3C..-Cx	F63
Cx-131	F20
Cx-266R/L	C31-C33, C39
Cx-266RS..HP	C30
Cx-3-80-LR/L	A18
Cx-3-80-MN	A18
Cx-391.01	F3, G6
Cx-391.02	F4-F6
Cx-391.27	F20
Cx-4-SL..AX	F13
Cx-570..NG	F8
Cx-570..R/LF	F7, F12
Cx-570..R/LG	F9-F12
Cx-570-2C	F8-F9
Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
Cx-570-4C	F56
Cx-ABB	F21
Cx-APBA..HP	F23
Cx-APBR/L..HP	F23
Cx-ASHA..HP	F17
Cx-ASHR/L	F17-F18
Cx-ASHS..HP	F18
Cx-CCLNR/L	A262
Cx-CCRNR/L	A262
Cx-CDJNR/L	A263
Cx-CP..AR/L	A5
Cx-CP..BR/L	A7
Cx-CP-70BR/L	A8
Cx-CP-75AR/L	A6
Cx-CP-A-25BR/L	A8
Cx-CP-A-30AR/L	A6
Cx-CRDCN	A264
Cx-CRSCR/L	A264
Cx-CRSNR/L	A265
Cx-CSDNN	A266
Cx-CSKNR/L	A266
Cx-CSRNR/L	A266
Cx-CSSNR/L	A267

Code	Page
Cx-CXS	F22
Cx-DCKNR/L	A182
Cx-DCLNR/L	A181
Cx-DCMNN	A180
Cx-DCRNR/L	A183
Cx-DDHNR/L	A188
Cx-DDJNR/L	A188
Cx-DDMNR/L	A186
Cx-DDNNN	A187
Cx-DDUNR/L	A187
Cx-DRSNR/L	A190
Cx-DSDNN	A194
Cx-DSKNR/L	A194
Cx-DSRNR/L	A194
Cx-DSSNR/L	A195
Cx-DTJNR/L	A196
Cx-DVJNR/L	A198
Cx-DVMNR/L	A197
Cx-DVVNN	A198
Cx-DWLNR/L	A199
Cx-NC2000	E13
Cx-NC3000	E13
Cx-NC3000-V	E5
Cx-NF123..B	B27
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218
Cx-PCMNN..HP	A178
Cx-PCRNR/L..HP	A200
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185
Cx-PDMNR/L..HP	A184
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219
Cx-PMU-I50	G14
Cx-PRSCR/L	A189, A191
Cx-PSDNN..HP	A192
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220
Cx-PSRNR/L..HP	A192
Cx-PSSNR/L..HP	A193
Cx-PTFNR/L..HP	A221
Cx-QC-Cx..R	F6
Cx-QC-SL	F47
Cx-QD-R/LF..C..A	B57
Cx-QFT	B73
Cx-QFU	B74
Cx-R/L166.0	C51
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15
Cx-R/L-Cx-R/L	F6
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93
CXS..F..AR/L	B120
CXS..F..BR/L	B120
CXS..FN	F33
CXS-..R/L	F34
CXS-A	F42, F44
CXS-Axx-X	F43
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91
Cx-SCMCN	A59-A60
Cx-SDJCR/L	A61-A62
Cx-SDNCN	A62
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99
CXS-Exx-X	F43
Cx-SL..-R/LF	F7
Cx-SL-2C	F13
Cx-SL3C	F57-F58
Cx-SL70-R/L	F14-F16
Cx-SL-D..E	F58
Cx-SRDCN	A63-A65
Cx-SRSCR/L	A63, A65
Cx-SSKCR/L	A94
Cx-STFCR/L	A95-A96
Cx-SVHBR/L	A68, A70
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70
Cx-SVMBR/L	A69, A71
Cx-SVQBR/L	A97-A98
Cx-SVUBR/L..HP	A66
Cx-SVVBN	A68, A70
CXS-xxB090..R/L	A271
CXS-xxG	B116-B119
CXS-xxR	B121
CXS-xxT045..R/L	A275
CXS-xxT090..R/L	A272-A273
CXS-xxT098..R/L	A272-A274
CXS-xxT140..R/L	A275
CXS-xxTE98..R/L	A273-A274
CXS-xxTH	C60-C65
Cx-T-A11B11L	A9
Cx-TB-CN12CN12	D6
Cx-T-DC	D3
Cx-TR-D13	A23
Cx-TR-V13	A25-A26
D	
DCBNR/L	A202
DCET-UM	A45
DCGT-UM	A45
DCGW	A47
DCGX-AL	A45
DCKNR/L	A202
DCLNR/L	A202
DCMT	A45-A46
DCMW..FP	A47
DCMX	A45
DDHNR/L	A204
DDJNR/L	A204
DDNNN	A204
DNGA	A163-A164
DNGG-SGF	A160
DNGM..F-HGR	A164
DNGN..T	A244
DNGQ	A163
DNMA-KR	A162
DNMG	A160-A162
DNMM	A162
DNMX	A160-A161
DRSNR/L	A206
DSBNR/L	A207
DSDNN	A207
DSKNR/L	A208
DSSNR/L	A208
DTJNR/L	A210
DVJNR/L	A212
DVPNR/L	A212
DVVNN	A212
DWLNR/L	A213
E	
E..SCLCR/L -R	A124
E..SDUCR/L	A125
E..STFCR/L-R	A126
E..STUCR/L..-GR	A127
E..SVQCR/L -ER	A128
E..SVUCR/L-ER	A128
EF-xx	G3
F	
F..SDUCR/L -ER	A129
F..STFCR/L-R	A130
H	
HTxx..SLxxN/R/L	F26
HTxx-APBR/L..HP	F30
HTxx-ASHA..HP	F28
HTxx-ASHR/L	F28
HTxx-SLxxD	F61
L	
L123T3-CS	B90
L123U3-CS	B90
L123x1-RE (SF)	B23
L123x1-RO (SF)	B21
L123x1-RS (SF)	B24
L123x2-CF	B5
L123x2-CM	B6
L123x2-CR	B7
L123x2-CS	B8
L166.0L	C45-C49
M	
M..Cx-390	D8
MABR/L	A277
MACR/L	B97
MAFR/L	A277
MAGR/L	B98
MAPL	B98
MATR/L	C56-C58
MB..Axx-HP	F45
MB..Exx	F45
MB..Exx..R	F38
MB..FA	B127
MB..FAR	B128
MB..FB	B127
MB..FBR	B128
MB..G	B124-B126
MB..GX	B123
MBG	F35
MB-xxTH	C67-C72
N	
N123..A2	B33
N123T	B89, B91-B92
N123U	B89, B91-B92
N123x1..S	B13, B24
N123x1-GM	B12
N123x1-GR	B12
N123x1-RE	B23
N123x1-RM	B19
N123x1-RO	B18, B21
N123x1-RS	B24
N123x1-TF	B15
N123x1-XB	B17
N123x2-AM	B22
N123x2-CF	B5
N123x2-CM	B6
N123x2-CR	B7
N123x2-GF	B9-B10
N123x2-GM	B11
N123x2-RM	B19
N123x2-RO	B18
N123x2-TF	B15
N123x2-TM	B16
N151.2-4U	B103
N151.3-4G	B102
N151.3-7G	B102
N151.3-7P	B103
N151.3-A..-4G	B102
NF123..B	B30
NF123..BM	B43
P	
PCLNR/L..HP	A201
PDJNR/L..HP	A203
PRDCN	A205
PRGCR/L	A205
PTGNR/L..HP	A209
PVJNR/L..HP	A211
Q	
QD-L	B53
QD-LL	B64, B67
QD-LR	B64, B67
QD-N	B52-B56
QD-N/R/L1..A	B65
QD-N/R/L2..A	B65
QD-N/R/L2..C..A	B61
QD-N/R/L2..C..D	B62
QD-NN1..A	B65
QD-NN1..C..A	B61
QD-NN2..A	B65
QD-NN2..C..A	B61
QD-NR/L1..C..A	B61
QD-NR/L2..C..A	B61
QD-NR1..C..D	B62
QD-NR2..D	B65
QD-R..-CM	B53
QD-R..-CO	B53
QD-R/LF..A	B59
QD-R/LF..C..A	B58
QD-R/LF..C..D	B58
QD-R/LF..S	B59
QD-RL	B63, B66

Code	Page
QD-RR	B63, B66
QFT..-RM	B72
QFT-GF	B71
QFT-LG..C..B	B81
QFT-LG..C32..B	B75
QFT-RF..C..B	B79
QFT-RF..C32..B	B77
QFT-TF	B70
QFU..-RM	B72
QFU-GF	B71
QFU-LF..C..B	B80
QFU-LF..C32..B	B78
QFU-RG..C..B	B82
QFU-RG..C32..B	B76
QFU-TF	B70
QS-266R/LFA..C	C37
QS-3-80-LR/L	A19
QS-CP..AR/L	A13
QS-CP..BR/L	A12
QS-PCLNR/L	A214
QS-PDJNR/L	A215
QS-PSSNR/L	A216
QS-QD-R/LF..C..D	B60
QS-R/LF123..C..E	B32
QS-R/LF123..C..E..-B	B40
QS-R/LF123..C..F	B32
QS-R/LG123..C..E..B	B40
QS-SCLCR/L..C	A84
QS-SDJCR/L..C	A85
QS-SMALR/L..X..HP	B99
QS-SSDCR/L..C	A86
QS-SVJBR/L..C	A87
QS-TR-D..JCN..HP	A30
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30
QS-TR-V..N..HP	A31
QS-TR-V..R/L..HP	A31
R	
R/L166.0KF..B	C53
R/L166.0KF..E	C52
R/L176.9	A253
R/L566.0KFC	C54
R/LAF151.37	B111
R/LAG123..B	B48
R/LAG123..B-R	B47
R/LAG151.32	B109-B110
R/LAG551.31	B108
R/LAX123..B-020	B49
R/LF123..B	B29-B30
R/LF123..B..B	B39
R/LF123..B1	B34
R/LF123..B-S	B31
R/LF123..C	B35
R/LF123..C..E	B28
R/LF123..D	B31
R/LF123T/U..BM	B94
R/LF151.37	B105
R/LG123..BM	B39
R/LG123..C	B35
R/LG123..CM	B35
R/LG123..-GS	B14
R/LG123..-RO	B20
R/LG123..-RS	B20
R/LG151.37	B105
R/LS151.22	B104
R/LX123..B-007	B43
R/LX123..B-045	B43
R/LX123..B-070	B43
R123T3-CS	B90
R123U3-CS	B90
R123x1-RE	B23
R123x1-RO	B21
R123x1-RS	B24
R123x2-CF	B5
R123x2-CM	B6
R123x2-CR	B7
R123x2-CS	B8
R166.0L	C47-C50
RC..X-SM	A246
RCGX..E	A246
RCGX..K/T	A246
RCGX-AL	A48
RCMT	A48
RCMX	A165
RNGA..S/T	A165
RNGN	A245
RNMG	A165
RPGN	A246
RPGX	A246
S	
S..CCLNR/L	A268
S..CRSNR/L	A269
S..CRSPR/L	A269
SCACR/L-S	A73
SCGW	A50
SCGX-AL	A49
SCLCR/L	A72-A73
SCMT	A49
SDJCR/L	A74-A75
SDNCN	A75
SL..NF	F40
SL-266R/LFG	C38
SL-266R/LKF	C42
SL-266R/LKF-QC	C43
SL-2C	F37
SL70..RF	F51
SL70..RG	F51
SL70-CRDCR/L	A259
SL70-CRSCR/L	A259
SL70-R/L123	B44-B45
SL70-R/LG..C	B46
SL70-SRDCR/L..HP	A138
SL-CP..AR/L	A15
SL-CP..BR/L	A15
SL-CP-X..BR/L	A14
SL-PCLNR/L..HP	A226
SL-PDUNR/L..HP	A229
SL-PTFNR/L..HP	A234
SL-QC	F50
SL-QD-R/LG..C	B68
SL-QFT-L..C..A	B85
SL-QFT-R..C..A	B83
SL-QFT-R..C..B	B83
SL-QFU-L..C..A	B84
SL-QFU-L..C..B	B84
SL-QFU-R..C..A	B86
SL-SCLCR/L	A131, A133
SL-SCUCR/L	A145
SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147
SL-SDXCR/L	A134, A137
SL-STFCR/L	A139
SL-SVLBR/L	A141, A144, A150
SL-SVPBR/L	A141
SNGA	A168
SNGN	A247
SNGQ..S/T	A168
SNMA-KR	A167
SNMG	A166-A167
SNMM	A167
SPGN..S/T	A248
SPUN..FP	A248
SRDCN	A76
SRDCR/L	A76
SRSCR/L	A76
SSBCR/L	A78
SSDCN	A78
SSDCR/L	A77-A78
STDCR/L	A80
STFCR/L	A79
STGCR/L	A79
STJCR/L-S	A80
STTCR/L	A80
SVHBR/L	A82
SVHCR/L	A82
SVJBR/L	A81, A83
SVJBR/L-S	A83
SVVBN	A82
T	
TCEX..R/L-F	A51
TCGT-R/L-K	A52
TCGT-UM	A53
TCGW	A54
TCGX	A52-A53
TCMT	A51-A53
TCMW	A54
TCMX	A51-A52
TNGA	A171
TNGN..S/T	A249
TNMA-KR	A170
TNMG	A169-A170
TNMM	A170
TNMX	A169
TPGN..S/T	A249
TPUN..FP	A249
TPUN..FR/LP	A249
TR-Cx-D13MCR/L	A24
TR-Cx-V13MBR/L	A27
TR-D13JCR/L	A28
TR-D13NCN	A28
TR-DC	A21
TR-SL-D13JCR/L	A32
TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
TR-SL-V13JBR/L	A33
TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
TR-SL-V13PBR/L	A37
TR-V13JBR/L	A29
TR-V13VBN	A29
TR-VB	A22
V	
VBGT	A55
VBGW	A57
VBMT	A55-A56
VCET	A55
VCEX	A57
VCGT	A55
VCGX	A56
VCMT	A55
VCMW	A57
VDIxx..SLxxN	E6
VDIxx..SLxxR/L	E6
VL80-NC3000	E10, E14
VNGA	A173
VNGG	A172
VNMG	A172
W	
WNGA	A176
WNGG	A174
WNMA	A175
WNMG	A174-A175