



Nouveaux produits 2017.



FRAISES ET PLAQUETTES

4

- SOD05 / ODMT 05
Outils polyvalents pour le surfacage, le fraisage d'épaulements et le copiage

17

- SSO050 / SOMT 05
Outils économiques pour le fraisage d'épaulements



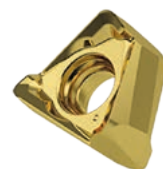
PLAQUETTES POUR LE FRAISAGE

22

- TNGX 10
Plaquettes pour le fraisage économique d'épaulements

24

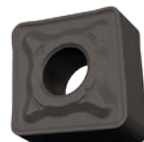
- RDMT 07-16
Plaquettes de copiage brutes de frittage



PLAQUETTES POUR LE TOURNAGE

29

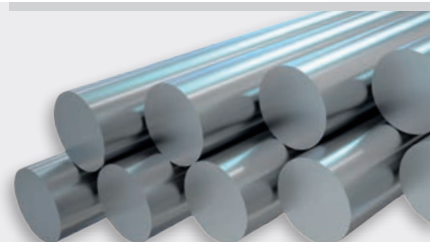
- Brise-copeaux NRM
Plaquettes négatives pour l'ébauche de l'acier inoxydable



PLAQUETTES POUR L'ÉCROÛTAGE DE BARRES

35

- Brise-copeaux MM
Plaquettes pour l'écroûtage de barres en acier inoxydable



FRAISES ET PLAQUETTES



OUTILS POLYVALENTS POUR LE SURFAÇAGE, LE FRAISAGE D'ÉPAULEMENTS ET LE COPIAGE

La ligne réputée des fraises à surfacer à plaquettes OEHT s'étoffe avec l'ajout d'une nouvelle gamme de fraises polyvalentes capables d'accepter des plaquettes de forme octogonale (OD), ronde (RD) et carrée (SD).

CARACTÉRISTIQUES & AVANTAGES

- Toute une gamme de formes et de géométries de fraises et de plaquettes adaptées à une grande variété applications:
 - De l'ébauche à la finition.
 - Surfaçage, fraisage d'épaulements, rainurage, tréflage, ramping
 - Grande variété de matières à usiner
- Quelque soit leur type, toutes les plaquettes présentent les mêmes positions radiales et axiales des arêtes - utile pour la programmation CNC ou en manuel
- **Outil polyvalent** – Une seule fraise pour un large éventail d'opérations
- **Mise en œuvre facile par les opérateurs** – Une même fraise pour la production mixte
- **Économique** – 8 arêtes de coupe de la plaquette ODxT
- **Productivité** – Plus grandes profondeurs de coupe avec les plaquettes SDxT

TYPES DE PLAQUETTES



OD

FORME OCTOGONALE

Surfaçage et fraisage d'épaulements

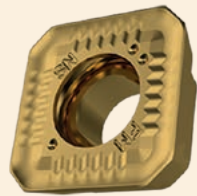
- 8 arêtes de coupe



RD

FORME RONDE

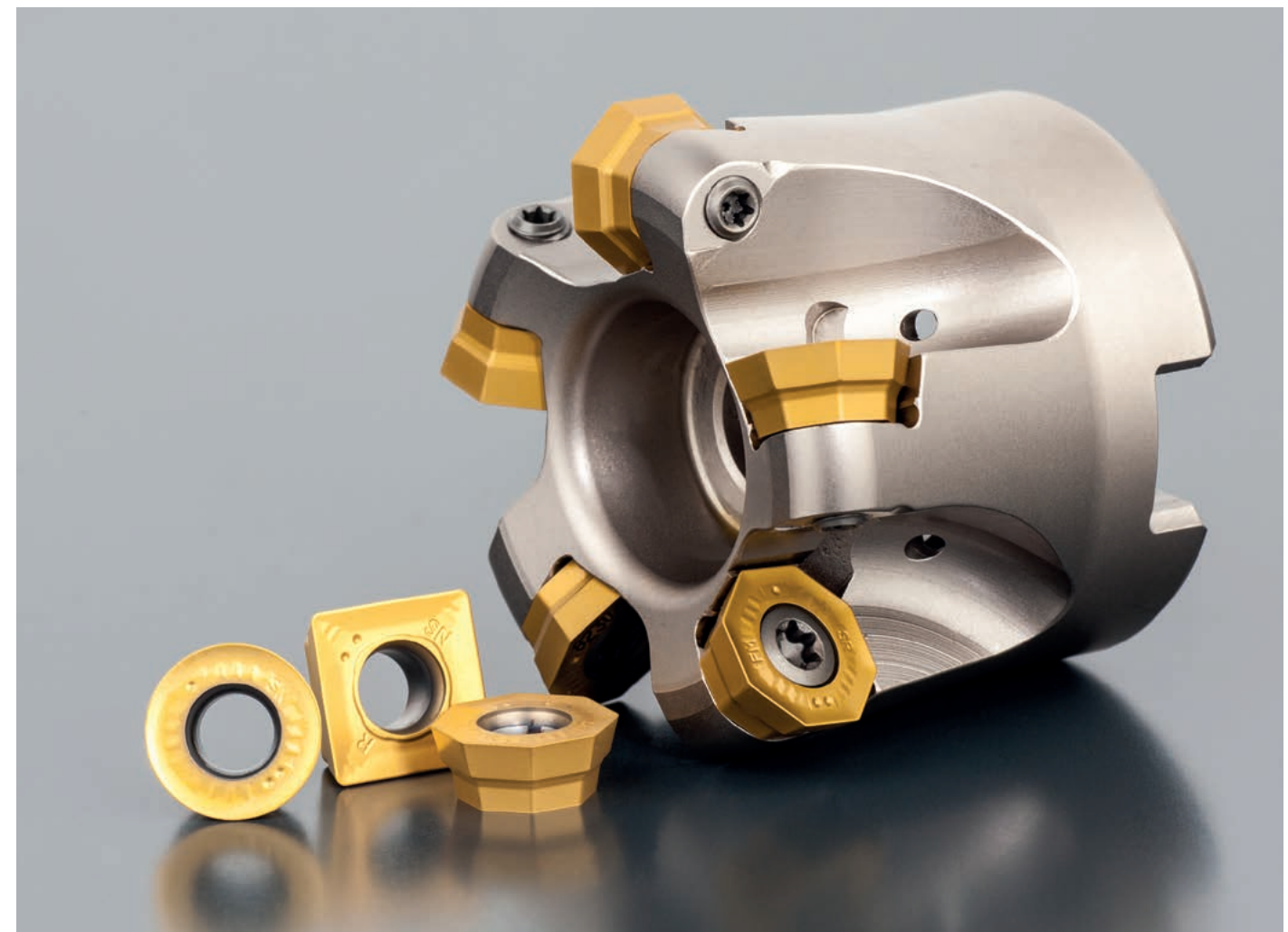
Ébauche à avance rapide, profilage peu profond, ramping



SD

FORME CARRÉE

Surfaçage-dressage économique avec 4 arêtes de coupe



GÉOMÉTRIES DE PLAQUETTES

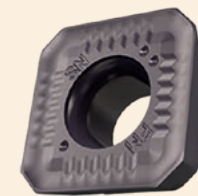


F

GÉOMÉTRIE F

Premier choix pour les aciers à faible teneur en carbone, les matériaux non ferreux

- Géométrie positive
- Finition



FM

GÉOMÉTRIE FM

Aciers, aciers inoxydables

- Géométrie positive avec chanfrein de protection
- Universelle – semi-finition à usinage moyen



R

GÉOMÉTRIE R

Aciers, fonte

- Pour les conditions de coupe instables

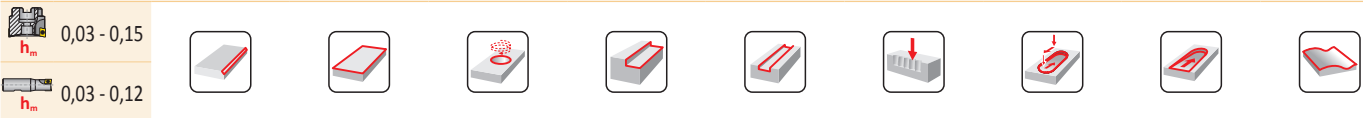
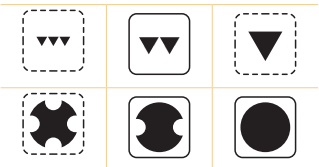
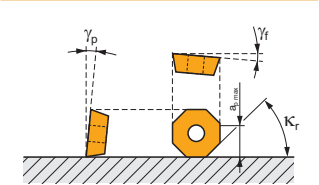
SOD05

P M K N S

S



κ_r	45°
a_{pmax}	3,0 (10,0) mm



ISO	D	D ₁	L	d	d ₁	l ₁	κ_r	b	t	γ_r°	γ_p°								
32N3R045A25-SOD05-C	24,7	32	130	25	-	45	45	-	-	-10	8	3	-	17700	#	0,41	GI326	FA049	-
40N3R045A32-SOD05-C	32,6	40	150	32	-	45	45	-	-	-7	8	3	-	15800	#	0,83	GI326	FA040	-
40A03R-S45OD05-C	32,7	40	40	16	14	-	45	8,4	5,6	-10	8	3	-	15800	#	0,16	GI326	FA042	-
50A04R-S45OD05-C	42,6	50	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	4	-	14100	#	0,24	GI326	FA043	-
50A05R-S45OD05-C	42,6	50	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	5	-	14100	#	0,25	GI326	FA043	-
63A05R-S45OD05-C	55,6	63	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	5	#	12600	#	0,36	GI326	FA043	-
63A06R-S45OD05-C	55,6	63	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	6	#	12600	#	0,36	GI326	FA043	-
80A06R-S45OD05-C	72,6	80	50	27	38	-	45	12,4	7	-7	8	6	#	11100	#	0,62	GI326	FA041	AC001
80A08R-S45OD05-C	72,6	80	50	27	38	-	45	12,4	7	-7	8	8	#	11100	#	0,65	GI326	FA041	AC001
100A07R-S45OD05-C	92,6	100	50	32	45	-	45	14,4	8	-7	8	7	#	10000	#	1,06	GI326	FA041	AC002
125A08R-S45OD05-C	117,6	125	63	40	56	-	45	16,4	9	-7	8	8	#	8900	#	2,19	GI326	FA041	AC003

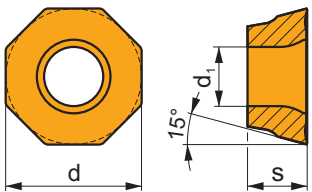
GI326	OD.. 0505..	RD.. 1205..	SDKT 1205..	SDMT 1205..SN

FA040	US 45014-T20P	5	M 5	13	Flag T20P	-	-
FA041	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	-
FA042	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 90835
FA043	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 1030C
FA049	US 45011-T20P	5	M 5	11	Flag T20P	-	-

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ODKT 05IM

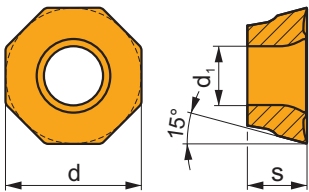
	d	d ₁	s
0505	12,700	5,5	5,56



i	ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	ODKT 0505ADFR-F	M8310	■	■			□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	2,7
	ODKT 0505ADSR-FM	M9340	■	■			□		●	---	0,8	0,17	0,26	0,3	2,7
		M8310	■	■	■		□		●	-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7
		M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7
		8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7

ODMT 05IM

	d	d ₁	s
0505	12,700	5,5	5,56

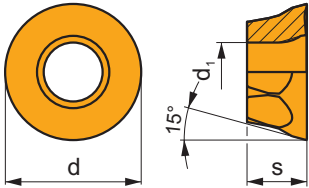


i	ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	ODMT 0505ADSR-FM	M9340	■	■			□		●	---	0,8	0,17	0,26	0,3	3,0
		M8340	■	■	■		□		●	+/-	0,8	0,17	0,35	0,3	3,0

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ODMT 050508SN-R	M9340	■						✖	---	0,8	0,23	0,34	0,3	3,0
			8230	■		■				✖	-	0,8	0,23	0,45	0,3	3,0

RDGT 12IM

	d	d ₁	s
1205	12,700	5,5	5,56

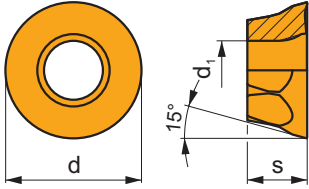


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDGT 120500FN-F	M8310	■	■			□		●	-	-	0,05	0,25	0,2	6,0
		RDGT 120500SN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,12	0,35	0,2	6,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,12	0,35	0,2	6,0

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDKT 1205PDFR-F	8215	■	■		■	□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	10,0
		SDKT 1205PDSR-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
		SDKT 1205AESN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,15	0,35	0,2	10,0

RDMT 12IM

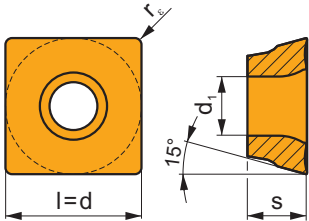
	d	d ₁	s
1205	12,700	5,5	5,56



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 120500SN-R	M9340	■						●	---	-	0,17	0,34	0,3	6,0
			M8340	■		■				●	+/-	-	0,17	0,45	0,3	6,0
			8230	■	■			□		●	---	-	0,17	0,45	0,3	6,0

SDKT 12IM

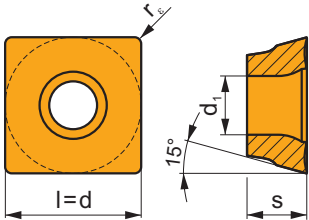
	d	d ₁	l	s
1205	12,700	5,5	12,700	5,56

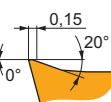
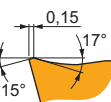
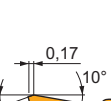
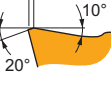


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDKT 1205PDFR-F	8215	■	■		■	□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	10,0
		SDKT 1205PDSR-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
		SDKT 1205AESN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,15	0,35	0,2	10,0

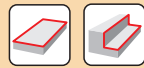
SDMT 12IM

	d	d ₁	l	s
1205	12,700	5,5	12,700	5,56



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDMT 120508SN-F	M8310 8230	■	■			□		⚙	-	0,8	0,15	0,30	0,3	10,0
		SDMT 120508SN-FM	M8345	■	■			□		⚙	+/-	0,8	0,15	0,35	0,3	10,0
		SDMT 120508SN-R	M9340 M8345 8230	■						⚙	---	0,8	0,17	0,34	0,3	10,0
		SDMT 1205AESN-R	M8340 8230	■		■				⚙	+/-	-	0,17	0,45	0,3	10,0
				■		■				⚙	-	-	0,17	0,45	0,3	10,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M9340	M8310	M8340	M8345	8215	8230
P	●	0,07	0,30	320	329	293	212	315	288
	⚙	0,07	0,25	284	297	257	180	275	252
	⚙	0,07	0,15	252	266	221	153	234	216
M	●	0,07	0,25	189	198	176	126	189	171
	⚙	0,07	0,20	171	176	153	108	162	153
	⚙	0,07	0,15	149	158	131	90	140	131
K	●	0,07	0,30	-	311	275	-	297	275
	⚙	0,07	0,25	-	284	243	-	261	239
	⚙	0,07	0,15	-	252	212	-	221	207
N	●	0,07	0,30	-	-	-	-	792	725
	⚙	0,07	0,25	-	-	-	-	689	639
	⚙	0,07	0,15	-	-	-	-	590	549
S	●	0,07	0,25	95	99	86	63	95	86
	⚙	0,07	0,20	86	86	77	54	81	77
	⚙	0,07	0,15	72	77	63	45	68	63

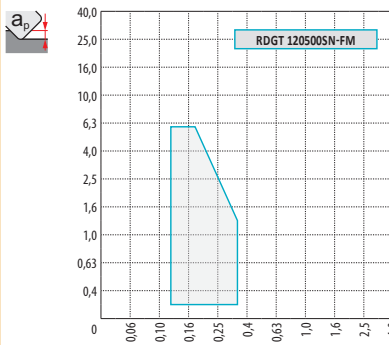
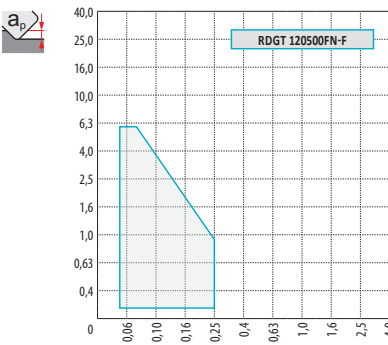
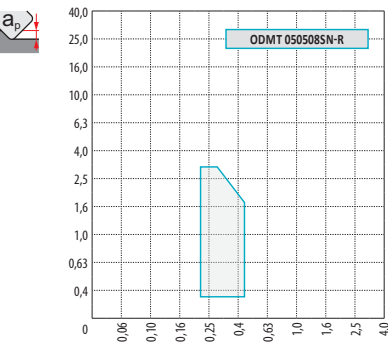
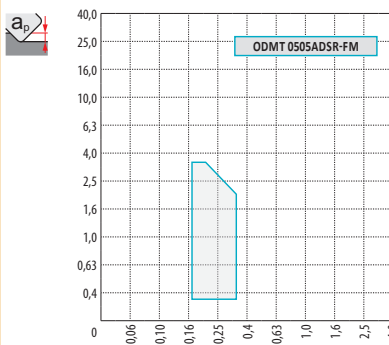
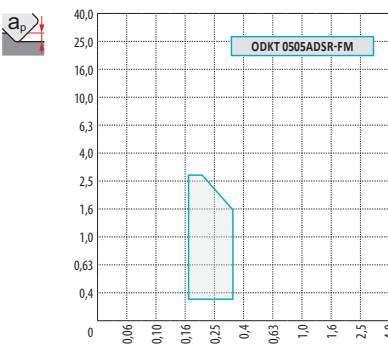
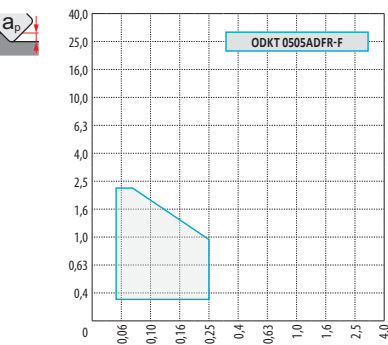


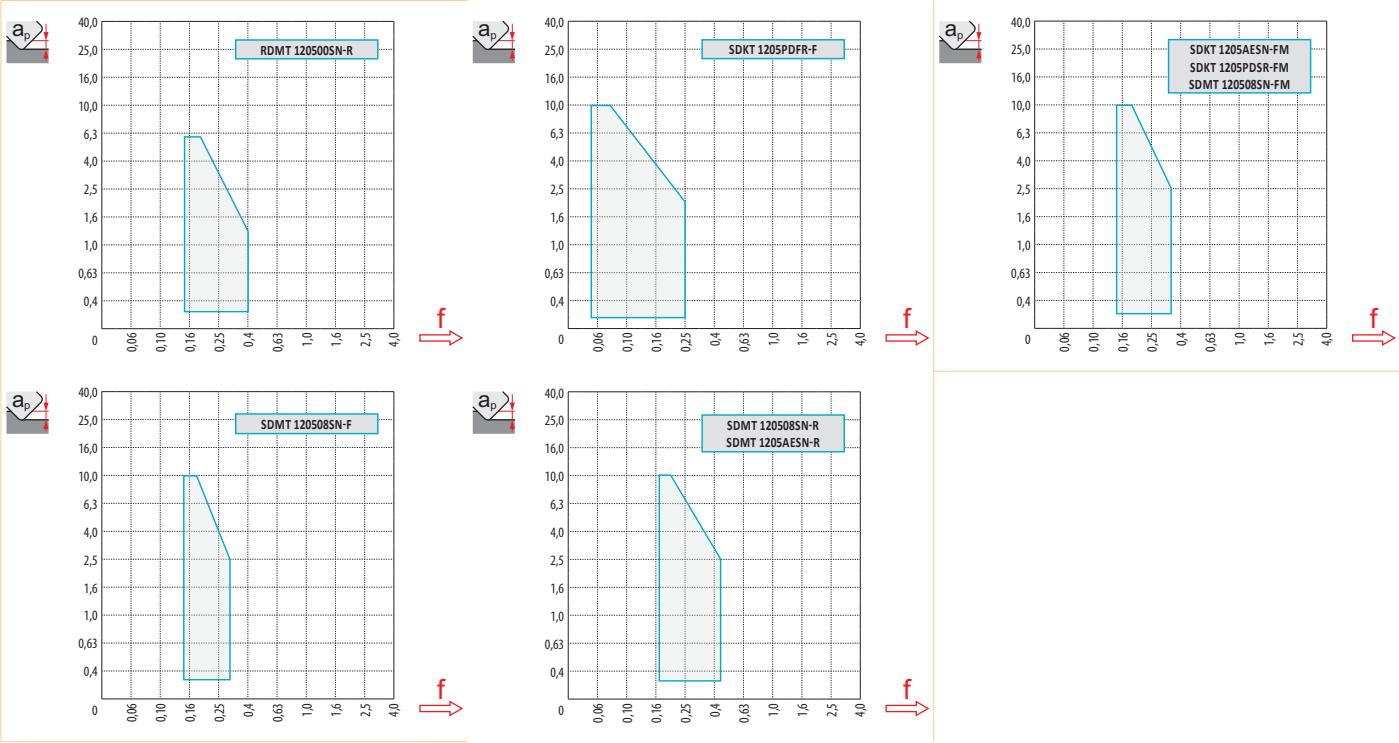
a _p /D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	ODKT 05-F	ODKT 05-FM	ODMT 05-FM	ODMT 05-R
	0,4	0,8	0,8	0,8
	1,00	1,00	-	-

	RDGT 12-F	RDGT 12-FM	RDGT 12-R
	6,35	6,35	6,35
	-	-	-

	SDKT 12-F	SDKT 12-FM	SDMT 12-F	SDMT 12-R
	0,8	0,8	0,8	0,8
	2,30	2,30	-	-





														
		0,25	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
32		23,43	24,80	25,23	25,62	25,99	26,63	27,33	27,94	28,94	30,39	31,31	31,83	32,00
40		31,43	32,80	33,23	33,62	33,99	34,63	35,33	35,94	36,94	38,39	39,31	39,83	40,00
50		41,43	42,80	43,23	43,62	43,99	44,63	45,33	45,94	46,94	48,39	49,31	49,83	50,00
63		54,43	55,80	56,23	56,62	56,99	57,63	58,33	58,94	59,94	61,39	62,31	62,83	63,00
80		71,43	72,80	73,23	73,62	73,99	74,63	75,33	75,94	76,94	78,39	79,31	79,83	80,00
100		91,43	92,80	93,23	93,62	93,99	94,63	95,33	95,94	96,94	98,39	99,31	99,83	100,00
125		116,43	117,80	118,23	118,62	118,99	119,63	120,33	120,94	121,94	123,39	124,31	124,83	125,00



D	x.v	f _{max}
32	1,36	0,28
40	1,40	0,31
50	1,43	0,33
63	1,47	0,37
80	1,52	0,42
100	1,57	0,47
125	1,62	0,52



10,0



a _p	1,0	5,0	10,0
f	0,35	0,21	0,15



D	O		R	
	α _{max}	a _p /l	α _{max}	a _p /l
50	4,1	7,05/100	3,8	6,2/95
63	2,7	4,6/100	2,5	4,25/100
80	1,8	3/100	1,7	2,85/100
100	1,7	2,85/100	1,6	2,65/100
125	0,7	1,1/100	0,3	0,4/100



D	O				R			
	d _{min}	d _{max}	S _{max} D _{max}	S _{max} d _{max}	d _{min}	d _{max}	S _{max} D _{max}	S _{max} d _{max}
50	78,0	100,0	4,5	4,5	78,0	100,0	4,5	4,5
50	78,0	100,0	4,5	4,5	78,0	100,0	4,5	4,5
63	105,0	126,0	4,5	4,5	105,0	126,0	4,5	4,5
63	105,0	126,0	4,5	4,5	105,0	126,0	4,5	4,5
80	138,0	160,0	4,5	4,5	138,0	160,0	4,5	4,5
80	138,0	160,0	4,5	4,5	138,0	160,0	4,5	4,5
100	178,0	200,0	4,5	4,5	178,0	200,0	4,5	4,5
125	229,0	250,0	4,0	4,5	230,0	250,0	4,0	4,5



a _p	O	R
	2,4	2,3



R		R											
	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100	
32		0,620	0,800	1,131	1,386	1,600	1,960	2,263	2,530	2,771	3,200	3,578	
40		0,693	0,894	1,265	1,549	1,789	2,191	2,530	2,828	3,098	3,578	4,000	
50		0,775	1,000	1,414	1,732	2,000	2,449	2,828	3,162	3,464	4,000	4,472	
63		0,869	1,122	1,587	1,944	2,245	2,750	3,175	3,550	3,888	4,490	5,020	
80		0,980	1,265	1,789	2,191	2,530	3,098	3,578	4,000	4,382	5,060	5,657	
100		1,095	1,414	2,000	2,449	2,828	3,464	4,000	4,472	4,899	5,657	6,325	
125		1,225	1,581	2,236	2,739	3,162	3,873	4,472	5,000	5,477	6,325	7,071	

r_{ϵ}	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6,0		0,379	0,490	0,693	0,849	0,980	1,200	1,386	1,549	1,697	1,960	2,191

i		ODKT 05		ODMT 05	
-> 2,7		8		-> 3,0	
-> 3,4		7		8	
-> 7,6		4		-> 8,5	
-> 8,5		2		4	



OUTILS ÉCONOMIQUES POUR LE FRAISAGE D'ÉPAULEMENTS

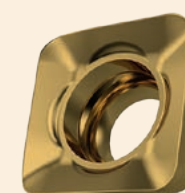
Notre gamme d'outils pour le fraisage économique s'étoffe avec de nouvelles fraises de petit diamètre pour la faible profondeur de coupe.

Nouvelles plaquettes économiques SOMT 05 à 4 arêtes de coupe pour l'usinage général.

CARACTÉRISTIQUES & AVANTAGES

- Fraises de petit diamètre – plage étendue 12-40 mm
- Plaquette positive à 4 arêtes de coupe
- Rayons de plaquette 0,4 et 0,8 mm
- Profondeur de coupe jusqu'à 4,5 mm
- Nuances hautes performances pour le fraisage des aciers et aciers inoxydables
- Pour le fraisage d'épaulements, le surfacage, le rainurage peu profond et le tréflage
- **Coûts réduits** – prix par arête de coupe
- **Productivité** – grand nombre de dents
- Convient au fraisage de petites pièces sur machines légères
- Gammes de fraises idéalement adaptées au tournage-fraisage

GÉOMÉTRIE DE PLAQUETTE



M

GÉOMÉTRIE M

Particulièrement adaptée à l'usinage léger et moyen

- Convient principalement aux aciers, aux aciers inoxydables et à la fonte
- Géométrie positive avec renfort d'arête positif étroit



SSO050

P

M

K

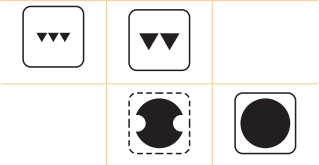
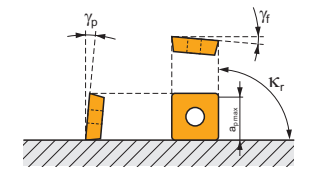
N

S

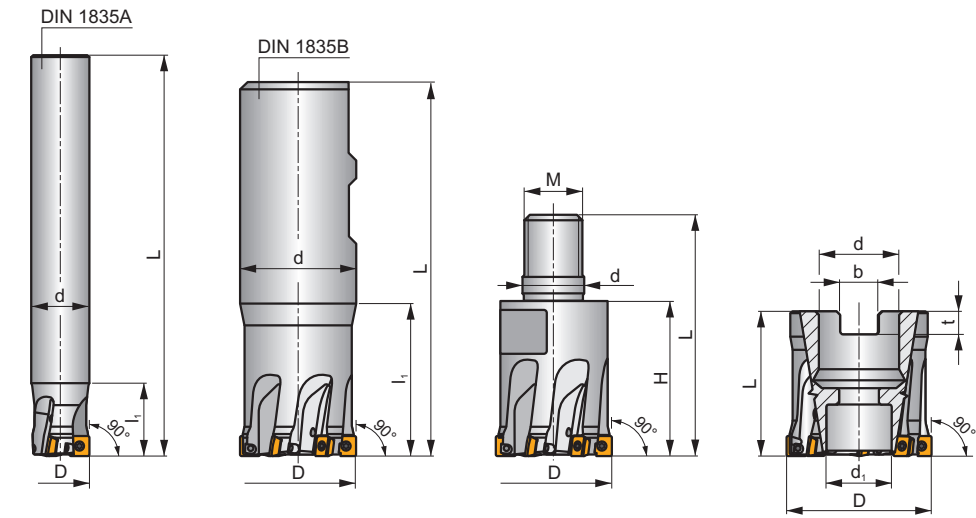
S



κ_r	90°
a_{pmax}	4,5 mm



 h_m 0,04 - 0,08				
h_m 0,04 - 0,06				



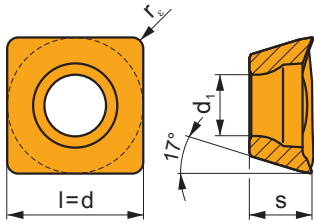
	ISO	D	L	d	d ₁	l ₁	H	M	κ _r	b	t	γ _i °	γ _p °									
 DIN 1835A	12A2R018A10-SSO050-C	12	90	10	–	18	–	–	90	–	–	-8	8	2	–	58000	#	0,04	GI327	SQ330	–	
	12A2R018A12-SSO050-C	12	90	12	–	18	–	–	90	–	–	-8	8	2	–	58000	#	0,06	GI327	SQ330	–	
	16A3R020A14-SSO050-C	16	110	14	–	20	–	–	90	–	–	-5	8	3	–	50300	#	0,11	GI327	SQ330	–	
	16A3R020A16-SSO050-C	16	110	16	–	20	–	–	90	–	–	-5	8	3	–	50300	#	0,15	GI327	SQ330	–	
	20A4R020A18-SSO050-C	20	125	18	–	20	–	–	90	–	–	-5	8	4	#	45000	#	0,21	GI327	SQ330	–	
	20A4R020A20-SSO050-C	20	125	20	–	20	–	–	90	–	–	-5	8	4	#	45000	#	0,26	GI327	SQ330	–	
 DIN 1835B	25A5R024A25-SSO050-C	25	140	25	–	24	–	–	90	–	–	-5	8	5	#	40200	#	0,48	GI327	SQ330	–	
	20A4R032B20-SSO050-C	20	83	20	–	32	–	–	90	–	–	-5	8	4	#	45000	#	0,16	GI327	SQ330	–	
	25A5R042B25-SSO050-C	25	99	25	–	42	–	–	90	–	–	-5	8	5	#	40200	#	0,31	GI327	SQ330	–	
	32A6R042B32-SSO050-C	32	103	32	–	42	–	–	90	–	–	-4,5	8	6	#	35500	#	0,54	GI327	SQ330	–	
	40A8R050B32-SSO050-C	40	111	32	–	50	–	–	90	–	–	-4	8	8	#	31800	#	0,65	GI327	SQ330	–	
	12A2R020M06-SSO050-C	12	35	6,5	–	–	20	M6	90	–	–	-8	8	2	–	–	#	0,01	GI327	SQ330	–	
 MODULAR	16A3R023M08-SSO050-C	16	41	8,5	–	–	23	M8	90	–	–	-5	8	3	–	–	#	0,03	GI327	SQ330	–	
	20A4R030M10-SSO050-C	20	49	10,5	–	–	30	M10	90	–	–	-5	8	4	#	–	#	0,05	GI327	SQ330	–	
	25A5R035M12-SSO050-C	25	57	12,5	–	–	35	M12	90	–	–	-5	8	5	#	–	#	0,09	GI327	SQ330	–	
	32A6R043M16-SSO050-C	32	66	17	–	–	43	M16	90	–	–	-4,5	8	6	#	–	#	0,21	GI327	SQ330	–	
 ISO 6462 DIN 8030	32A06R-S90S0050-C	32	32	16	12,4	–	–	–	90	8,4	5,6	-4,5	8	6	#	35500	#	0,10	GI327	SQ332	–	
	40A08R-S90S0050-C	40	40	22	18,1	–	–	–	90	10,4	6,3	-4	8	8	#	31800	#	0,19	GI327	SQ333	–	

	GI327		SOMT 0502..
--	-------	---	-------------

								
SQ330	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	Flag T07P	-	-	-
SQ332	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 90835
SQ333	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	-	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C

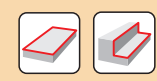
SOMT 05

	d	d ₁	l	s
0502	5,570	2,5	5,570	2,63



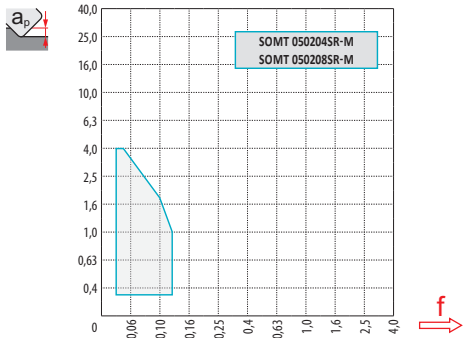
i	ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
  	SOMT 050204SR-M	M9340	■	■	■	■	■	■	●	---	0,4	0,03	0,09	0,4	4,5
		M6330	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,03	0,12	0,4	4,5
		M8310	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,03	0,12	0,4	4,5
		M8340	■	■	■	■	■	■	●	+/-	0,4	0,03	0,12	0,4	4,5
		8215	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,03	0,12	0,4	4,5
	SOMT 050208SR-M	M6330	■	■	■	■	■	■	●	-	0,8	0,03	0,12	0,4	4,5
		M8340	■	■	■	■	■	■	●	+/-	0,8	0,03	0,12	0,4	4,5
		8215	■	■	■	■	■	■	●	-	0,8	0,03	0,12	0,4	4,5

ISO		f _{min}	f _{max}	M9340	M6330	M8310	M8340	8215
P	●	0,03	0,12	280	255	290	260	280
	●	0,03	0,08	250	225	260	225	240
	✖	0,03	0,05	220	200	235	195	205
M	●	0,03	0,12	165	165	175	155	165
	●	0,03	0,08	150	145	155	135	140
K	✖	0,03	0,05	130	125	140	115	120
	●	0,03	0,12	-	-	275	240	260
	●	0,03	0,08	-	-	250	215	230
N	✖	0,03	0,05	-	-	220	185	195
	●	0,03	0,12	-	-	-	-	1010
	●	0,03	0,08	-	-	-	-	880
S	✖	0,03	0,05	-	-	-	-	450
	●	0,03	0,12	80	80	85	75	80
	●	0,03	0,08	75	70	75	65	70
	✖	0,03	0,05	60	60	65	55	60



a_e/D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
 X.V	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
 X.f	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
 X.f	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	SOMT 05-M													
 r _e	0,4		0,8											
 a	-		-											



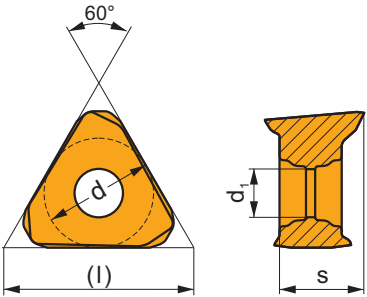
 a _p	1,0	2,0	4,0
 f	0,12	0,08	0,03

PLAQUETTES POUR LE FRAISAGE



TNGX 10

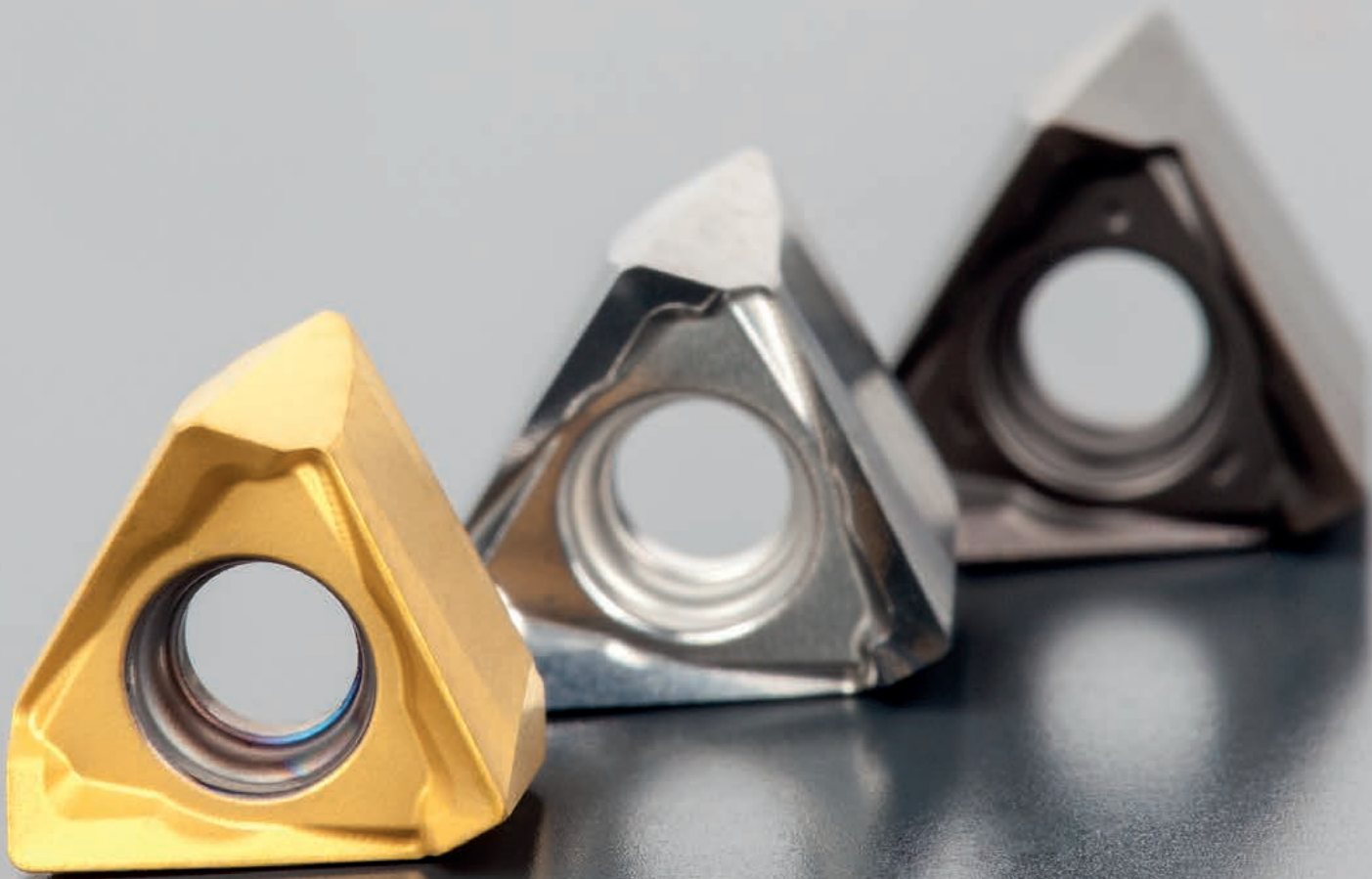
	d	d ₁	l	s
1004	6,000	2,8	10,39	4,69



2017
M127

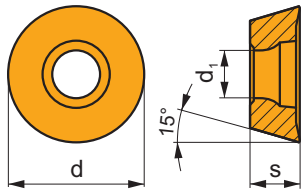
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
  	 37° 22° 	TNGX 100404SR-F	M6330								-	0,4	0,03	0,11	0,1	5,0
		TNGX 100408SR-F	M6330								-	0,8	0,03	0,11	0,1	5,0
   	 31° 13° 	TNGX 100408SR-M	M6330								-	0,8	0,05	0,15	0,3	5,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M6330
P	●	0,05	0,15	224
	●	0,05	0,11	200
	✖	0,05	0,08	175
M	●	0,05	0,12	147
	●	0,05	0,05	130
	✖	0,05	0,06	112
K	●	0,05	0,15	-
	●	0,05	0,10	-
	✖	0,05	0,08	-
N	●	0,05	0,20	-
	●	0,05	0,15	-
	✖	0,05	0,10	-
S	●	0,05	0,12	74
	●	0,05	0,08	63
	✖	0,05	0,06	56



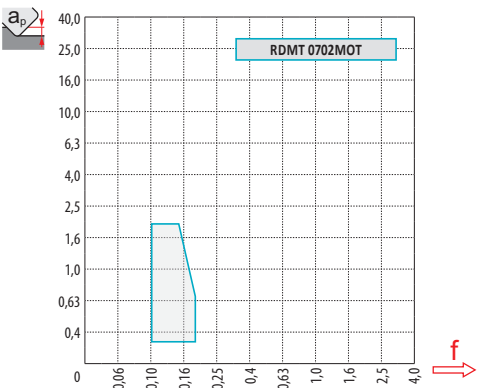
RDMT 07

	d	d ₁	s
0702	7,000	2,8	2,38



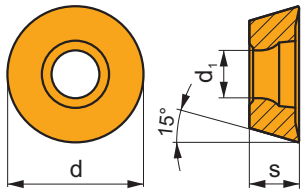
i		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 0702MOT	M8325	■	■	□				?	-	-	0,10	0,20	0,3	2,0
HFC																
S																

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325
P	●	0,10	0,20	308
	⊗	0,10	0,17	275
	⊗	0,10	0,15	242
M	●	0,10	0,20	182
	⊗	0,10	0,17	165
	⊗	0,10	0,15	143
K	●	0,10	0,20	292
	⊗	0,10	0,17	259
	⊗	0,10	0,15	231
N	●	0,10	0,20	-
	⊗	0,10	0,17	-
	⊗	0,10	0,15	-
S	●	0,10	0,20	-
	⊗	0,10	0,15	-
	⊗	0,10	0,10	-
H	●	0,10	0,20	-
	⊗	0,10	0,15	-
	⊗	0,10	0,10	-



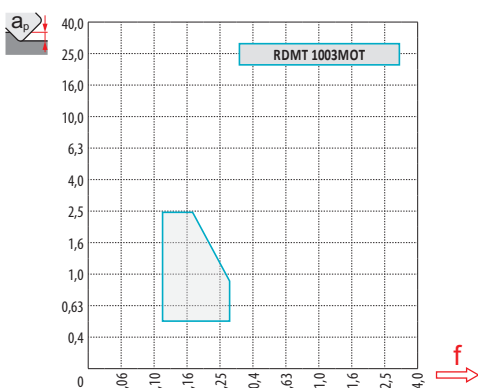
RDMT 10

	d	d ₁	s
1003	10,000	3,9	3,18

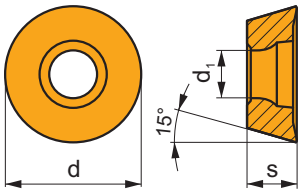


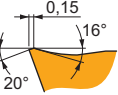
i		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 1003MOT	M8325	■	■	□				?	-	-	0,12	0,30	0,5	2,5
HFC			M8345	■	■					⊗	+/-	-	0,12	0,30	0,5	2,5
S																

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P	●	0,10	0,30	308	259
	⊗	0,10	0,25	275	220
	⊗	0,10	0,15	242	187
M	●	0,10	0,30	182	154
	⊗	0,10	0,25	165	132
	⊗	0,10	0,15	143	110
K	●	0,10	0,30	292	-
	⊗	0,10	0,25	259	-
	⊗	0,10	0,15	231	-
N	●	0,10	0,30	-	-
	⊗	0,10	0,25	-	-
	⊗	0,10	0,15	-	-
S	●	0,10	0,30	-	77
	⊗	0,10	0,25	-	66
	⊗	0,10	0,15	-	55
H	●	0,10	0,30	-	-
	⊗	0,10	0,20	-	-
	⊗	0,10	0,12	-	-

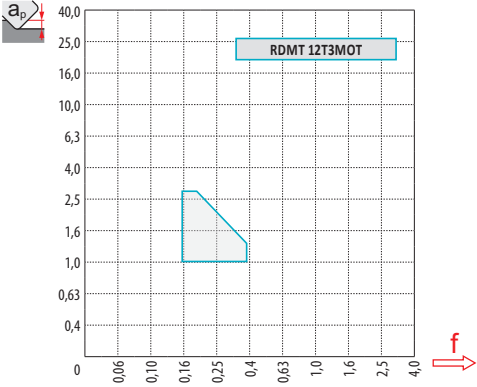


RDMT 12			
	d	d ₁	s
12T3	12,000	3,9	3,97

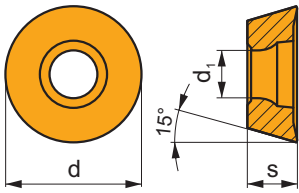


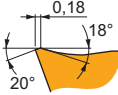
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 12T3MOT	M8325 M8345								-	-	0,15	0,35	1,0	3,0
											+/-	-	0,15	0,35	1,0	3,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P		0,10	0,35	308	259
		0,10	0,30	275	220
		0,10	0,20	242	187
M		0,10	0,35	182	154
		0,10	0,30	165	132
		0,10	0,20	143	110
K		0,10	0,35	292	-
		0,10	0,30	259	-
		0,10	0,20	231	-
N		0,10	0,35	-	-
		0,10	0,30	-	-
		0,10	0,20	-	-
S		0,10	0,30	-	77
		0,10	0,25	-	66
		0,10	0,15	-	55
H		0,10	0,30	-	-
		0,10	0,20	-	-
		0,10	0,15	-	-

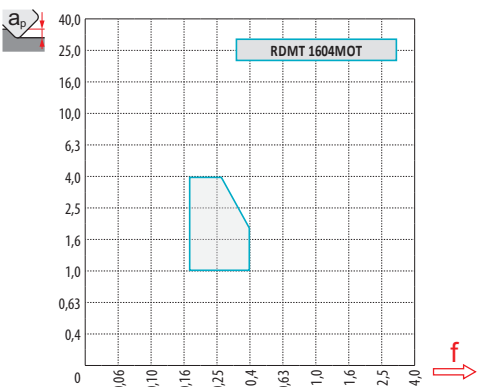


RDMT 16			
	d	d ₁	s
1604	16,000	5,2	4,76



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 1604MOT	M8325 M8345								-	-	0,18	0,40	1,0	4,0
											+/-	-	0,18	0,40	1,0	4,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P		0,10	0,40	308	259
		0,10	0,30	275	220
		0,10	0,18	242	187
M		0,10	0,30	182	154
		0,10	0,25	165	132
		0,10	0,17	143	110
K		0,10	0,40	292	-
		0,10	0,30	259	-
		0,10	0,18	231	-
N		0,10	0,40	-	-
		0,10	0,30	-	-
		0,10	0,18	-	-
S		0,10	0,30	-	77
		0,10	0,25	-	66
		0,10	0,17	-	55
H		0,10	0,25	-	-
		0,10	0,20	-	-
		0,10	0,15	-	-



PLAQUETTES POUR LE TOURNAGE

NRM

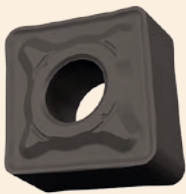
PLAQUETTES POUR LE TOURNAGE

PLAQUETTES NÉGATIVES POUR L'ÉBAUCHE DE L'ACIER INOXYDABLE

De nouvelles plaquettes négatives ont été développées pour l'ébauche et la semi-ébauche de l'acier inoxydable et l'acier doux. Le brise-copeaux est disponible pour les plaquettes réversibles et non réversibles de grandes dimensions.

CARACTÉRISTIQUES & AVANTAGES

- Plage étendue de profondeurs de coupe
- Large roule-copeaux
- Les plaquettes réversibles sont utilisables pour l'ébauche et la semi-ébauche
- Les plaquettes non réversibles sont également utilisables pour les avances plus faibles et les profondeurs de coupe moins importantes
- Ébauche de l'acier inoxydable sans risque d'écaillage de la pièce
- Conçues pour la **production en série** - haute performance et avances plus rapides
- **Excellente fragmentation des copeaux** dans l'acier inoxydable, même avec des avances plus faibles
- **Bonne évacuation des copeaux** dans un large domaine d'application



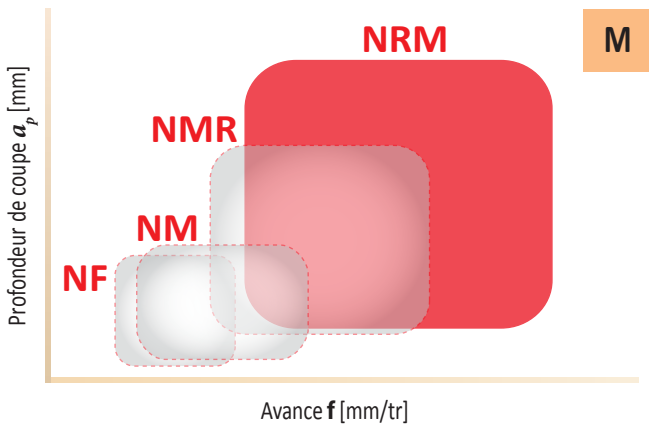
NRM

GÉOMÉTRIE NRM

Ébauche et semi-ébauche

- Géométrie positive avec renfort d'arête large
- Pour l'acier inoxydable et l'acier doux
- Plaquettes réversibles et non réversibles

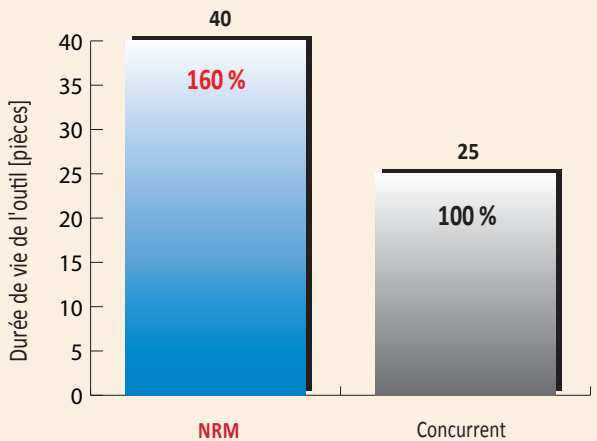
DOMAINE D'APPLICATION



EXEMPLE D'USINAGE

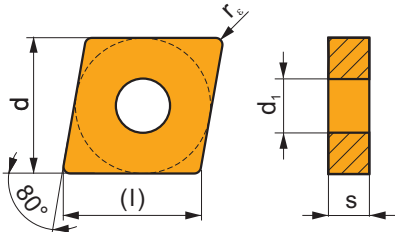
Matériau : DIN 1.4301
Groupe de matériaux : M
Plaquette : CNMG 120408-NRM : T7335

Vitesse de coupe	v_c	150	m/min
Avance	f	0,27	mm/tour
Profondeur de coupe	a_p	4	mm

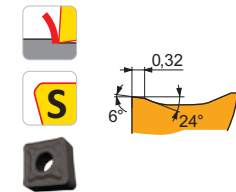


CNMG

	d	d ₁	l	s
1204	12,700	5,16	12,9	4,76
1606	15,875	6,35	16,1	6,35
1906	19,050	7,94	19,3	6,35
2509	25,400	9,12	25,8	9,525

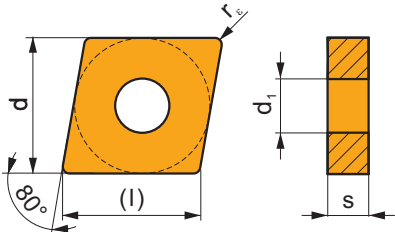


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
  		CNMG 120408-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
			T7335	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
  		CNMG 120412-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
  		CNMG 120416-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,75	1,6	7,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,30	0,75	1,6	7,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,75	1,6	7,0
  		CNMG 160608-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	0,8	0,27	0,60	0,8	8,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	0,8	0,27	0,60	0,8	8,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	0,8	0,27	0,60	0,8	8,0
  		CNMG 160612-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
  		CNMG 160616-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
  		CNMG 190608-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	0,8	0,28	0,60	0,8	10,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	0,8	0,28	0,60	0,8	10,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	0,8	0,28	0,60	0,8	10,0
  		CNMG 190612-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
  		CNMG 190616-NRM	T7325	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
  		CNMG 250924-NRM	T7325	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0
			T9315	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0

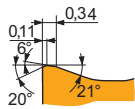


CNMM

	d	d ₁	l	s
2509	25,400	9,12	25,8	9,525

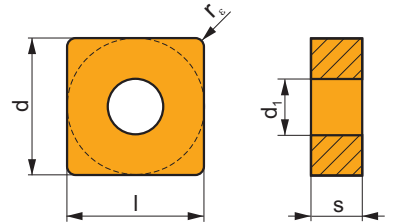


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
  		CNMM 250924-NRM	T7325	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
			T9315	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0

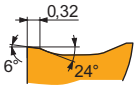


SNMG

	d	d ₁	l	s
1204	12,700	5,16	12,700	4,76
1506	15,875	6,35	15,875	6,35
1906	19,050	7,94	19,050	6,35
2507	25,400	9,12	25,400	7,94
2509	25,400	9,12	25,400	9,525

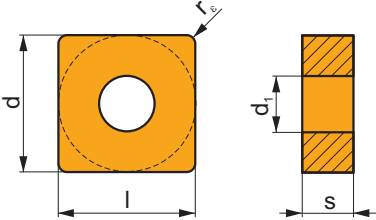


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
  		SNMG 120408-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
			T7335	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
  		SNMG 120412-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
			T7335	■	■			□		⚙	++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
  		SNMG 150612-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
  		SNMG 150616-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
  		SNMG 190612-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
  		SNMG 190616-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
  		SNMG 250724-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
			T7335	■	■			□		⚙	+++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
			T9315	■	■			□		⚙	++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
  		SNMG 250924-NRM	T7325	■	■			□		⚙	++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r_e	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
	SNMG 250924-NRM	T7335									+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0
											++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0

SNMM				
	d	d ₁	l	s
2507	25,400	9,12	25,400	7,94
2509	25,400	9,12	25,400	9,525



2017
T95

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r_e	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
	SNMM 250716-NRM	T7325									++	1,6	0,32	0,90	1,6	14,0
		T7335									+++	1,6	0,32	0,90	1,6	14,0
		T9315									++	1,6	0,32	0,90	1,6	14,0
	SNMM 250724-NRM	T7325									++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
		T7335									+++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
		T9315									++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
	SNMM 250924-NRM	T7325									++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
		T7335									+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
		T9315									++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0

GÉOMÉTRIE DES PLAQUETTES

P	M	K	N	S	H
0,23 – 1,0					
0,8 – 16,0					
CNMG, CNMM, SNMG, SNMM					

PLAQUETTES POUR L'ÉCROÛTAGE DE BARRES DE BARRES



MM

PLAQUETTES POUR L'ÉCROÛTAGE DE BARRES

PLAQUETTES POUR L'ÉCROÛTAGE DE BARRES EN ACIER INOXYDABLE

Nouvelle géométrie spécifiquement développée pour l'usinage de l'acier inoxydable. Convient également à l'acier et aux superalliages.

CARACTÉRISTIQUES & AVANTAGES

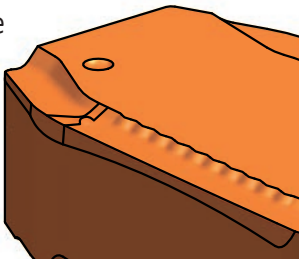
- Nouveau brise-copeaux conçu pour l'acier inoxydable
- Géométrie robuste
- Stabilité accrue de l'arête de coupe
- Marques d'identification des arêtes de coupe

Options de l'arête de coupe :

- S01 pour les matériaux durs
- S02 pour les duretés moyennes
- S03 pour les matériaux tendres ou à faible rigidité



- **Grande fiabilité** d'outil grâce au meilleur contrôle des copeaux
- Conçu pour les **avances rapides**
- Convient aux conditions très défavorables
- **Répartition homogène des efforts de coupe** grâce à la grande précision de plaquette
- Une durée de vie plus longue
- Réduction des vibrations grâce à la stabilisation par la facette sur la principale arête de coupe (S03)



GÉOMÉTRIE MM

De l'ébauche à la finition

- Renfort d'arête large, robuste
- Pour l'acier inoxydable et l'acier doux
- Convient aux superalliages

MM

Plaquettes LNGF

De l'ébauche à la finition



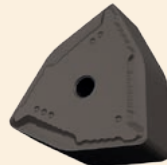
Plaquettes RNGH

Ébauche



Plaquettes WNGF

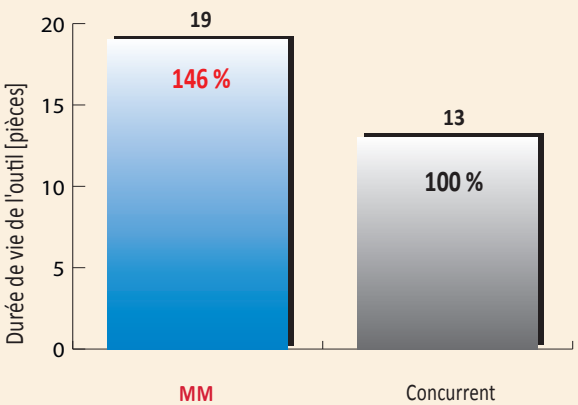
De l'ébauche à la finition



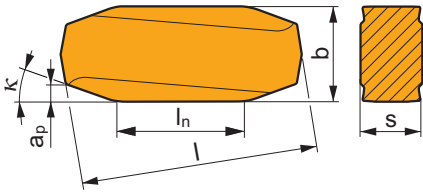
EXEMPLE D'USINAGE

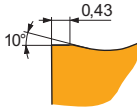
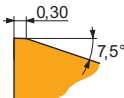
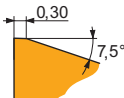
Matériau : 1.4028
Groupe de matériaux : M
Plaquette : RNGH 381200-MM : T9315

Vitesse de coupe	v_c	70	m/min
Avance	f	5,5	mm/tour
Profondeur axiale de coupe	a_p	4	mm
Longueur de coupe		5 000	mm

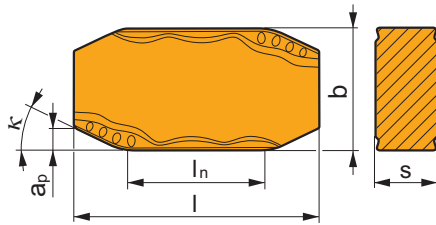


LNGF						
300715	20	1,5	12	30,12	13	7,54
361220	20	2,0	18	36,50	16	12,00



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
    		LNGF 300715-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		T9315	■						⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5	
		T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5	
		LNGF 300715-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		LNGF 300715-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		LNGF 361220-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0	
		T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0	
		LNGF 361220-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0	
    		LNGF 361220-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0	
		LNGF 361220-MM-S04	H07		■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		LNGF 300715-PM	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
		T9315	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5	
		T9226	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5	
		6630	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5	
		T6310	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5	
		LNGF 300715-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
		LNGF 300715-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
 		LNGF 361220-PM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0
		T9315	■						⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0	
		LNGF 361220-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0
		LNGF 361220-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0

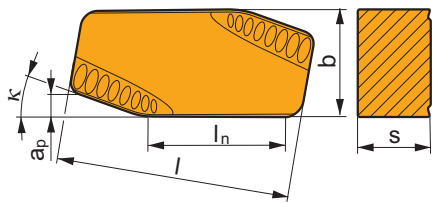
LNGF 40						
	ap	b	K°	l	ln	s
401035	3,5	20	25	40	20	10



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNGF 401035-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T6310	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNGF 401035-PM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6610	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM-S04	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6610	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5

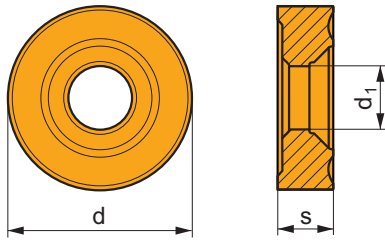
LNXR						
	K°	ap	b	l	ln	s
381240	20	4	17,5	38,25	21	12

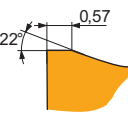
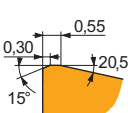
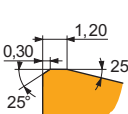


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNXR 381240-PM	T9315	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			T9226	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			6610	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			LNXR 381240-PR	T9226	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				6630	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				T9226	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				6630	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				T9226	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				6630	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				T9226	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
				6630	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0

RNGH

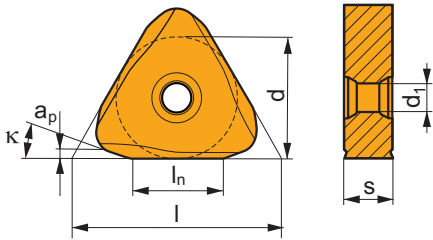
	a _p	d	d ₁	s
381200	8	38,1	12,7	12,7
5018MO	12	50,0	12,7	18,0

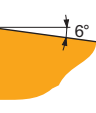
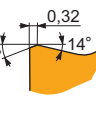


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
   		RNGH 381200-MM	T7325	■	■			■		●	+++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
			T9315	■	■					●	+++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
			T6310	■	■			■		●	++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
		RNGH 5018MO-MM	M9340	■	■			■		●	++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T9315	■	■					●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
  		RNGH 381200-MR	T7325	■	■			■		●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
			T9315	■	■					●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
			T9226	■	■			□		●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
		RNGH 5018MO-MR	M9340	■	■			■		●	++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T9335	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
  		RNGH 381200-PR	T9226	■	■					●	+++	–	4,80	13,00	1,5	8,0

TNGJ

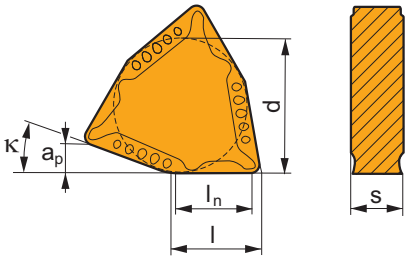
	κ°	a _p	d	d ₁	l	l _n	s
220720	20	2,0	21,96	7	38,0	12	7,94
281025	20	2,5	28,60	7	49,5	18	10,00

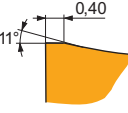


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
   		TNGJ 220720-PF-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
		TNGJ 220720-PF-S02	T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
		TNGJ 281025-PF-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			T9226	■	■			□		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			6630	■	■			□		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			6610	■	□					●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
		TNGJ 281025-PF-S02	T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
		TNGJ 281025-PF-S03	T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
		TNGJ 220720-PM-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
		TNGJ 220720-PM-S02	T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
   			T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T9226	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0

WNGF

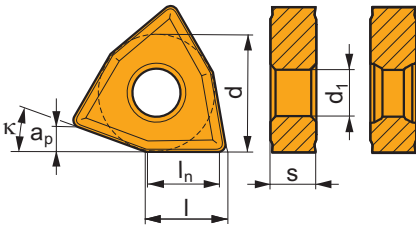
		κ°	a_p	d	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	20	15	13

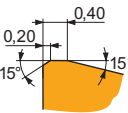


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNGF 201380-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0
			T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0
			WNGF 201380-MM-S02	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0
		WNGF 201380-MM-S03	M9340	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0

WNGU

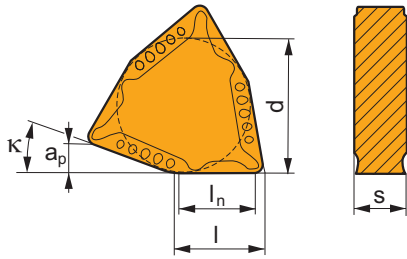
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	13	9,52

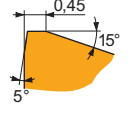


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNGU 150935-PM-S02	T9226	■						⚙	+++	–	1,60	12,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,60	12,00	0,5	3,5

WNMF

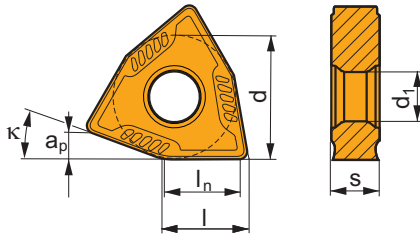
		κ°	a_p	d	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	20	15	13

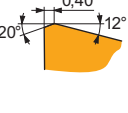


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNMF 201380-PM-S01	T9226	■						⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0
			6630	■						⚙	+++	–	2,00	12,00	0,5	8,0

WNMJ

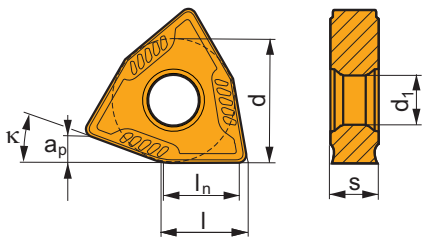
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	9,12	20	15	13
201480		25	8	31,75	9,12	20	15	14

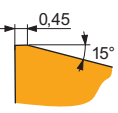
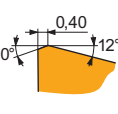


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
   		WNMJ 201380-PR	T9226	■						⚙	+++	–	1,60	12,00	0,5	8,0
		WNMJ 201480-PR	6630	■						⚙	+++	–	1,60	12,00	0,5	8,0

WNXJ

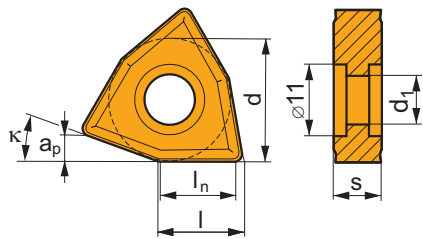
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	12	9,52
201380		25	8,0	31,750	9,12	20	15	13,00

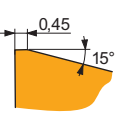


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
		WNXJ 150935-PM	6630								+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5
																
																
																
																
		WNXJ 201380-PR-S01	T9226								+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0
			6630								+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0
																
																
																

WNXX

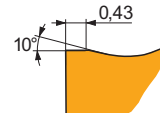
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	12	9,52

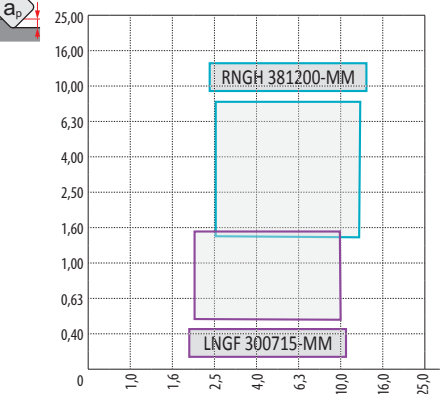


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
		WNXX 150935-PM	6630								+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5
																
																
																
																

GÉOMÉTRIE DES PLAQUETTES

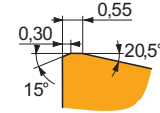


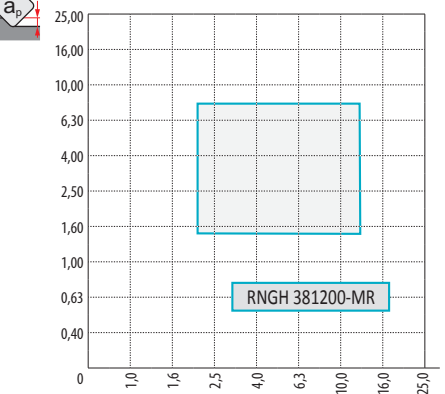




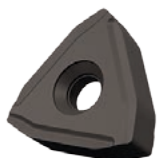
P	M	K	N	S	H
					
	2,0 – 16,0				
	0,5 – 12,0				
					
					
	LNGF, RNGH, WNGF				

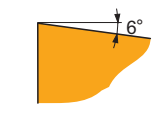


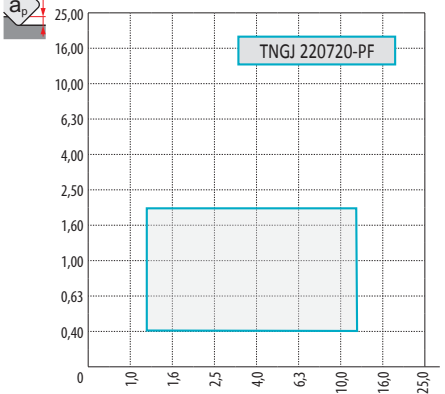




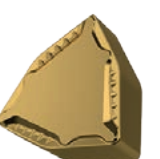
P	M	K	N	S	H
					
	2,2 – 16,0				
	0,5 – 12,0				
					
					
	RNGH				

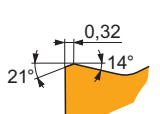


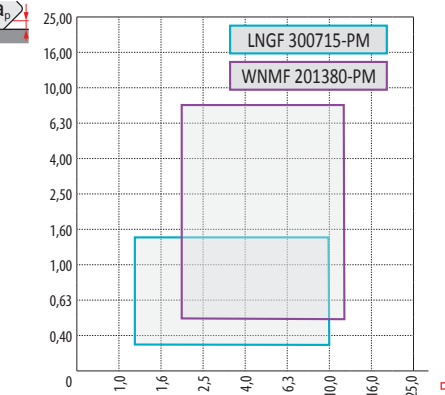




P	M	K	N	S	H
					
	1,2 – 16,0				
	0,4 – 2,5				
					
					
	TNGJ				

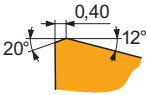


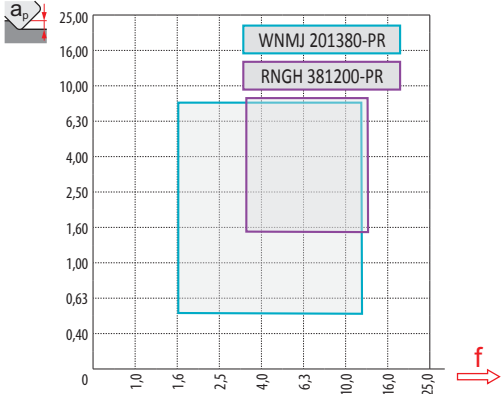




P	M	K	N	S	H
					
	1,2 – 16,0				
	0,3 – 8,0				
					
					
	LNGF, LN XR, TNGJ, WNGU, WNMF, WNXJ, WNXX				

PR





P	M	K	N	S	H
					
	1,6 – 16,0				
	0,5 – 8,0				
					
					
	LNXR, RNGH, WNMJ, WNXJ				

SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Australia

T: 1300 131 274
F: 1300 809 510
info.au@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
F: +86 21 5442 6315
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
F: 0205 44 7004
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.nl@dormerpramet.com

New Zealand

T: 0800 800 922
info.int@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 495 775 10 28
F: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for **Iceland**
T: +46 35 16 52 96
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 376 51 19
F: +38 056 376 51 20
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Central and Eastern Europe

T: +420 583 381 526
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com

DORMER PRAMET

PRA-CAT-NEWS-2017-1-FR

www.dormerpramet.com

 [youtube.com/dormerpramet](https://www.youtube.com/dormerpramet)
 facebook.com/dormerpramet/social
 linkedin.com/company/dormer-pramet
 twitter.com/dormerpramet