

Choix de l'outil adéquat pour le tronçonnage et les gorges

1 Définir le type d'opération et le système approprié

Identifier l'opération à effectuer:

- Tronçonnage
- Gorges, gorges frontales, gorges peu profondes, extérieures ou intérieures
- Tournage extérieur ou intérieur
- Dégagement, profilage

et choisir le système le plus indiqué pour celle-ci. Voir le programme d'ensemble.

2 Choisir la géométrie et la nuance de plaquette

Choisir la géométrie et la nuance de plaquette.

Choisir la taille de plaquette sur la page de commande correspondante.

3 Choisir le système d'outillage et le type de porte-plaquette

Choisir un outil à manche ou Coromant Capto® en fonction des possibilités de serrage de la tourelle/broche.

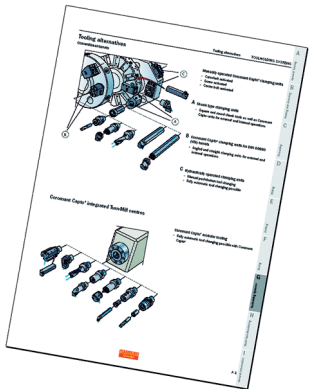
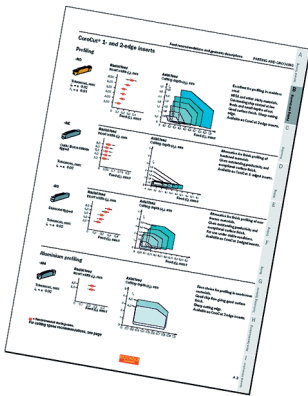
Choisir un porte-plaquette de dimensions appropriées sur la page de données de commande.
La taille de logement de plaquette doit correspondre à celle de la plaquette.

4 Choix de l'avance et de la vitesse de coupe

Chercher l'avance recommandée pour la plaquette sélectionnée.

Sélectionner la vitesse de coupe recommandée.

Des valeurs de départ de vitesses de coupe et d'avances pour différentes matières sont données sur les boîtes de plaquettes.



Pour plus d'informations techniques, voir notre Guide Technique d'Usinage.

Symboles de références des pages

	Usinage extérieur		Unité Coromant Capto®		Plaquettes		Comment choisir votre outil, vue d'ensemble
	Usinage intérieur		Porte-plaquette conventionnel		Pièces détachées/accessoires		Descriptions des nuances
	Adaptateurs intérieurs CoroTurn® SL		Barre conventionnelle		Manchons		Conditions de coupe, vitesses recommandées
	Options Tailor Made		Systèmes d'attachements		Porte-lames		Conditions de coupe, avance et profondeur de coupe recommandées
	Table de conversion, formules et définitions						

TRONÇONNAGE ET GORGES

Applications

Tronçonnage, gorges, profilage et tournage	B4
Programme d'ensemble des plaquettes	B6
Porte-plaquettes, vue d'ensemble	B9

Produits

CoroCut à 1 ou 2 arêtes

Tronçonnage, gorges, profilage et tournage	B14
Codification des plaquettes	B15
Plaquettes	B16
Codification des porte-outils	B27
Outils extérieurs	B28
Outils intérieurs	B49

CoroCut® 3 arêtes

Tronçonnage peu profond et gorges	B52
Codification des plaquettes	B15
Plaquettes	B53
Codification des porte-outils	B28
Outils extérieurs	B57

T-Max Q-Cut®

Tronçonnage, gorges, profilage et tournage	B59
Plaquettes 151.2	B60
Outils extérieurs/intérieurs 151.2	B69
Plaquettes 151.3	B78
Outils extérieurs/intérieurs 151.3	B80

Autres systèmes pour le tronçonnage et les gorges

CoroThread, gorges de circlips	B85
Plaquettes céramique T-Max® pour les gorges et le profilage	B86
Porte-plaquettes extérieurs CoroCut® XS pour le décolletage	B88
Porte-plaquettes CoroTurn® XS pour le décolletage	A309
Outils intérieurs CoroCut® MB pour l'usinage de précision	B95

Manchons pour barres cylindriques

EasyFix	A304
---------	------

Pièces détachées

Clés dynamométriques	B111
	B110

Conditions de coupe

Profondeurs de coupe et avances recommandées, description des géométries	B124
Recommandations de vitesse de coupe	B138

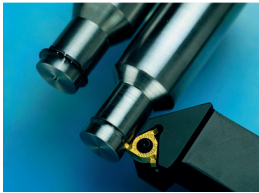
Information sur les nuances

	B146
--	------



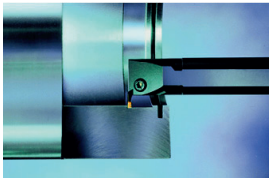
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Système à choisir en priorité pour toutes les opérations de tronçonnage et gorges



CoroThread®

Pour gorges de circlip extérieures et intérieures



T-Max Q-Cut®

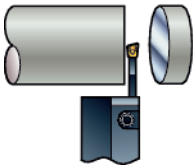
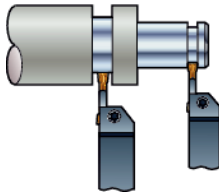
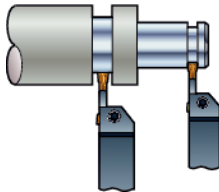
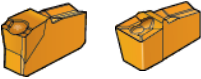
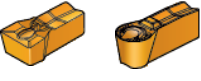
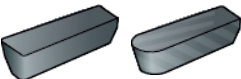
151.2
Pour tronçonnage profond

151.3
Pour l'usinage intérieur et les gorges frontales de petits diamètres



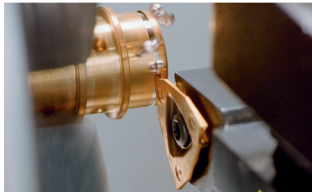
Céramique T-Max®

Pour les gorges et le profilage des super-alliages réfractaires

		 Tronçonnage	 Usinage général de gorges	 Gorges de circlips
 CoroCut® à 2 arêtes Profondeurs de coupe jusqu'à 20 mm (.787 pouce) Page B14		• •	• •	•
 CoroCut® à 1 arête Profondeurs de coupe jusqu'à 20 mm (.787 pouce) Page B14		• •	• •	
 CoroCut® 3 Profondeurs de coupe jusqu'à 6.4 mm (.251 pouce) Page B52		• •	•	•
 T-Max Q-Cut® 151.2 Page B59		•	•	
 T-Max Q-Cut® 151.3 Page B78				
 CoroThread® Page B85				• •
 CoroCut® XS Page B88		• • Décolletage de précision	• • Décolletage de précision	
 CoroCut® MB Page B95				
 CoroTurn® XS Page A309				
 Céramique T-Max® Page B86			•	

• • = choix prioritaire

• = Solution alternative



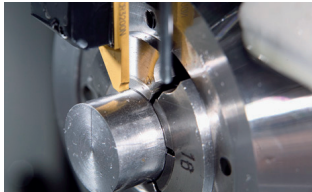
CoroCut® 3

Tronçonnage, gorges et profilage peu profonds.



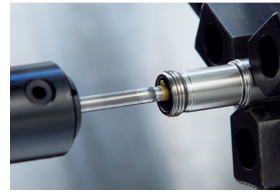
CoroTurn® XS

Pour gorges intérieures de précision, tournage et filetage en décolletage



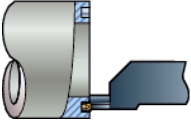
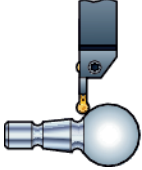
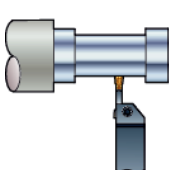
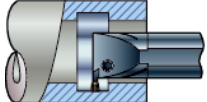
CoroCut® XS

Pour gorges intérieures/tronçonnage de précision, tournage et filetage en décolletage



CoroCut® MB

Pour gorges intérieures de précision, filetage et tournage

 Gorges frontales	 Profilage	 Tournage	 Usinage intérieur
• • Diamètre de première passe à partir de 34 mm (1.339 pouce)	• •	• •	• • Alésage mini. 25 mm (.984 pouce)
•	•	•	
	•		
			• Alésage mini. 25 mm (.984 pouce)
• • Diamètre de première passe à partir de 24 mm (.945 pouces)			• • Alésage mini. 20 mm (.787 pouce)
			• Gorges de circlips. Alésage mini. 12 mm (.472 pouce)
		• • Mécanique de précision	
			• • Alésage mini. 10 mm (.394 pouce)
• • Diamètre de première passe à partir de 12 mm (.472 pouce)			• • Alésage mini. 4.2 mm (.165 pouce)
	•		• • Alésage mini. 63.5 mm (2.500 pouce)

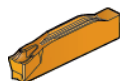
Plaquettes pour le tronçonnage et les gorges

Tronçonnage

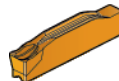
CoroCut® 1-2



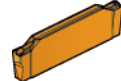
123-CF



123-CM



123-CR



123-CS

CoroCut® 3

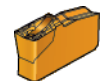


123-CM



123-CS

T-Max Q-Cut® 151.2



151.2-4E



151.2-5E



151.2-7E

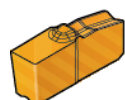


151.2-9E

Largeur de plaquette, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.00-2.00	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Largeur de plaquette, pouce	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.039-.079	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Page	B16	B16	B16	B17	B53	B53	B60	B60	B60	B61

Tronçonnage

T-Max Q-Cut®



151.2-3F



151.2-5F

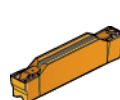
CoroCut® XS



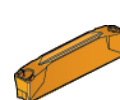
MACR/L

Gorges

CoroCut® 1-2



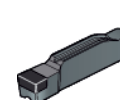
123-GF



123-GM

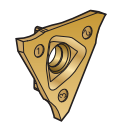


123-GR



123-CBN

CoroCut® 3



123-GS



123-RS

Largeur de plaquette, mm	1.87-3.12	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Largeur de plaquette, pouce	.062-.188	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Page	B61	B61	B90	B18	B19	B90	B21	B54	B55

Gorges

T-Max Q-Cut® 151.2



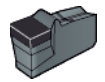
151.2-4G



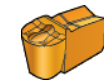
151.2-5G



151.2-6G



151.2-CBN



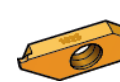
151.2-4U



151.3-4G



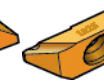
151.3-7G



MAGR/L



MAFR/L



MABR/L

Largeur de plaquette, mm	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Largeur de plaquette, pouce	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Page	B62	B62	B62	B62	B67	B78	B79	B91	B91	B91

Gorges intérieures

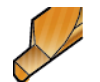
CoroTurn® XS



CXS-..G



CXS-..GX



CXS-..F

CoroCut® MB



MB-..G



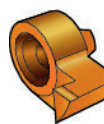
MB-..GX



MB-..TE



MB-..B



MB-FA/FB

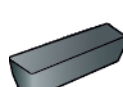
Largeur de plaquette, mm	0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00
Largeur de plaquette, pouce	.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118
Page	A317	A321	A321	B97	B101	B99	B99	B99

Plaquettes pour le tronçonnage et les gorges

Gorges

CoroThread[®]
pour
circlipsT-Max[®]
céramiqueCoroCut[®] 1-2

254



150.22/CSG



123-RM



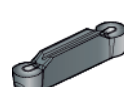
123-RO



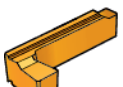
123-RS



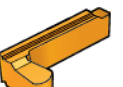
123-CBN



123-AM



123-GS



123-RS

Largeur de plaquette, mm	1.10-4.15	3.17-9.52	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Largeur de plaquette, pouce	.043-.163	.125-.375	.118-.315	.079-.315	.118-.315	.118-.315	.236-.315	.079-.157	.079-.157
Page	B85	B86	B22	B22	B23	B23	B23	B25	B25

Profilage

T-Max Q-Cut[®] 151.2T-Max Q-Cut[®]
151.3CoroTurn[®] XSCoroCut[®] MBCéramique
T-Max[®]

151.2-4P



151.2-5P



151.2-PCD



151.2-CBN



151.3-7P



CXS-..R



MB-..R



150.23

Largeur de plaquette, mm	3.00-10.00	3.00-8.00	3.18-8.00	3.00-7.92	3.00-6.00	1.00-2.00	0.80-3.00	3,17-6.35
Largeur de plaquette, pouce	.118-.394	.118-.315	.125-.315	.118-.312	.118-.236	.039-.079	.012-.118	.125-.250
Page	B65	B65	B65	B65	B79	A320	B101	B86

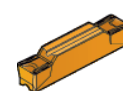
Tournage

CoroCut[®] 1-2T-Max Q-Cut[®]

151.2

CoroTurn[®] XSCoroCut[®] MB

123-TF



123-TM



151.2-4T



151.2-5T



CXS-..T98



CXS-..TE



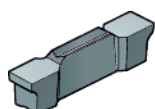
MB-..T45



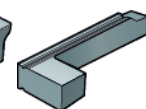
MB-..T93

Largeur de plaquette, mm	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	-	-	-	-
Largeur de plaquette, pouce	.118-.315	.118-.315	.118-.236	.118-.236	-	-	-	-
Page	B24	B24	B67	B67	A313	A316	B99	B99

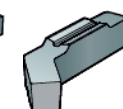
Ebauches

CoroCut[®] 1-2CoroCut[®] 3T-Max Q-Cut[®] 151.2CoroCut[®] XS

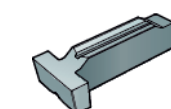
N123-BG



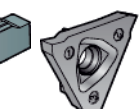
R/L123-BG



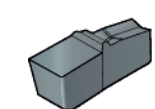
123-BG



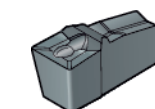
123-BG



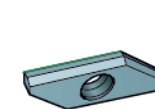
N123-BG



151.2-3B



151.2-4B



MAXR/L

Largeur de plaquette, mm	2.30-8.40	6.00	6.03	4.04	3.40	2.40-8.50	2.60-11.45	3.18
Largeur de plaquette, pouce	.091-.331	.236	.237	.159	.134	.094-.335	.102-.451	.125
Page	B26	B26	B26	B26	B56	B68	B68	B93

A

Tournage général

B

Tournage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

J

Généralités

CoroCut® et T-Max Q-Cut®

Géométries de plaquettes

La famille CoroCut® propose de nombreuses géométries de plaquettes différentes, toutes étant conçues pour augmenter la productivité en tronçonnage et gorges : de la géométrie extrêmement robuste -CR en passant par la géométrie -4E en mesure de résister aux coupes intermittentes jusqu'à la géométrie -RS aux arêtes très vives, sans oublier les plaquettes -F-P à insert diamant pour les matériaux non-ferreux.

Les deux derniers caractères de la référence de commande indiquent les plaquettes appropriées dans le tableau ci-dessous.

Application	Faibles avances			Avances moyennes			Fortes avances		Optimisation			
												
Tronçonnage												
												
												
Tournage												
Profilage												
Pour matières trempées												
Gorges												
Pour matières trempées												
Profilage d'aluminium												
Dégagements												
Gorges frontales												

1) Tronçonnage automatique multi-broches

Nuances

Les nuances carbure proposées dans la famille CoroCut® couvrent toute la gamme des matières, depuis la nuance GC3115 très résistante à l'usure jusqu'à la nuance GC1145, la plus tenace du marché. Des plaquettes à insert nitrure de bore cubique (CBN) ou diamant sont également disponibles.

ISO P = Aciers

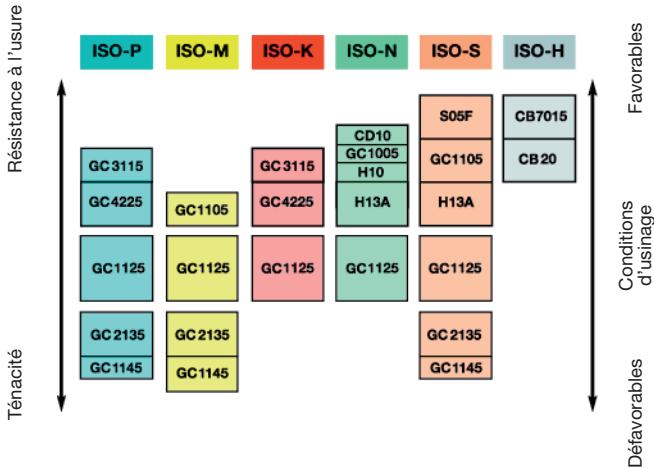
ISO M = Aciers inoxydables

ISO K = Fontes

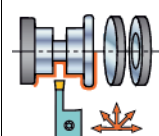
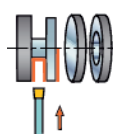
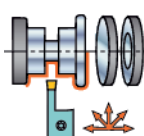
ISO N = Aluminium et non-ferreux

ISO S = Super alliages réfractaires

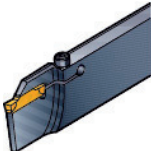
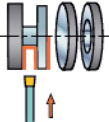
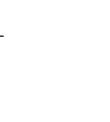
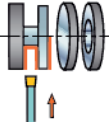
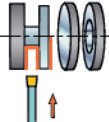
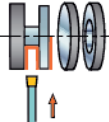
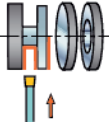
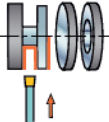
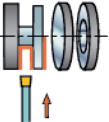
ISO H = Métaux trempés

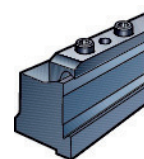
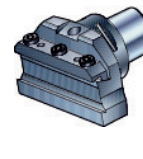
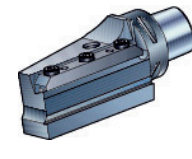


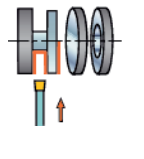
Unités de coupe Coromant Capto® pour le tronçonnage et les gorges

CoroCut® 1-2			CoroCut® 3			T-Max Q-Cut®	
 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille d'accouplement Page	Gorges, tronçonnage, profilage et tournage	Gorges et profilage	 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille d'accouplement Page	Tronçonnage de tubes et de petits diamètres, gorges	T-Max Q-Cut®	 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille d'accouplement Page	Gorges, tronçonnage, profilage et tournage
							
	Cx-R/LF123	Cx-NF123		Cx-RF123T/U			Cx-R/LF151.23
	1.49-8.00 .059-.315	2.39-5.56 .094-.219		0.99-2.01 .039-.079			1.85-10.0 .073-.394
	C3-C8	C3-C6		C3-C4			C3-C8
	B28	B28		B57			B69

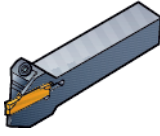
Lames de tronçonnage

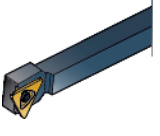
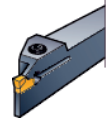
CoroCut® 1-2	Tronçonnage		T-Max Q-Cut®	Tronçonnage		Tronçonnage Lames pour porte- outils Manchester		Tronçonnage Lames pour porte- outils acier rapide		Cartouches pour multi- broches
										
	N123	R/LF123		151.2	151.2	R/L 151.2	151.2			
Largeur de plaquette, mm	1.50-7.14	1.50-7.14	Largeur de plaquette, mm	1.85-10.00	2.01-5.99	3.00	2.01-5.99		1.57-3.96	
Largeur de plaquette, pouce	.059-.281	.059-.281	Largeur de plaquette, pouce	.073-.394	.079-.236	.118	.079-.236		.062-.156	
Max a_p , mm	5.00-54.99	5.00-32.00	Max a_p , mm	34.80-100.00	38.10-63.50	19.05	25.40-57.15		13-34	
a_p maxi., pouce	.197-2.165	.197-1.260	a_p maxi., pouce	1.370-3.937	1.500-2.500	.750	1.000-2.250		.510-1.340	
Page	B30	B31	Page	B70	B74		B75		B75	

Bloc-outil pour lames de tronçonnage		Adaptateur Coromant Capto® pour lames de tronçonnage	
 151.2 Page	 Cx-APBA B33	 Cx-APBR/L B34	Montage radial
			Montage axial

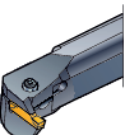
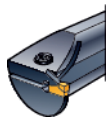
T-Max Q-Cut®	Cartouches pour multi-broches
 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Max a_p , mm a_p maxi., pouce Page	 1.57 - 3.96 .062-.156 13-34 .510 - 1.340 B77

Outils à manche pour le tronçonnage et les gorges

CoroCut® 1-2	Gorges, tronçonnage, profilage et tournage	Profilage					Gorges frontales et gorges peu profondes	Gorges frontales
		0°	7°	45°	70°		0°/90°	0°/90°
 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille de manche, mm Taille de manche, pouces Page	R/LF123/-S	NF123	R/LX123-...007	R/LX123-...045	R/LX123-...070		R/LF123 R/LG123	R/LF123 R/LG123
	1.50-15.00	5.00-15.00	8.00	3.00-5.99	5.00-6.00		3.00-7.13	3.00-8.00
	.059-.591	.197-.591	.315	.118-.236	.197-.236		.118-.281	.118-.315
	1010-3232	2525-3232	2525-3232	2020-2525	2525-3232		2525	2020-2525
	.375-1.500		1.00-1.250	.750-1.250	1.00-1.250		1.00	.750-1.250
	B35	B42	B42	B42	B42		B44	B45

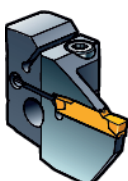
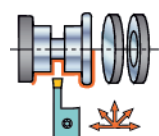
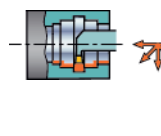
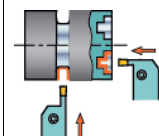
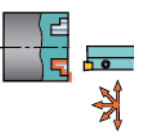
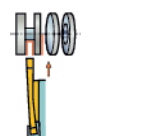
CoroCut® 3	Tronçonnage de tubes et de petits diamètres	T-Max Q-Cut®	Tronçonnage Gorges, tronçonnage, profilage et tournage		Dégagements	Gorges frontales (Pour plaquettes 151.3)	
						0°	90°
 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille de manche, mm Taille de manche, pouces Page	RF123T RF123U	 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Taille de manche, mm Taille de manche, pouces Page	R/L151.20 R/L151.21	R/L151.23	R/LS151.22	R/LF151.37	R/LG151.37
	0.99-1.98		1.85-8.00	1.85-8.00	1.85-8.00	2.39-5.97	2.39-5.97
	.039-.078		.073-.315	.073-.315	.073-.315	.094-.236	.094-.236
	1010-3232		0808-3232	1616-3232	2525-3232	2525	2525
	.375-1.260		.375-1.250	.625-1.250	.500-1.250	1.000	1.000
	B58		B70	B72	B73	B80	B80

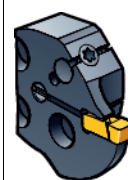
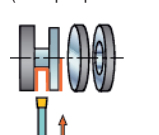
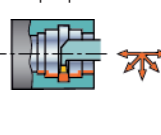
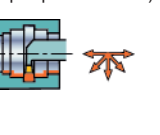
Barres d'alésage pour tronçonnage et gorges

CoroCut® 1-2	Gorges, profilage et tournage	Profilage	T-Max Q-Cut®	Gorges, profilage et tournage (Pour plaquettes 151.3)	Gorges frontales (Pour plaquettes 151.3)
 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Ø d'alésage mini, mm Alésage mini, pouces Diamètre de barre, mm Diamètre de barre, pouces Page	R/LAG123	R/LAX123	 Largeur de plaquette, mm Largeur de plaquette, pouce Ø d'alésage mini, mm Alésage mini, pouces Diamètre de barre, mm Diamètre de barre, pouces Page	R/LAG151.32	R/LAF151.37
	3.00-6.00	5.00-8.00		1.85-8.00	2.39-6.00
	.118-.236	.197-.315		.073-.315	.094-.236
	25.00-60.00	64.23		15.01-50.03	26.00-42.01
	.984-2.362	2.529		.591-1.970	1.024-1.654
	16-50	40		16-40	25-40
	.625-2.000	1.500		.625-1.500	.984-1.575
	B49	B50		B82	B84

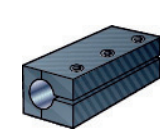
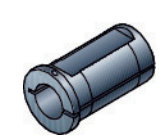
Porte-outils à manche pour le système de porte-outils QS™, voir page A217.

Têtes de coupe avec accouplement CoroTurn® SL pour tronçonnage et gorges

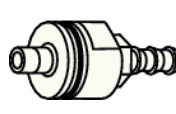
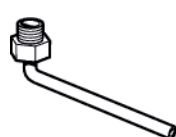
CoroCut® SL	Gorges, tronçonnage, profilage et tournage	Usinage de gorges et profilage intérieurs	Gorges frontales et gorges peu profondes	Gorges frontales	CoroCut® 3 SL	Gorges peu profondes
						
	R/L123-B		R/L123-C	R/L123-A		R/L 123 T/U
Largeur de plaquette, mm	1.50-7.14		3.00-7.14	2.49-7.14	Largeur de plaquette, mm	0.99-2.01
Largeur de plaquette, pouce	.059-.281		.118-.281	.098-.281	Largeur de plaquette, pouce	.039-.079
Taille	25-40		25-40	32	Taille	25-40
Page	I42		I43	I44	Page	I46

T-Max Q-Cut® SL	Gorges et tronçonnage	Usinage de gorges et profilage intérieurs	Gorges frontales	Gorges et profilage	CoroCut® XS SL Précision de décolletage
					
	(Pour plaquettes 151.2)	(Pour plaquettes 151.3)	(Pour plaquettes 151.3)	(Pour plaquettes 151.3)	
	R/L151.21	R/L151.3	R/L151.3 A/B	R/LAG 551.31	R/L SMAL
Largeur de plaquette, mm	3.00-6.00	2.00-7.92	3.00-5.56	1.85-8.00	-
Largeur de plaquette, pouce	.118-.236	.079-.312	.118-.219	.073-.315	-
Taille d'accouplement SL, mm	25-40	25-40	32	16-40	25-32
Page	I47	I48	I49	I50	I51

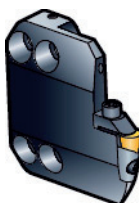
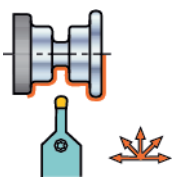
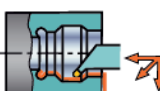
Accessoires

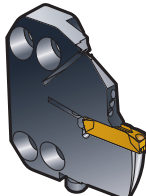
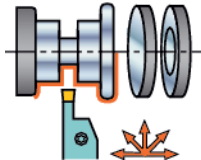
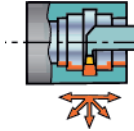
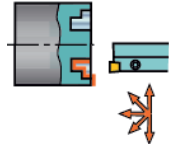
Manchons pour barres d'alésage cylindriques	EasyFix	
		
	131	132
Pour diamètre de barre, mm	5-20	5-25
Pour diamètre de barre, pouces	.197-.787	.197-.984
Page	A305	A305

Accessoires d'arrosage

Buse d'arrosage	Raccord tournant	Conduit pour liquide de coupe
		
Pour unités de coupe Coromant Capto®	Pour barre d'alésage	Pour lames de coupe SL
Page	A308	I118

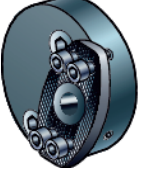
Têtes de coupe avec accouplement CoroTurn® SL70

CoroTurn® SL70	Gorges, tronçonnage, profilage et tournage	Usinage de gorges et profilage intérieurs
		
SL70-CRDCR / SL70-CRSCR / SL70-SRDCR		
Taille de plaquette, mm (1/8, pouce)	09-12 (3/8-1/2)	
Taille d'accouplement SL70	70	
Page	I99	

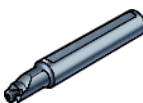
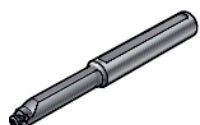
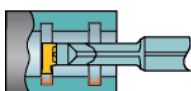
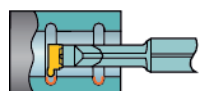
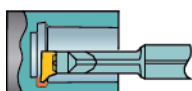
CoroCut® SL70 	Gorges et tronçonnage 	Usinage de gorges et profilage intérieurs 	Gorges frontales 
	SL70-R/L123		SL70-R/L123
Largeur de plaquette, mm	3-16		4-6
Largeur de plaquette, pouce	.118-.590		.157-.236
Taille d'accouplement SL70	70		70
Page	I101		I102

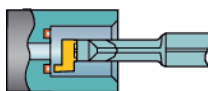
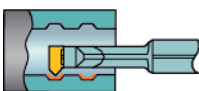
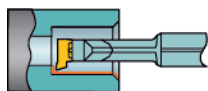
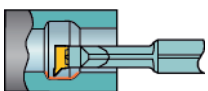
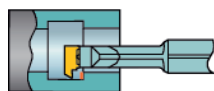
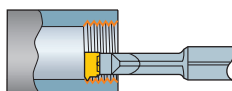
Adaptateurs

Adaptateurs Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
				
	Taille Coromant Capto® C5-C8	C6	C6	C5-C8
	Taille d'accouplement SL70 70	70	70	70
Page	I103	I103	I103	I103

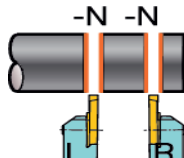
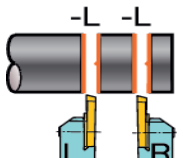
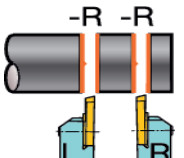
Adaptateur CoroTurn® SL à changement rapide pour têtes de coupe SL70		
		
	Taille d'accouplement	
	Côté machine 80	Côté de l'outil 80
	Côté de l'outil 70	
Page	I92	

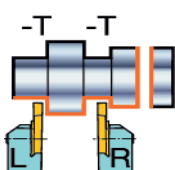
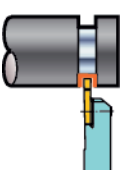
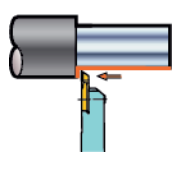
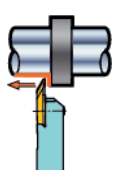
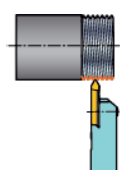
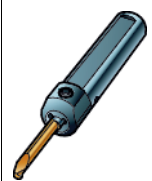
Barres d'alésage/plaquettes CoroCut® MB

CoroCut® MB	Barre d'alésage à queue d'acier	Barre d'alésage à queue carbure	Plaquettes Gorges	Profilage	Pré-tronçonnage
					
	MB-A	MB-E	MB G	MB R	MB GX
Diamètre de barre, mm	16	12-16			
Diamètre de barre, pouces	.625	.500-.625			
Taille de logement	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Page	B107	B107	B97	B101	B101

Plaquettes Angle d'attaque	κ_r 45°/45° Tournage/profilage	κ_r 93°/-3° Tournage	κ_r 93°/-3° Copiage	κ_r 117.5°/-27.5° Alésage en tirant	Filetage
Gorges frontales					
					
MB-FA/FB	MB T045	MB T093	MB TE 93	MB B030	MB TH
09	07	07	07	07	07
B102	B99	B99	B99	B99	B103

Outils à manche CoroCut® XS pour le décolletage/plaquettes

CoroCut® XS	Porte-plaquettes à manche	Tête de coupe SL	Plaquettes pour Tronçonnage	Tronçonnage	Tronçonnage
	 Porte-plaquette de tronçonnage				
	SMALR/L/SMALR/L-X	R/L SMAL	MACR/L-N	MACR/L-R	MACR/L-L
Taille de logement			3	3	3
Taille d'accouplement SL, mm		25-32			
Taille de manche, mm	1010-1616				
Taille de manche, pouces	.500-.625				
Page	B94	I51	B90	B90	B90

CoroCut® XS	Plaquettes pour Gorges Profilage	Gorges	Tournage	Tournage en tirant	Filetage	Barres d'alésage CoroTurn® XS
						
	MACR/L-T	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L	MATR/L	Barres d'alésage CoroTurn® XS
						Pour l'ensemble du programme pour usinage de gorges, filetage et tournage, voir page A325
Taille de logement	3	3	3	3	3	
Page	B90	B91	B92	B92	B93	

CoroCut® à 1-2 arêtes

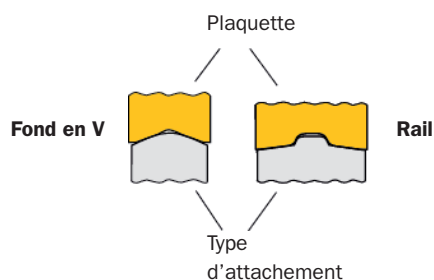
Système à 1 ou 2 arêtes de coupe

Le système qui s'impose pour toutes les opérations de tronçonnage, profilage et gorges.



Programme de porte-plaquettes

Il existe un vaste programme de porte-plaquettes pour plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes.



Fixation de la plaquette

Ce système se caractérise par un profil en V et un rail exclusif permettant de résister aux forces axiales élevées qui s'exercent des deux côtés de la plaquette. Cette fixation, combinée à une plaquette longue, sont garantes d'une excellente stabilité.

Géométries de plaquettes

Large gamme de géométries disponible, développées spécifiquement pour différentes applications et plages d'avances.

Versions de plaquette

Les plaquettes CoroCut® à 1 et 2 arêtes sont disponibles dans la plage de largeurs 1.5 mm (.059 pouce) à 15 mm (.591 pouce).

- CoroCut® à 2 arêtes pour un usinage très économique.
- CoroCut® à 1 arête pour des profondeurs de coupe supérieures à 50 mm (1.969 pouces)



Nuances de plaquettes

Afin de couvrir l'ensemble des matières à usiner, les plaquettes CoroCut® sont disponibles dans toute une gamme de nuances spécifiques:

- Carbure cémenté
- Diamant polycrystallin
- Nitrure de bore cubique
- Cermet

Champs d'application ISO :



Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options Tailor Made. Pour plus d'informations sur le programme Tailor Made voir page J3

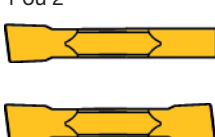
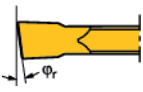
Codification des plaquettes CoroCut® 1-2-3

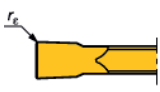
N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Sens de coupe R  N  L 	2 Code principal 123	3 Taille de logement 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 du porte-plaquette.
---	---	---

* Interchangeabilité du logement de plaquette :

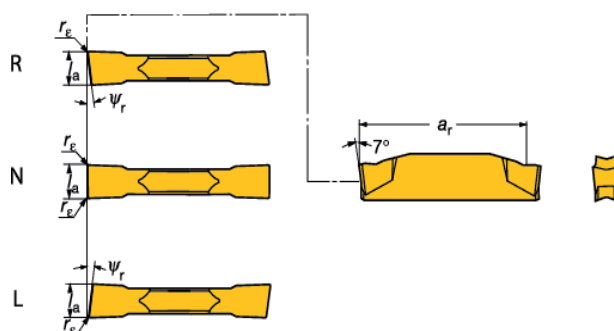
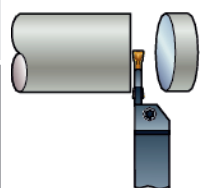
Taille de logement de plaquette	Taille, mm	Type d'attachement	Taille de logement de plaquette	Taille, mm	Type d'attachement
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	1.5	R

4 Nombre d'arêtes de coupe 1 ou 2  3 	5 Largeur de plaquette Ex.: 0400 = .157 pouce (4 mm) 	6 Angle d'attaque Ex.: 00 = 0° 05 = 5° 
---	---	--

7 Rayon de bec Ex.: 04 = .016 pouce (0.4 mm) 08 = .031 pouce (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
---	--

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

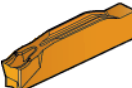
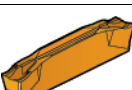
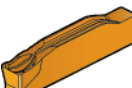
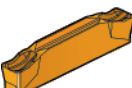
Tronçonnage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

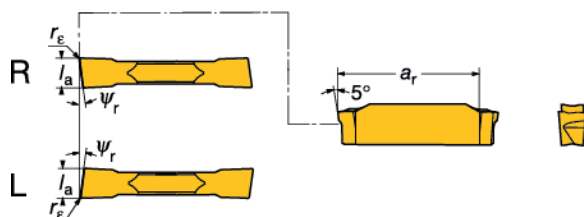
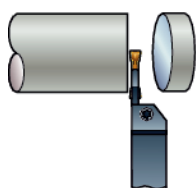
Tolérances, mm (pouces) :

 $a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)											P					M				K				S										
		l_a mm	l_a pouces	ψ_r	α_f	r_c mm	r_c pouces	a_r max mm ¹⁾	a_r max pouce ¹⁾				Taille de logement ²⁾	Référence de commande	1125	1145	GC	GC	GC	CT	525	1105	1125	1145	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1105	1125	1145	GC	GC	GC
															GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
Faibles avances		2.5 .098	0°	6.5°	0.1 .004	18.4 .724	F	N123F2-0250-0001-CF	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		2.5 .098	5°	5°	0.2 .006	18.4 .724		R123F2-0250-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		2.5 .098	5°	5°	0.2 .006	18.4 .724		L123F2-0250-0501-CF	★	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		3.0 .118	0°	6.83°	0.1 .004	18.4 .724	G	N123G2-0300-0001-CF	★	☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		3.0 .118	5°	6.83°	0.2 .006	18.3 .720		R/L123G2-0300-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		4.0 .157	0°	6.67°	0.2 .006	23.3 .917		N123H2-0400-0001-CF	★	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		4.0 .157	5°	6.67°	0.2 .006	25.3 .996		R123H2-0400-0501-CF	★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		4.0 .157	5°	6.67°	0.2 .006	25.3 .996	H	L123H2-0400-0501-CF	★										★																	
Avances moyennes									CoroCut® à 1 arête																											
		2.0 .079	0°	5°	0.2 .008		E	N123E1-0200-0002-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		2.5 .098	0°	5°	0.2 .008		F	N123F1-0250-0002-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		3.0 .118	0°	7°	0.2 .008		G	N123G1-0300-0002-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		4.0 .157	0°	6°	0.2 .008		H	N123H1-0400-0002-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
										CoroCut® à 2 arêtes																										
		1.5 .059	0°	5°	0.2 .008	12.9 .508	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	★			☆		☆	☆	☆	☆	★	★							★	☆	☆	☆	☆				
		2.0 .079	0°	5°	0.2 .008	19 .748	E	N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆				
		2.0 .079	5°	5°	0.2 .008	19 .748		R/L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		2.5 .098	0°	5°	0.2 .008	18.9 .744	F	N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆				
		2.5 .098	5°	5°	0.2 .008	18.9 .744		R/L123F2-0250-0502-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		3.0 .118	0°	7°	0.2 .008	18.9 .744	G	N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆				
		3.0 .118	5°	6.83°	0.2 .008	18.8 .740		R/L123G2-0300-0502-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆				☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆				
		4.0 .157	0°	6°	0.2 .008	24.1 .949	H	N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆				
		4.0 .157	5°	6°	0.2 .008	24.1 .949		R/L123H2-0400-0502-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		5.0 .197	0°	6.25°	0.2 .008	24.1 .949		N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
		5.0 .197	5°	6.25°	0.2 .008	24.1 .949		R123J2-0500-0502-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆				
5.0 .197	5°	6.25°	0.2 .008	24.1 .949	J	L123J2-0500-0502-CM	☆	☆	★								☆	☆	★	★						★	☆	☆	☆	☆						
Fortes avances									CoroCut® à 1 arête																											
		2.5 .098	0°	5°	0.3 .012		F	N123F1-0250-0003-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		3.0 .118	0°	6.25°	0.3 .012		G	N123G1-0300-0003-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		4.0 .157	0°	7°	0.3 .012		H	N123H1-0400-0003-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		5.0 .197	0°	7°	0.4 .016		J	N123J1-0500-0004-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
										CoroCut® à 2 arêtes																										
		2.5 .098	0°	6.25°	0.3 .012	18.9 .744	F	N123F2-0250-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆	☆						☆	☆	★	★	☆	★											
		2.5 .098	5°	5°	0.3 .012	18.9 .744		R123F2-0250-0503-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		2.5 .098	5°	5°	0.3 .012	18.9 .744		L123F2-0250-0503-CR	★												☆	☆	★	★												
		3.0 .118	0°	6.25°	0.3 .012	18.9 .744	G	N123G2-0300-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆										
		3.0 .118	5°	5°	0.3 .012	18.8 .740		R/L123G2-0300-0503-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		4.0 .157	0°	7°	0.3 .012	23.7 .933	H	N123H2-0400-0003-CR	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆										
		4.0 .157	5°	6.25°	0.3 .012	23.7 .933		R/L123H2-0400-0503-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
		5.0 .197	0°	6.25°	0.4 .016	23.7 .933	J	N123J2-0500-0004-CR	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★											
		5.0 .197	5°	6.25°	0.4 .016	23.6 .929		R123J2-0500-0504-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★													
5.0 .197	5°	6.25°	0.4 .016	23.6 .929		L123J2-0500-0504-CR	★	☆	☆									☆	☆	★	★															
6.0 .236	0°	6.25°	0.4 .016	23.5 .925	K	N123K2-0600-0004-CR	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	★														

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

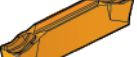
Tronçonnage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

$$l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$$
$$r_{\varepsilon} = \pm 0.05 (\pm .002)$$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	P					M				K		S																	
		$\frac{l_a}{\text{mm}}$	$\frac{l_a}{\text{pouces}}$	$\frac{\varphi_r}{^\circ}$	α_1	r_c mm	r_c pouces	a max mm	a max pouces			1125	GC	1145	GC	1145	GC	GC	CT	1105	GC	1145	GC	GC	1125	GC	1115	GC	GC	4225	GC	1105	GC	1125	GC	1145	GC	GC	2135	GC
Faibles avances	 123-CS	1.5	.059	10°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528	D	R/L123D2-0150-1001-CS	☆								☆																				
		1.5	.059	15°	2.5°	0.1	.004	13.4	.528		R/L123D2-0150-1501-CS	☆								☆																				
		2.0	.079	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS	☆								☆																				
		2.0	.079	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764		R/L123E2-0200-1501-CS	☆								☆																				
		2.5	.098	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS	☆								☆																				
		2.5	.098	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764		R/L123F2-0250-1501-CS	☆								☆																				
		3.0	.118	10°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS	☆								☆																				
		3.0	.118	15°	2.5°	0.1	.004	19.4	.764		R/L123G2-0300-1501-CS	☆								☆																				
														P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	S15	S25	S40	S30	S40	S30	S40	S30	S40	S30	S40	S30		

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire

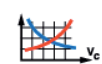
Description des nuances : voir page B124.



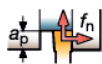
B9



B10



B138



B124



B146



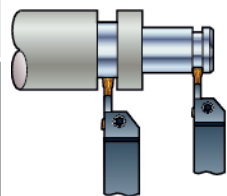
B2



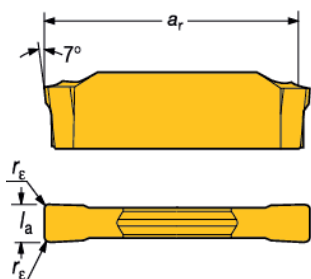
18

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Gorges



Tailor Made



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

Pour gorges de circlips

$l_a = +0.10 (+.004)$

$+0.13 (+.005)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

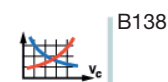
		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	P		M		K	N	S			
		l_a	l_a	r_e	r_e	α_f	a_r max	a_r max		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		mm	pouces	mm	pouces		mm	pouces		1125	2135	1005	1105	2135	H13A	1125	H13A	1005	1105
Faibles avances	123-GF	1.50	.059	0.1	.004	2.5°	13.3	.524	D	N123D2-0150-0001-GF	★	☆		★		★		★	
		1.98	.078	0.2	.008	3°	19.2	.756	E	N123E2-0198-0002-GF	★			★		★		★	
		2.00	.079	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		2.00	.079	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		2.24	.088	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0224-0002-GF	★			★		★		★	
		2.39	.094	0.2	.008	3°	19.2	.756	F	N123F2-0239-0002-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		2.39	.094	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123F2-0239-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		2.46	.097	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0246-0003-GF	★	☆		★	☆	★	☆	★	☆
		2.67	.105	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123F2-0267-0002-GF	★			★		★		★	
		2.79	.110	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0279-0003-GF	★			★		★		★	
		3.00	.118	0.2	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0300-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.00	.118	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0300-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.10	.122	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0310-0002-GF	★			★		★		★	
		3.18	.125	0.2	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	.125	0.4	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0004-GF	★		☆	★		★		★	
		3.18	.125	0.8	.032	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0008-GF	★		☆	★		★		★	
		3.61	.142	0.3	.012	3°	19.1	.752		N123G2-0361-0003-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		3.96	.156	0.2	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0396-0002-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.96	.156	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.96	.156	0.8	.032	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0008-GF	★			★		★		★	
		4.00	.157	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.00	.157	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.52	.178	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0452-0002-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.70	.185	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0470-0005-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.75	.187	0.4	.016	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.75	.187	0.8	.032	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0008-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		4.80	.189	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0480-0005-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		5.00	.197	0.2	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		5.00	.197	0.4	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		5.41	.213	0.2	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0541-0002-GF	★			★		★		★	
		5.56	.219	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123J2-0556-0005-GF	★			★		★		★	
		6.00	.236	0.2	.008	3°	24.4	.961	K	N123K2-0600-0002-GF	★	☆		★	☆	★	☆	★	☆
		6.35	.250	0.4	.016	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0004-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		6.35	.250	0.5	.020	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0005-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		6.35	.250	0.8	.032	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0008-GF	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆
		7.14	.281	0.8	.032	3°	23.8	.937		N123K2-0714-0008-GF	★			★		★		★	
		7.92	.312	0.8	.032	3°	29	1.142	L	N123L2-0792-0008-GF	★			★		★		★	
		8.00	.315	0.2	.008	7°	29.6	1.165		N123L2-0800-0002-GF	★	☆		★	☆	★	☆	★	☆
		1.85	.073	0.1	.004	3°	19.3	.760	E	N123E2-0185-0001-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		2.15	.085	0.1	.004	3°	19.3	.760		N123E2-0215-0001-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		2.65	.104	0.2	.008	3°	19.2	.756	F	N123F2-0265-0002-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		3.15	.124	0.2	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0315-0002-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		4.15	.163	0.2	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0415-0002-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
		5.15	.203	0.2	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0515-0002-GF	★			★	☆	★	☆	★	☆
											★			★	☆	★	☆	★	☆

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

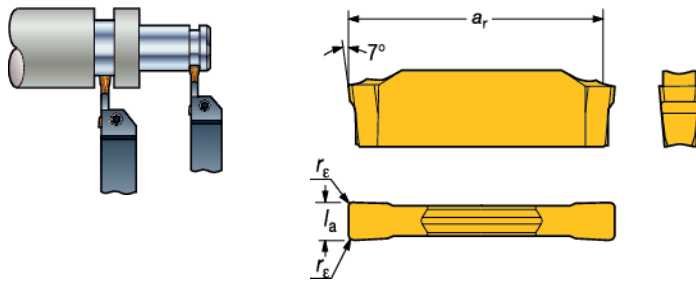
Description des nuances : voir page B124.



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Gorges

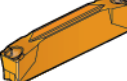
Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

$$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$$

$$r_ε = \pm 0.10 (\pm .004)$$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)					Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	P						M					K			N		S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		l _a mm	l _a pouces	f _e mm	f _e pouces	α			a ₁ max mm	a ₁ max pouces	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Avances moyennes									CoroCut® à 2 arêtes	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

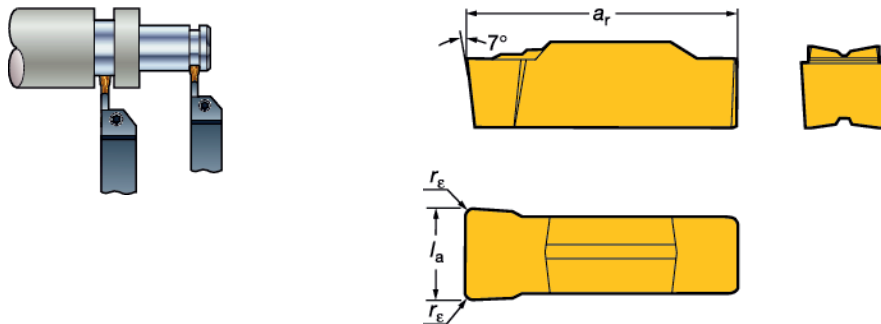
Description des nuances : voir page B124.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

Gorges

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

$$l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$$

$$r_ε = \pm 0.10 (\pm .004)$$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de logement ⁽²⁾	Référence de commande	P						M				K			N		S							
		l_d		r_c		α	a_r max ⁽¹⁾			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
		mm	pouces	mm	pouces					1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A
Avances	 123-GM								CoroCut® à 1 arête																							
		9.00	.354	0.80	.032	3°		M	N123M1-0900-0008-GM	☆	☆						☆	☆		★	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		9.52	.375	0.80	.032	3°			N123M1-0953-0008-GM	☆	☆						☆	☆		★	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		10.00	.394	0.80	.032	3°			N123M1-1000-0008-GM	☆	☆						☆	☆		★	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		11.00	.433	0.80	.032	3°			N123M1-1100-0008-GM	☆	☆						☆	☆		★	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
											☆	☆						☆	☆		★	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
										P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	S25	S40	S30	S15

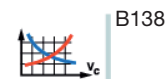
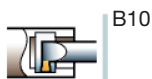
1) Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut à 1 arête, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

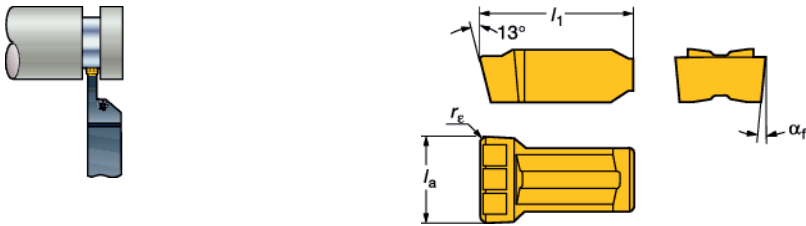
N = neutre

★ = Choix prioritaire



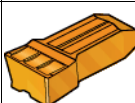
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Gorges

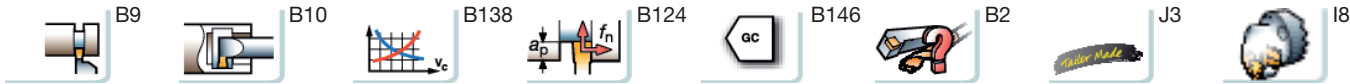


Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
la = ±0.08 (±.003)
re = ±0.10 (±.004)

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, in.)					Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	P		M		K		N		S			
		l_a mm	l_a pouces	r_6 mm	r_6 pouces	α_f			1125 GC	2135 GC	4225 GC	1105 GC	1125 GC	2135 GC	1125 GC	4225 GC	1125 GC	1105 GC	1125 GC	2135 GC
Fortes avances  123-GR		15.00	.591	1.2	.047	5°	R	CoroCut® à 1 arête N123R1-1500-0010-GR	☆	☆	★		☆	★	☆	★		☆	☆	
Avances moyennes  123-GM		12.00	.472	0.80	.032	3°	R	CoroCut® à 1 arête N123R1-1200-0008-GM	☆		★		☆	★	☆	☆	★	☆		
		12.70	.500	0.80	.032	3°		N123R1-1270-0008-GM	☆		★		☆	★	☆	☆	★	☆		
		15.00	.591	0.80	.032	3°		N123R1-1500-0008-GM	☆		★		☆	★	☆	☆	★	☆		
									P30	P35	P20	M15	M25	M30	K30	K25	N25	S15	S25	S30

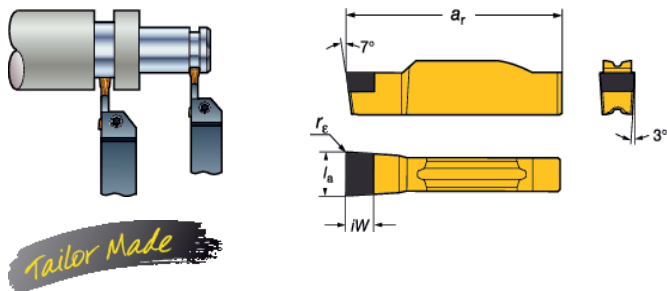
1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.
Description des nuances : voir page B124.
N = neutre
★= Choix prioritaire



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

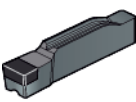
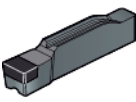
Pour gorges dans des métaux trempés

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)							Taille de logement ²⁾	Référence de commande	H	
		l_a	l_a	r_ϵ	r_ϵ	α_ϵ	a_r	iW			7015	CB
		mm	pouces	mm	pouces		max ¹⁾				CB20	CB
Faibles avances		3.00	.118	0.20	.008	7°	∞	3.1	G	CoroCut® à 1 arête		
		3.18	.125	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123G1-0300-0002-GE	★	
		4.00	.157	0.20	.008	7°	∞	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE	★	
		4.70	.185	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0470-0002-GE	★	
		5.00	.197	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0500-0002-GE	★	
		6.00	.236	0.20	.008	7°	∞	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE	★	
		6.35	.250	0.20	.008	7°	∞	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE	★	
		8.00	.315	0.20	.008	7°	∞	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE	★	
		3.00	.118	0.40	.016	7°	∞	3.1	G	CoroCut® à 1 arête		
		4.00	.157	0.40	.016	7°	∞	3.1	H	N123G1-030004S01025	★	
		5.00	.197	0.40	.016	7°	∞	3.1		N123H1-040004S01025	★	
		6.00	.236	0.40	.016	7°	∞	3.1	J	N123H1-050004S01025	★	
		8.00	.315	0.80	.032	7°	∞	3.1	L	N123J1-060004S01025	★	
										N123L1-080008S01025	★	
											H15	H01

¹⁾ Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut à 1 arête, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

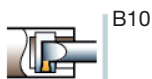
N = neutre

★ = Choix prioritaire

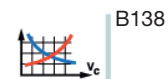
Description des nuances : voir page B124.



B9



B10



B138



B124



B146



B2



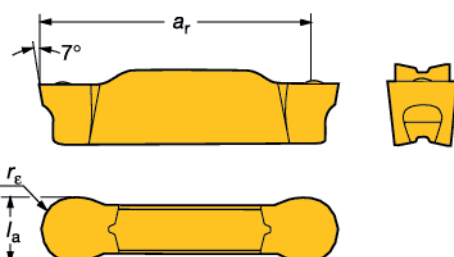
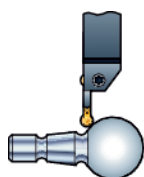
J3



I8

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Profilage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

-RM

$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

-RO

$l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .0004)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Référence de commande	P				M				K		N		S													
		l _a mm	l _a pouces	r _c mm	r _c pouces	α _f	a _r max mm ¹⁾	a _r max pouce ¹⁾			Taille de logement ²⁾	1125	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC
												1125	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC	1125	GC	GC	GC
Faibles avances	123-RO								CoroCut® à 2 arêtes	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	★				
		2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756	E	N123E2-0200-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748		N123E2-0239-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917		N123H2-0400-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906		N123H2-0450-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898		N123H2-0500-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		7.14	.281	3.57	.141	7°	21.60	.850	K	N123K2-0714-RO	★					☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.30	1.075	L	N123L2-0800-RO	★	☆				☆	☆	★	☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	★					
Avances moyennes	123-RM									CoroCut® à 1 arête																										
		4.00	.157	2.00	.079	7°			G	N123G1-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		6.00	.236	3.00	.118	7°			J	N123J1-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		8.00	.315	4.00	.157	7°			L	N123L1-0800-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
	123-RM										CoroCut® à 2 arêtes																									
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732		N123F2-0318-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	☆	☆	☆	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902		N123H2-0475-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.70	.894		N123H2-0500-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
		6.35	.250	3.18	.125	7°	22.00	.866		N123J2-0635-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★									
8.00		.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★		★										
										P30	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	S25	S15	S10							

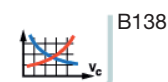
1) Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut à 1 arête, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

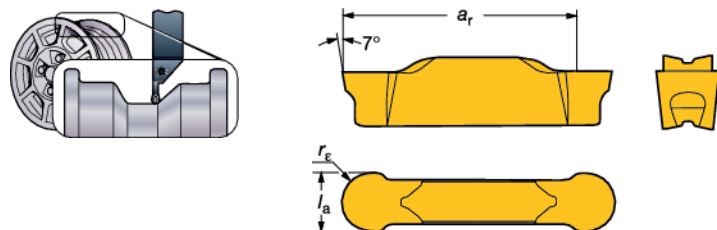
Description des nuances : voir page B124.

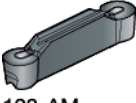


CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Profilage d'aluminium

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
la = ±0.02 (±.0008)

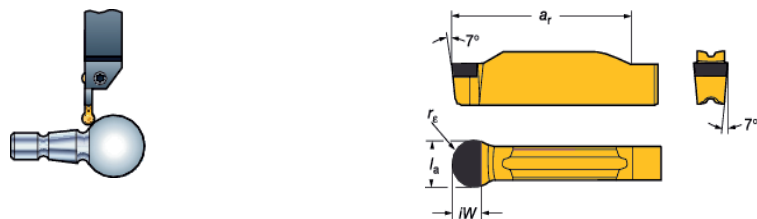
		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)							Taille de logement ²⁾	Référence de commande	N	
		la	la	rc	rc	αf	ar max	ar max			GC	-
		mm	pouces	mm	pouces		mm ¹⁾	pouce ¹⁾			1005	H10
Avances		6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	CoroCut® à 2 arêtes	★	☆
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L	N123J2-0600-AM	★	☆
										N123L2-0800-AM	★	☆
											N10	N10

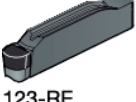
1) Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut à 1 arête, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Profilage de matières non ferreuses et de matières trempées

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
±0.02 (±.0008)

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)							Taille de logement ²⁾	Référence de commande	N	S	H
		la	la	rc	rc	αf	ar max ¹⁾	IW			CD	CB	CB
		mm	pouces	mm	pouces						1010	7015	7015
Faibles avances		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® à 1 arête			
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123F1-0300S01025		★	
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0400S01025		★	
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600S01025		★	
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® à 1 arête	★		
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123F1-0300-RS	★		
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0400-RS	★		
		6	.236	3	.118	7°	∞	6.6	J	N123J1-0600-RS	★		
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	CoroCut® à 1 arête			
		3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7		N123F1-0318-RE	★	★	☆
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RE	★	★	☆
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RE	★	★	☆
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600-RE	★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5		N123J1-0635-RE	★	★	☆
		8	.315	4	.157	7°	∞	7	L	N123L1-0800-RE	★	★	☆
											N01	S15	H15

1) Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut à 1 arête, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

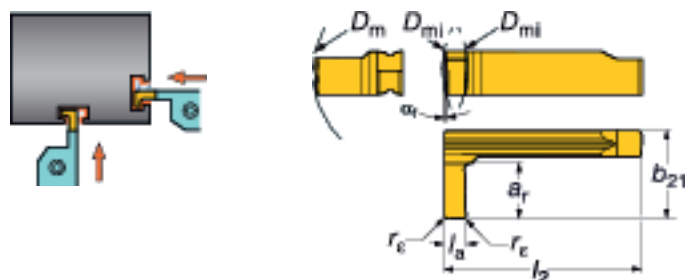
Description des nuances : voir page B124.



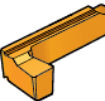
Plaquettes CoroCut® à 1 arête

Gorges

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.001)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Critères de sélection, mm, pouces				Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				P	M	K	N	S	
		<i>l_a</i>	<i>r_e</i>	<i>α_f</i>	<i>a_f</i> max			<i>b₂₁</i>	<i>l₂</i>	<i>D_m</i>	<i>D_{mi}</i> ²⁾	GC	GC	GC	GC	GC	
												1115	1115	1115	1115	1115	
Faibles avances	123-GS					H	CoroCut® à 1 arête										
		2.0	0.2	6°	4.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★		
		.079	.008		.157		.315	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★		
		3.0	0.2	6°	5.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★		
		.118	.008		.197		.354	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★		
		4.0	0.4	6°	6.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★		
		.157	.016		.236		.394	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★		
		2.0	0.2	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0002-GS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★	
		.079	.008		.236		.551	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★		
		3.0	0.2	6°	9.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★		
		.118	.008		.354		.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★		
		4.0	0.4	6°	9.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★		
.157	.016		.354		.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★				
										P15	M15	K15	N15	S20			

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

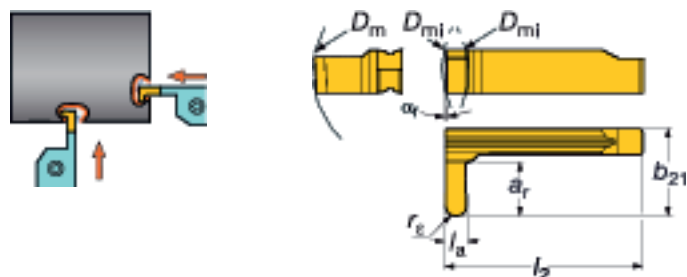
2) Diamètre minimum de première passe pour les gorges frontales

R = à droite, L = à gauche

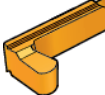
★ = Choix prioritaire

Profilage

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Critères de sélection, mm, pouces				Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				P	M	K	N	S
		<i>l_a</i>	<i>r_e</i>	<i>α_f</i>	<i>a_f</i> max			<i>b₂₁</i>	<i>l₂</i>	<i>D_m</i>	<i>D_{mi}</i> ²⁾	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Faibles avances	 123-RS						CoroCut® à 1 arête									
		2.0	1.0	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0010-RS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.157			.315	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		3.0	1.5	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0015-RS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.197			.354	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		4.0	2.0	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0020-RS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	☆	★
		.157	.079		.236			.394	1.006	1.732	4.094	☆	★	☆	☆	★
		2.0	1.0	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0010-RS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.079	.039		.236			.551	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★
		3.0	1.5	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0015-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
		.118	.059		.354			.669	1.216	2.441	5.787	☆	★	☆	☆	★
		4.0	2.0	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0020-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	☆	★
							.669	1.216	2.441	5.787						
											P15	M15	K15	N15	S20	

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

2) Diamètre minimum de première passe pour les gorges frontales

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire

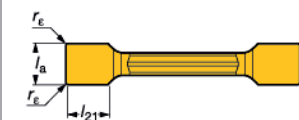
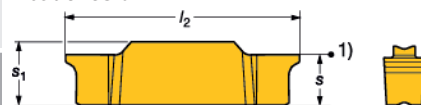
Description des nuances : voir page B124.



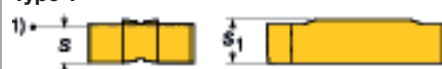
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Ebauches

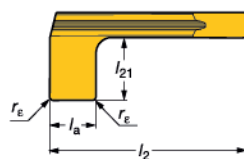
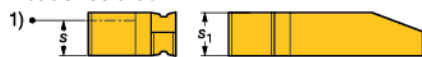
Ebauches 0°



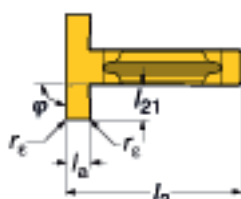
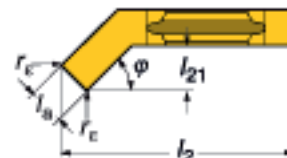
Type T



Ebauches à 90°



Ebauches 45°



1) Hauteur de l'arête de coupe
Version à droite illustrée

Les dimensions $l_a \times l_{21}$ délimitent la zone de rectification de profils spécifiques.

Tolérances, mm (pouces) :

l_a ± 0.10 ($\pm .004$)

l_2 ± 0.30 ($\pm .012$)

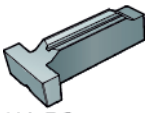
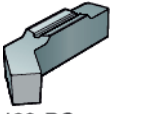
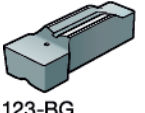
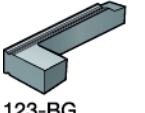
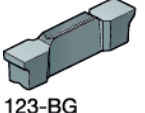
l_{21} ± 0.30 ($\pm .012$)

Pour type T :

l_a $+0.15/-0.05$ ($+ .006/- .002$)

l_2 ± 0.30 ($\pm .012$)

l_{21} ± 0.30 ($\pm .012$)

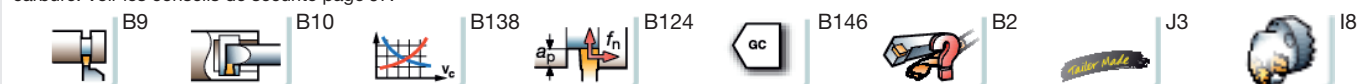
	Critères de sélection, mm, pouces					Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce				P		M		K		N		S					
	<i>l_a</i>	<i>ψ_r</i>	Plage de largeurs		<i>r_c</i>			mini	maxi	<i>l₂</i>	<i>l₂₁</i>	s	<i>s₁</i>	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A	H10	H10F	H13A
 123-BG	4.0	90°	0.2		3.9	L	CoroCut® à 2 arêtes NX123L2-0400-BG	31.21	5.01	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.157		.008		.154			1.229	.197	.238	.291														
 123-BG	6.0	45°	0.2		5.9	L	CoroCut® à 1 arête R/LX123L1-0600-4500-BG	40.19	7.59	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.236		.008		.232			1.582	.299	.238	.291														
 123-BG	11.6		0.2	8	11.2	L	CoroCut® à 1 arête N123L1-1160-0002-BG	30.50	7.8	6.05	7.40		☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.457		.008	.315	.441			1.201	.307	.238	.291						☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	
 123-BG	6.0		0.2		5.9	H	CoroCut® à 1 arête R/LG123H1-0600-BG	25.65	8	4.35	5.50	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.236		.008		.232			1.010	.315	.171	.216						☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	
	6.0		0.2		5.9	L	R/LG123L1-0600-BG	31.00	12	6.05	7.40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	.236		.008		.232			1.220	.472	.238	.291														
 123-BG							CoroCut® à 2 arêtes																		
	2.3		0.2	1.5	1.9	D	N123D2-0230-0002-BG	15.00	2.8	4.10	4.60	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
	.091		.008	.059	.075			.591	.110	.161	.181														
	2.7		0.2	1.9	2.3	E	N123E2-0270-0002-BG	21.60	3.8	4.30	5.20	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
	.106		.008	.075	.091			.850	.150	.169	.205														
	3.8		0.2	2.3	3.4	F	N123F2-0380-0002-BG	21.60	4	4.30	5.20	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
	.150		.008	.091	.134			.850	.157	.169	.205														
	4.2		0.2	2.6	3.8	G	N123G2-0420-0002-BG	21.60	4.7	4.30	5.20	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
	.165		.008	.102	.150			.850	.185	.169	.205														
	5.2		0.2	3.2	4.8	H	N123H2-0520-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
	.205		.008	.126	.189			1.032	.236	.171	.216														
	6.2		0.2	4.5	6.8	J	N123J2-0620-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	
.244		.008	.177	.268			1.032	.236	.171	.216															
7.2		0.2	5.5	6.8	K	N123K2-0720-0002-BG	26.20	6	4.35	5.50	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆		
.284		.008	.216	.268			1.032	.236	.171	.216															
8.4		0.2	6.5	8	L	N123L2-0840-0002-BG	31.50	7	6.05	7.40	★			★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆		
.331		.008	.256	.315			1.240	.276	.238	.291															
												P20			M10	M15		K20	N10	N20	S15	S15	S15		

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Nota : Des précautions particulières doivent être prises lors du meulage de produits en carbure. Voir les conseils de sécurité page J7.

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



Codification des porte-plaquettes CoroCut®

Coromant Capto®

Porte-plaquette à manche

Lame

C4	-	R	F	123	E	15	-	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

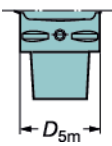
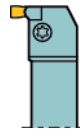
Cotes
métriques

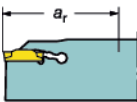
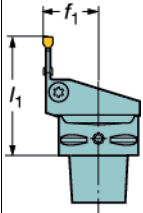
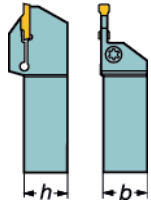
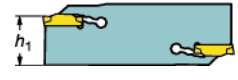
R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Pouces

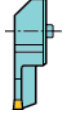
R	F	123	E	059	-	08	B	-	S
2	3	4	5	6		7	8		11

N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

1 Taille d'accouplement			2 Sens de coupe			3 Type de porte-plaquette			
C = Coromant Capto® D _{5m} = Taille d'accouplement			R			F	G	X	
		D _{5m}							
	C3	32	Pouces			0°	90°	1-70°	
	C4	40	(1.260)						
	C5	50	(1.575)						
	C6	63	(1.968)						
	C8	80	(2.480)						
</									

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   Prof. de coupe maxi, a_r , en mm Métrique 08 = 8 mm Pouce 059 = .590 pouce	7 Dimensions de manche/d'unité de coupe Coromant Capto®  Exemple: f_1 27 mm 055 mm 1.063 pouces 2.165 pouces Outil à manche   Lame Dimensions, mm. Pouces Taille de manche en 1/16 pouce ex. 08 = 8/16 = 1/2 pouce $h \times b$ 08 Cotes métriques Les unités doivent être précédées d'un 0, ex.: b = 8 s'indique 08 $h \times b$ 16 16	
--	--	---	--

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
---	---	---

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Unités de coupe Coromant Capto®

A vis

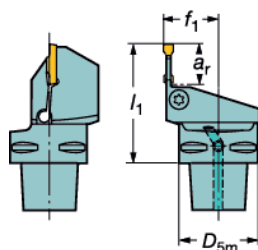
Cx-R/LF123

Cx-NF123

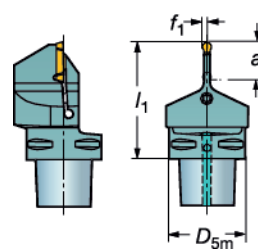
Tailor Made

Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.



A droite



Neutre

Entrée du liquide de coupe : radiale, à travers le cône

Application principale	a_r max mm ¹⁾	a_r max pouces ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
					D_{5m} mm	D_{5m} pouces	f_1 mm	f_1 pouces	l_1 mm	f_1 pouces		
	8	.315	D	C3-R/LF123D08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123D08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.0
	8	.315		C5-R/LF123D08-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123D15-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C4-R/LF123D15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C5-R/LF123D15-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	8	.591	E	C3-R/LF123E08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123E2-0200- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123E08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123E2-0200- CM	3.7
	8	.315		C5-R/LF123E08-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123E15-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C4-R/LF123E15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C5-R/LF123E15-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	4.0
	10	.394	F	C3-R/LF123F10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123F2-0250- CM	3.0
	10	.394		C4-R/LF123F10-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123F2-0250- CM	5.0
	10	.394		C5-R/LF123F10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	2.5
	20	.787		C3-R/LF123F20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C4-R/LF123F20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C5-R/LF123F20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	10	.394	G	C3-R/LF123G10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C4-R/LF123G10-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123G2-0300- CM	4.0
	10	.394		C5-R/LF123G10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C6-R/LF123G10-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	3.0
	20	.787		C3-R/LF123G20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C4-R/LF123G20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C5-R/LF123G20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C6-R/LF123G20-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	5.0
	13	.512	H	C3-R/LF123H13-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123H2-0400- CM	4.5
	13	.512		C4-R/LF123H13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123H2-0400- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123H13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123H2-0400- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123H13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123H2-0400- CM	4.0
	20	.787		C3-R/LF123H20-22060B	32	1.260	22	.866	60	2.362	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C4-R/LF123H25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C5-R/LF123H25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123H25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123H2-0400- CM	7.0
	13	.512	J	C4-R/LF123J13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123J2-0500- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123J13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123J2-0500- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123J13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123J2-0500- CM	4.0
	13	.512		C8-R/LF123J13-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123J2-0500- GM	3.5
	25	.984		C4-R/LF123J25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C5-R/LF123J25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C6-R/LF123J25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123J2-0500- CM	6.0

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r . N = neutre, R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110



B6



B111



G6



B2



B35



J3



J2

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Unités de coupe Coromant Capto®

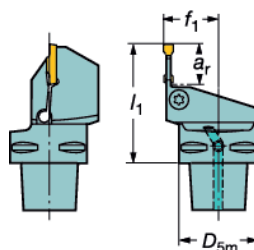
A vis



Nota !

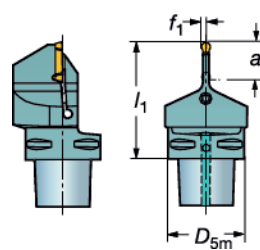
Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

Cx-R/LF123



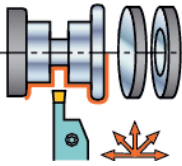
A droite

Cx-NF123



Neutre

Entrée du liquide de coupe : radiale, à travers le cône

Application principale			Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)								Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	a _r max mm ¹⁾	a _r max pouces ¹⁾			D _{5m} mm	D _{5m} pouces	f ₁ mm	f ₁ pouces	l ₁ mm	f ₁ pouces				
	16	.630	K	C4-R/LF123K16-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5		
	16	.630		C5-R/LF123K16-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0		
	16	.630		C6-R/LF123K16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2		
	16	.630		C8-R/LF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0		
	25	.984		C4-R/LF123K25-27070B	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0		
	25	.984		C5-R/LF123K25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0		
	25	.984		C6-R/LF123K25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0		
	13	.512	L	C5-R/LF123L13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800- GM	5.5		
	16	.630		C6-R/LF123L16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800- GM	5.5		
	25	.984		C5-R/LF123L25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800- GM	7.0		
	25	.984		C6-R/LF123L25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800- GM	7.0		
	25	.984		C8-R/LF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0		

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r . N = neutre, R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'unité de coupe	Vis	Tournevis (Torx Plus)
D, E, F	C3-C5	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	C3-C6	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B111



G6



B2



B35



J3



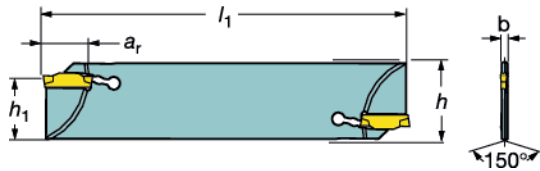
J2

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

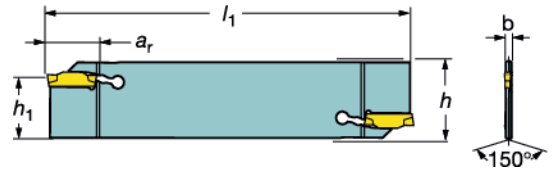
Lame de tronçonnage réversible

A ressort

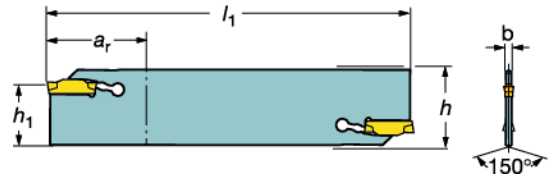
Version 1 Lames avec renforcement incurvé N123



Version 2 Lames avec renforcement droit N123



Version 3 Lames sans renforcement N123



Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

Version neutre

Application principale	Version	a, min		a, max		Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)												Plaquettes étalon
		mm ¹⁾	pouce ¹⁾	mm ¹⁾	pouce ¹⁾			b	h	h1	h1	h1	h1	h1	h1	h1	h1	h1	h1	
	1	5	.197	15	.591	D	N123D15-21A2 ³⁾	1	.039	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331					N123D2-0150- CM
	1	5	.197	15	.591	E	N123E15-21A2 ³⁾	1.5	.059	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331					N123E2-0200- CM
	2			15	.591	D	N123D15-25A2	1	.039	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123D2-0150- CM
	2			20	.787	E	N123E20-25A2	1.5	.059	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123E2-0200- CM
	3			30	1.181	F	N123F30-21A2	2	.080	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331					N123F2-0250- CM
	3			55	2.165		N123F55-25A2	2	.080	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123F2-0250- CM
	3			30	1.181	G	N123G30-21A2	2.3	.090	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331					N123G2-0300- CM
	3			55	2.165		N123G55-25A2	2.3	.090	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123G2-0300- CM
	3			55	2.165	H	N123H55-25A2	3.3	.130	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123H2-0400- CM
	3			55	2.165	J	N123J55-25A2	4.5	.177	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123J2-0500- CM
	3			55	2.165	K	N123K55-25A2	5.5	.216	31.9	1.256	25	.984	150	5.906					N123K2-0600- CR

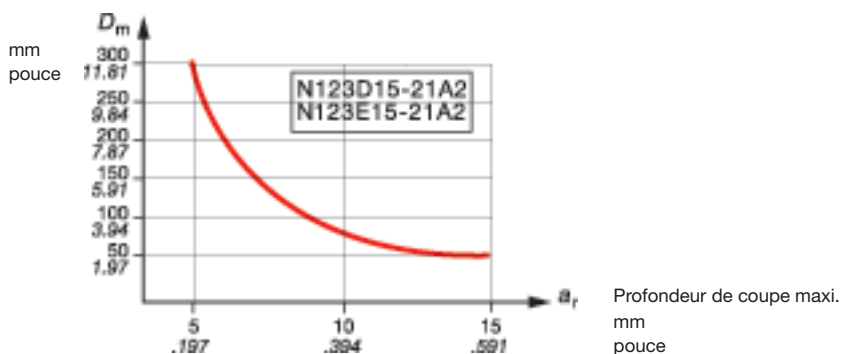
¹⁾ Pour une stabilité maximum, régler dans la position la plus courte

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Pour les ar, mini et maxi en fonction du diamètre de la pièce (D_m), voir les indications de limitation de profondeur de coupe dans les diagrammes ci-dessous.

Profondeur de coupe limitée pour les lames CoroCut® avec renforcement incurvé

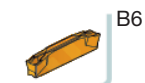
Du fait du renforcement de la lame, la profondeur de coupe maxi. dépend du diamètre de la pièce. (pouce)



Principales pièces détachées

Taille de logement	Clé pour plaquette ¹⁾
D-K	5680 058-01

¹⁾ A commander séparément.



B6



B115



G6



B2



B32



J2

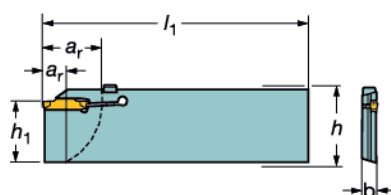
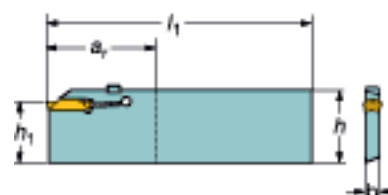
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Lame de tronçonnage non réversible

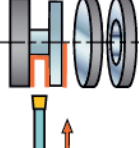
A vis

Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

Lames avec renforcement incurvé
R/LF123R/LF123M
R/LF123R

Version à droite illustrée

Application principale					Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)										Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	<i>a_r</i> min mm ¹⁾	<i>a_r</i> min pouce ¹⁾	<i>a_r</i> max mm ¹⁾	<i>a_r</i> max pouces ¹⁾			<i>b</i> mm	<i>b</i> pouces	<i>h</i> mm	<i>h</i> in.	<i>h</i> ₁ mm	<i>h</i> ₁ pouce	<i>l</i> ₁ mm	<i>f</i> ₁ pouces				
	5	.197	25	.984	E	R/LF123E25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM	3.3		
	5	.197	25	.984	F	R/LF123F25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM	3.6		
	5	.197	25	.984	G	R/LF123G25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300- CM	4.5		
	25	.906	32	1.260	H	R/LF123H32-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM	4.9		
			100	3.937	M	R/LF123M100-45B1	8.15	.231	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5		
			120	4.724		R/LF123M120-93B1	8.15	.231	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123M1-1100-GM	4.5		
			120	4.724	R	R/LF123R120-93B1	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.81	N123R1-1500-GR	4.5		

1) Pour les a_r mini et maxi en fonction du diamètre de la pièce (D_m), voir les indications de limitation de profondeur de coupe dans les diagrammes ci-dessous.

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

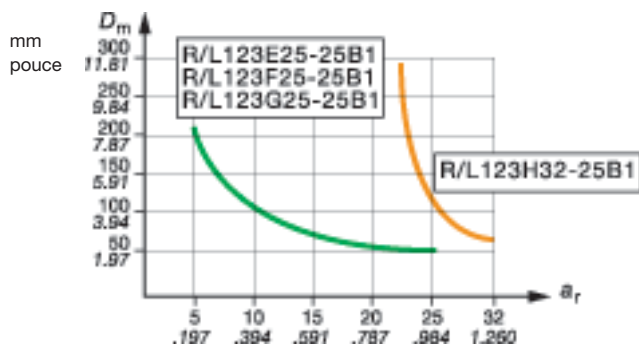
R = à droite, L = à gauche

Profondeur de coupe limitée pour les lames CoroCut® avec renforcement incurvé

Du fait du renforcement de la lame, la profondeur de coupe maxi. dépend du diamètre de la pièce.

Lames à fixation par vis

Diamètre de la pièce, pouces



Profondeur de coupe maxi.
mm
pouce

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
E-H	3212 012 259	5680 043-14 (20IP)
M	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



B6



B115



G6



B2

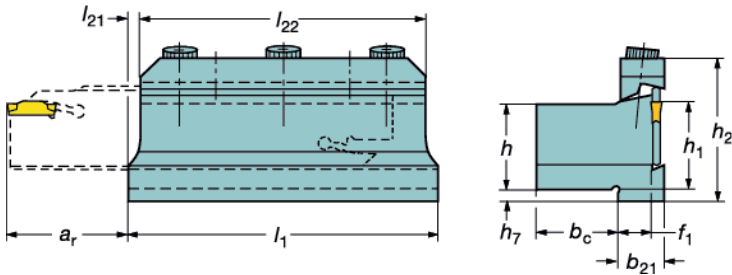


B32



J2

Bloc-outil pour lames de tronçonnage



Version métrique

Hauteur de l'arête de coupe sur les lames	ar max	Référence de commande	Dimensions, mm									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	35	151.2-2020-21M	18.0	20.0	13.4	20	20	45.5	10.0	80	5	70
21	35	151.2-2520-21	18.0	20.0	13.4	25	25	45.5	10.0	80	5	70
25	60	151.2-2020-25	18.0	20.0	13.4	20	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-2520-25	18.0	20.0	13.4	25	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-3232-25	18.0	32.0	13.4	32	32	54.5	5.0	120	5	110
45	100	151.2-3232-45	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	151.2-4040-45	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150
93		151.2-5050-93	29.1	49.0	19.7	50	50.5	152.3	68.4	178	-	-

Version en pouces

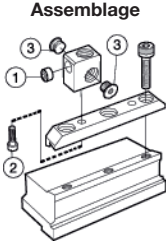
Hauteur de l'arête de coupe sur les lames	ar max	Référence de commande	Dimensions, pouces									
			b21	bc	f1	h	h1	h2	h7	l1	l21	l22
21	1.38	151.2-12-21M	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	151.2-16-25M	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-20-25M	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-24-25M	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
45	3.93	151.2-20-45	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	151.2-24-45	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906
93		151.2-32-93	1.146	1.929	.7717	1.969	2.000	5.996	2.693	7.008	-	-

Principales pièces détachées

Porte-lame mm	Pouces	Bride	Vis de bride	Clé (mm)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21		5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-25	151.2-24-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Adaptateur d'arrosage pour blocs porte-lame et adaptateurs

Hauteur de l'arête de coupe sur les lames	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						
		b22	h21	h22	l23	l24	l25	Dth
21, 25, 45	5691 050-011	17 .669	10 .394	28 1.102	26 1.024	16.2 .638	17.2 .677	G¼" G¼"



Exemple de commande : 2 pièces 5691 050-011

Principales pièces détachées

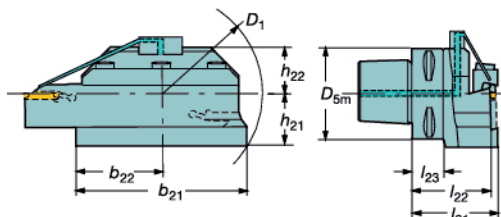
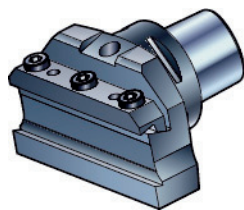
1	2	3		
Buse	Vis de fixation	Bouchon	Clé (mm) pour bouchon	Clé (mm) pour vis de montage
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)	3021 010-050 (5.0)



Adaptateur pour lames de tronçonnage CoroCut® et T-Max Q-Cut®

Coromant Capto®

Montage radial



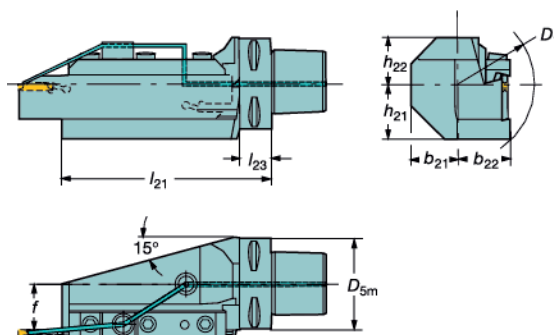
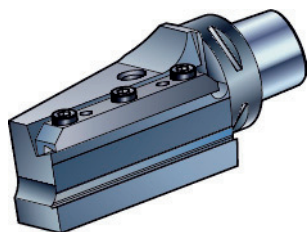
Version neutre illustrée

Pour taille de lame	Taille d'accouplement	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									
			D _{5m}	b ₂₁	b ₂₂	D ₁	h ₂₁	h ₂₂	l ₂₁	l ₂₂	l ₂₃	
21	C5	C5-APBA-40058-21	50	80	40	100	30	25.2	58	53	20	1.32
			1.968	3.150	1.575	3.937	1.181	.992	2.284	2.087	.787	
25	C6	C6-APBA-60060-25	63	120	60	141	37	32	60	55	22	2.34
			2.480	4.724	2.362	5.551	1.457	1.260	2.362	2.165	.866	
	C8	C8-APBA-60068-25	80	120	60	145	40.5	40	68	63	30	3.47
45	C6	C6-APBA-80068-45	3.150	4.724	2.362	5.709	1.594	1.575	2.677	2.480	1.181	
			63	160	80	198	72	42	68	60.5	23.2	5.42
	C8	C8-APBA-80068-45	2.480	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	.913	
			80	160	80	198	72	42	68	60.5	31.2	
			3.150	6.299	3.150	7.795	2.835	1.654	2.677	2.382	1.228	

Adaptateur pour lames de tronçonnage CoroCut® et T-Max Q-Cut®

Coromant Capto®

Montage axial



Version à droite illustrée

			Dimensions, mm, pouce									
Pour taille de lame	Taille d'accouplement	Référence de commande	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	D_1	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	
21	C5	C5-APBR/L-31095-21	50	25.5	31	87	26	30	26	95	20	1.64
25	C6	C6-APBR/L-37147-25	1.968	1.004	1.220	3.425	1.024	1.181	1.024	3.740	.787	
			63	32	37	106	32	38	32	147	22	3.34
25	C8	C8-APBR/L-46155-25	2.480	1.260	1.457	4.173	1.260	1.496	1.260	5.787	.866	
			80	40	45.5	122	40.5	40.5	40.5	155	30	5.18
			3.150	1.575	1.791	4.803	1.594	1.594	1.594	6.102	1.181	

R = à droite, L = à gauche

Attention!

Les adaptateurs sont conçus pour le changement d'outils automatique.

S'assurer qu'il n'y a pas de risques d'interférences dans le magasin ni dans le cycle de changement d'outil.

Adaptateur d'arrosage à commander séparément. Voir page B32

Principales pièces détachées

Adaptateurs	Vis	Bride	Bouchon	Clé (mm)
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	5412 120-03	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	5412 120-01	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	5412 120-02	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)



B121



G6

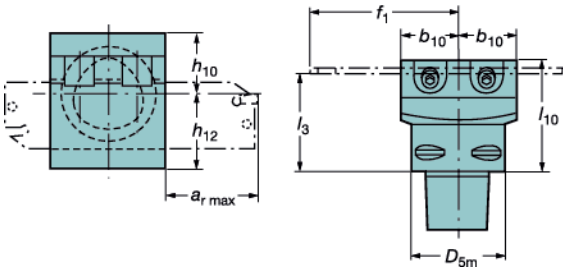


B2



J2

Adaptateur pour lames de tronçonnage CoroCut® et T-Max Q-Cut®



			Dimensions, mm, pouce							
Pour taille de lame	Taille d'accouplement	Référence de commande	ar max	b10	D5m	f1	h10	h12	l3	l10
21	C4	C4-151.2-25040-21	44.45 1.750	24.89 .980	40 1.575	69.34 2.730	24.89 .980	29.97 1.180	40.13 1.580	45.21 1.780
21	C5	C5-151.2-33040-21	44.45 1.750	33.02 1.300	50 1.968	77.47 3.050	32 1.260	35.05 1.380	40.13 1.580	45.21 1.780
25		C5-151.2-33040-25	76.2 3.000	33.02 1.300	50 1.968	109.22 4.300	32 1.260	35.05 1.380	40.13 1.580	45.21 1.780



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche

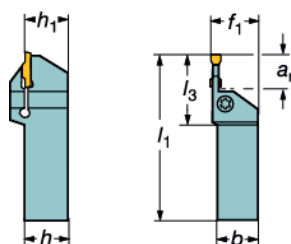
A vis

Tailor Made

Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

R/L123



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200- CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15		R/LF123E15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	10	F	R/LF123F10-1212B	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-1616B	16	17	16	16	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2020B	20	21	20	20	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250- CM	3.0
	20		R/LF123F20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20	G	R/LF123F20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123F2-0250- CM	4.0
	20		R/LF123F20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123F2-0250- CM	4.0
	10		R/LF123G10-1616B	16	17	16	16	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-2020B	20	21	20	20	125	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-2525B	25	26	25	25	150	30	N123G2-0300- CM	3.5
	10		R/LF123G10-3225B	25	26	32	32	170	30	N123G2-0300- CM	3.5
	12		R/LF123G12-1212B	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300- CM	3.5
	20		R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r .

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche
N = neutre



B6



B28



B111



G6



B2



J3



J2

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche

A vis

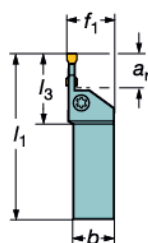
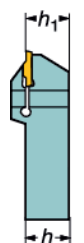


Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

... T.S.V.P.

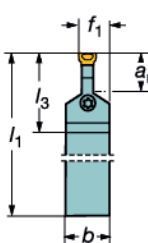
R/L123



N123



Neutre



Versions à droite illustrées

Version métrique

Application principale	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	13	H	R/LF123H13-1616B	16	17	16	16	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	25		R/LF123H25-1616B	16	17	16	16	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2020BM	20	21	20	20	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-2525BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3225BM	25	26	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25		R/LF123H25-3232BM	32	33	32	32	170	47	N123H2-0400- CM	7.0
	13	J	R/LF123J13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	32		R/LF123J32-2525BM	25	26	25	25	150	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3225BM	25	26	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3232BM	32	33	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	16	K	R/LF123K16-2525BM	25	26	25	25	150	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3225BM	25	26	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3232BM	32	33	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	32		R/LF123K32-2525BM	25	26	25	25	150	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3225BM	25	26	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3232BM	32	33	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	16	L	R/LF123L16-2525BM	25	26	25	25	150	41	N123L2-0800- GM	6.5
	25		R/LF123L25-2525BM	25	26	25	25	150	52	N123L2-0800- GM	7.0
	25		R/LF123L25-3225BM	25	26	32	32	170	52	N123L2-0800- GM	7.0
	32		R/LF123L32-3225BM	25	26	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	7.5
	32		R/LF123L32-3232BM	32	33	32	32	170	60	N123L2-0800- GM	7.5
	32	M	R/LF123M32-3232B	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		NF123M32-4040B	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		R/LF123M32-4040B	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	50		R/LF123M50-4040B	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

N = neutre

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche	a_r	Vis	Tournevis (Torx Plus)
Cotes métriques	pouce	mm		
D, E, F, G	1212	08	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche

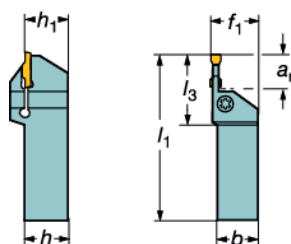
A vis



Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

R/L123



Version à droite illustrée

Version en pouces

Application principale	a _r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.400	G	R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400- CM	3.3
	.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.980		R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400- CM	4.1
	.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2

¹⁾ ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée.

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche
N = neutre



B6



B28



B111



G6



B2



J3



J2

A
B
C
G
H
I
J

Tournage général

Tronçonnage et gorges

Filetage

Systèmes d'attachement

Usinage multifonctions

CoroTurn® SL

Généralités

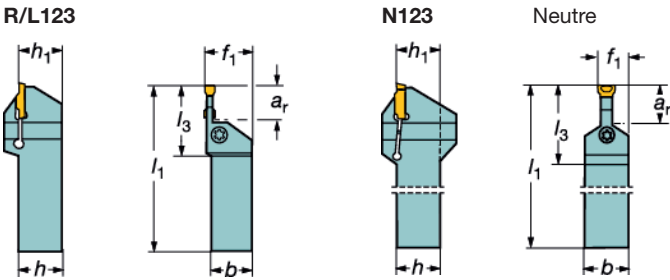
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche

A vis



Nota !
Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.



Versions à droite
illustrées

Version en pouces

Application principale	ar max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.510	J	R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	.510		R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	.630	K	R/LF123K063-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600- CR	4.1
	.630		R/LF123K063-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600- CR	4.1
	1.260		R/LF123K126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600- CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600- CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600- CR	5.5
	.630	L	R/LF123L063-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800- GM	4.8
	1.000		R/LF123L100-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.000		R/LF123L100-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800- GM	5.2
	1.380		R/LF123L138-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.380		R/LF123L138-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800- GM	5.5
	1.260	M	R/LF123M125-20B	1.250	1.339	1.250		10.00	2.516	N123M1-1100- GM	6.6
	1.260		NF123M125-24B	1.500	.972	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100- GM	6.6
	1.260		R/LF123M125-24B	1.500	1.583	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100- GM	6.6
	2.000		R/LF123M200-24B	1.500	1.575	1.500	1.500	10.00	2.516	N123M1-1100- GM	3.3

1) ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée. R = à droite, L = à gauche
2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de loge- ment	Taille d'outil à manche		ar, mm		Vis	Tournevis (Torx Plus)
	Cotes métriques	pouce				
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)

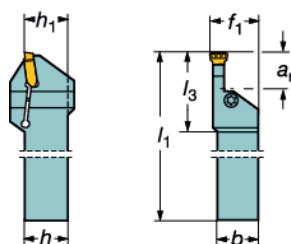


CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche

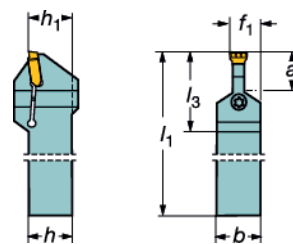
À vis

R/LF123



Version à droite

NF123



Version neutre

Dimensions métriques

Application principale	a _r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	32	R	R/LF123R32-3232B	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		NF123R32-4040B	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		R/LF123R32-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		R/LF123R50-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5

Dimensions pouces

Application principale	a _r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft.lbs ⁴⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	1.260	R	R/LF123R125-20B	1.250	1.346	1.250	1.250	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		NF123R125-24B	1.500	1.043	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		R/LF123R125-24B	1.500	1.602	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		R/LF123R200-24B	1.500	1.598	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	3.3

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r.

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

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110⁴⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de logement		Pièces standard	
a _r max		Vis	Tournevis (Torx Plus)
mm	pouce		
32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



B6



B28



B111



G6



B2



J3

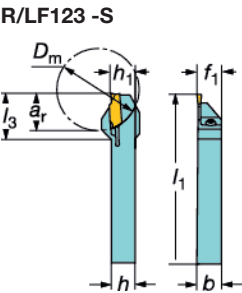


J2

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche pour décolletage

A vis



Nota !
Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

Porte-outils à manche pour le système de porte-outils QS™, voir page A229.

Version à droite illustrée

Dimensions métriques

Application principale	Dm max	ar max ⁽¹⁾	Taille de logement ⁽²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ⁽³⁾
					b	f1	h	h1	l1	l3		
	20	10	D	R/LF123D10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150- CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150- CM	2.5
	16	8		R/LF123D08-1616B-S	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150- CM	2.5
	34	17		R/LF123D17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150- CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1616B-S	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200- CM	2.5
	20	10	F	R/LF123F10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250- CM	2.5
	30	15		R/LF123F15-1212B-S	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17		R/LF123F17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17	G	R/LF123G17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300-CM	2.5

Dimensions pouces

Application principale	Dm max	ar max ⁽¹⁾	Taille de logement ⁽²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft.lbs ⁽⁴⁾
					b	f1	h	h1	l1	l3		
	.780	.390	D	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123D043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150- CM	1.8
	.640	.320		R/LF123D032-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123D067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150- CM	1.8
	.780	.390	E	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123E067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200- CM	1.8
	.780	.390	F	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250- CM	1.8
	1.180	.590		R/LF123F059-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123F067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670	G	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300-CM	1.8

¹⁾ ar max. du porte-plaquette
²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
⁴⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche		Vis	Tournevis (Torx Plus)
	Cotes métriques	Pouces		
D, E, F	1010	06	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F	1212	08	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1616	10	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche renforcé pour le tronçonnage avec décalage f_1 réduit.

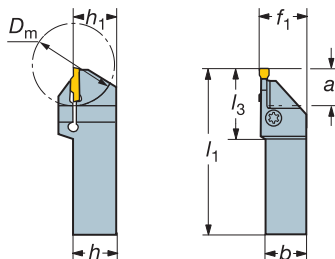
A vis



Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur a_r de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

R/LF123 Renforcé



Version à droite illustrée

Dimensions métriques

Application principale	D_m max	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	42.2	17	E	R/LF123E17-2020D	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	42.2	17	F	R/LF123F17-2020D	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	42.2	17		R/LF123F17-2525D	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	R/LF123G22-2020D	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		R/LF123G22-2525D	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	52.5	22	H	R/LF123H22-2020D	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	52.5	22		R/LF123H22-2525D	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

Dimensions pouces

Application principale	D_m max	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft.lbs ⁴⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	1.662	.670	E	R/LF123E067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.662	.670	F	R/LF123F067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.662	.670		R/LF123F067-16D	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	R/LF123G087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		R/LF123G087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	2.067	.870	H	R/LF123H087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	2.067	.870		R/LF123H087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

¹⁾ a_r max. du porte-plaquette

R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110⁴⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche			
	Cotes métriques	Pouces	Vis	Tournevis (Torx Plus)
E, F	2020-2525	12-16	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
G	2020-2525	12-16	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	2020	12	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
H	2525	16	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



B28



B111



G6



B2



J3



J2

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

J

Généralités

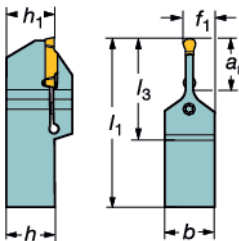
CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche pour le profilage

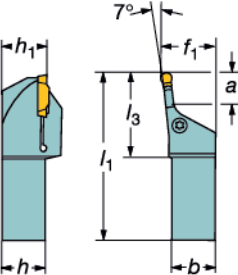
A vis



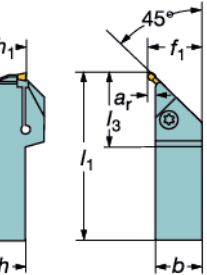
A manche, 0°
NF123



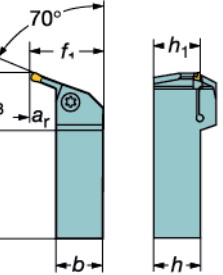
A manche, 7°
RX123...-007



A manche, 45°
RX123...-045



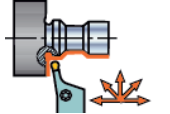
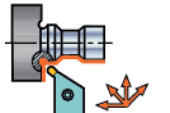
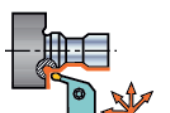
A manche, 70°
RX123...-070



Remarque ! Sur les plaquettes CoroCut® à 2 arêtes, la valeur a_r donne la profondeur de coupe maximum.

Version neutre Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	a_r max ¹⁾	Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	25	0°	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	R/LX123L25-2525B-007	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		R/LX123L25-3232B-007	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	R/LX123G04-2020B-045	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		R/LX123G04-2525B-045	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	R/LX123J05-2020B-045	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-2525B-045	25	30	25	25	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-3225B-045	25	30	32	32	170	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	R/LX123J16-2525B-070	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		R/LX123J16-3232B-070	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

1) a_r max. du porte-plaquette N = neutre, R = à droite, L = à gauche

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche	Vis	Tournevis (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (NF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

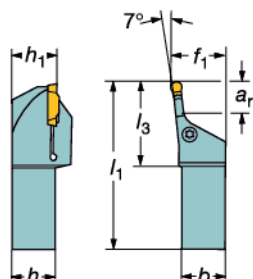
Outils à manche pour le profilage

A vis

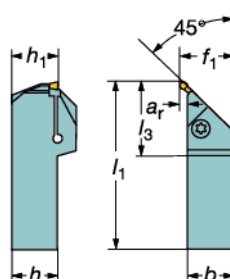


Remarque ! Sur les plaquettes CoroCut® à 2 arêtes, la valeur a_r donne la profondeur de coupe maximum.

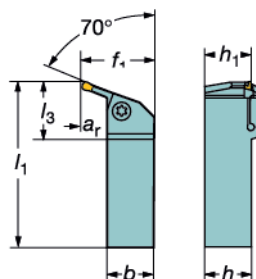
A manche, 7°
RX123...-007



A manche, 45°
RX123...-045



A manche, 70°
RX123...-070



Version à droite illustrée

Version en pouces

Application principale	a_r max ¹⁾	Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.945	7°	L	R/LX123L095-16B-007	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	R/LX123G016-12B-045	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		R/LX123G016-16B-045	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	R/LX123J020-12B-045	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-16B-045	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-20B-045	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		R/LX123J062-20B-070	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

1) a_r max. du porte-plaquette

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

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

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche	Vis	Tournevis (Torx Plus)
G	12-16	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J, L	12-20	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B111



G6



B2



J3



J2

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

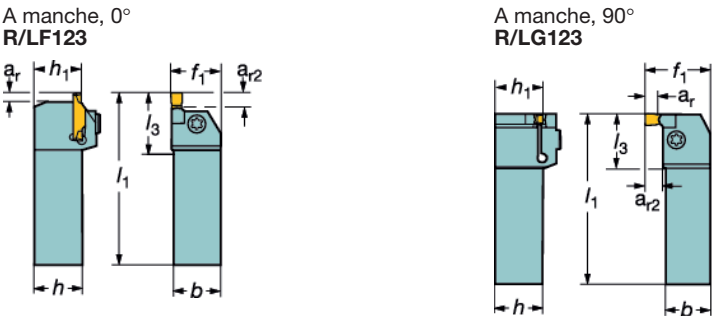
J

Généralités

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

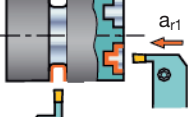
Outils à manche pour gorges de faibles profondeurs et gorges frontales

A vis

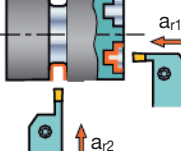


Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale			Type de manche	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ²⁾
	a _r max	a _{r2}				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	0°		R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5
	4.5	8	90°		R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5

Version en pouces

Application principale			Type de manche	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	a _r max	a _{r2}				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.276	0°		R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.138	.276	0°		R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.177	.315	0°		R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4
	.177	.315	90°		R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4

1) Les porte-plaquettes pour gorges peu profondes peuvent accepter plusieurs tailles de plaquettes. Le porte-plaquette à logement de taille G accepte des plaquettes de taille E, F ou G. Le porte-plaquette à logement de taille K accepte des plaquettes de taille H, J ou K. Les dimensions f₁ et l₃ ci-dessus s'appliquent respectivement à l'utilisation de plaquettes de taille G et de taille K.

2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

3) Couple de serrage des plaquettes ft-lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110.

R = à droite, L = à gauche

Porte-plaquette pour gorges frontales peu profondes

Taille de logement du porte-plaquette ¹⁾	Taille de logement de plaquette	Diamètre de première passe		Profondeur de coupe maxi.		Diamètres de première passe
		mini - maxi		mm	pouce	
G	E	100 – ∞	3.937 – ∞	3.5	.138	
	F	83 – ∞	3.268 – ∞	3.5	.138	
	G	57 – ∞	2.244 – ∞	3.5	.138	
K	H	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	J	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	K	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
K	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

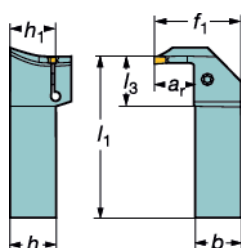
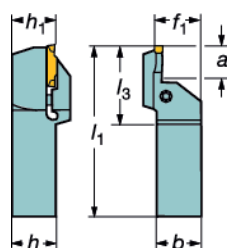
Outils à manche pour gorges frontales

A vis

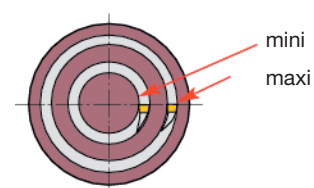
Tailor Made

Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

A manche, 90°
R/LG123A manche, 0°
R/LF123

Diamètres de première passe



Version à droite illustrée

Dimensions métriques

Application principale	Diamètre de première passe, mm			Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	mini	maxi	ar max ¹⁾				b	f1	h	h1	l1	l2		
	40	60	13	90°	H	R/LG123H13-2525B-040BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	90°		R/LG123H13-2525B-052BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	64	100	13	90°		R/LG123H13-2525B-064BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	90°		R/LG123H13-2525B-092BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	90°		R/LG123H13-2525B-132BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	90°		R/LG123H13-2525B-220BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	300	1100	13	90°		R/LG123H13-2525B-300BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3
	64	100	20	90°		R/LG123H20-2525B-064BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	4.3
	92	140	20	90°		R/LG123H20-2525B-092BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.0
	132	230	20	90°		R/LG123H20-2525B-132BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.3
	58	100	20	90°	K	R/LG123K20-2525B-058BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	20	90°		R/LG123K20-2525B-088BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	20	90°		R/LG123K20-2525B-168BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	5.3
	50	80	20	90°	L	R/LG123L20-2525B-050BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	20	90°		R/LG123L20-2525B-075BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	5.4
	140	400	20	90°		R/LG123L20-2525B-140BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	6.2
	34	44	12	0°	G	R/LF123G12-2020B-034B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2020B-038B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1
	42	60	13	0°		R/LF123G13-2020B-042B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.2
	54	75	13	0°		R/LF123G13-2020B-054B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.3
	67	100	13	0°		R/LF123G13-2020B-067B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.6
	90	160	13	0°		R/LF123G13-2020B-090B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.9
	130	300	13	0°		R/LF123G13-2020B-130B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	3.1
	34	44	12	0°		R/LF123G12-2525B-034B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2525B-038B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1
	42	60	19	0°		R/LF123G19-2525B-042B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.2
	54	75	19	0°		R/LF123G19-2525B-054B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.4
	67	100	22	0°		R/LF123G22-2525B-067B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	3.7
	90	160	22	0°		R/LF123G22-2525B-090B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.2
	130	300	22	0°		R/LF123G22-2525B-130B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.5
	40	60	13	0°	H	R/LF123H13-2020B-040BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2020B-052BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.0
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2020B-064BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2020B-092BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2020B-132BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2020B-220BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.3
	40	60	13	0°		R/LF123H13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	2.8
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2525B-052BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.0
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2525B-064BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.2
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2525B-092BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.7
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2525B-132BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.0
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2525B-220BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3
	300	1100	13	0°		R/LF123H13-2525B-300BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3
	40	60	20	0°		R/LF123H20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	3.8
	52	72	20	0°		R/LF123H20-2525B-052BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	4.0
	64	100	25	0°		R/LF123H25-2525B-064BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	4.3
	92	140	25	0°		R/LF123H25-2525B-092BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.0
	132	230	25	0°		R/LF123H25-2525B-132BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.3
	220	500	25	0°		R/LF123H25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7
	300	800	25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7

¹⁾ ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée.

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

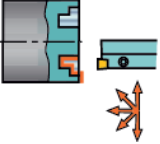


CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche pour gorges frontales

A vis

Dimensions métriques

Application principale	Diamètre de première passe, mm			Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	mini	maxi	a _r max ¹⁾				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂		
	40	70	13	0°	J	R/LF123J13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	2.8
	60	95	13	0°		R/LF123J13-2525B-060BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.2
	85	130	13	0°		R/LF123J13-2525B-085BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.6
	120	180	13	0°		R/LF123J13-2525B-120BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	175	500	13	0°		R/LF123J13-2525B-175BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	40	70	20	0°		R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8
	180	980	20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3
	60	95	25	0°		R/LF123J25-2525B-060BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	4.9
	85	130	25	0°		R/LF123J25-2525B-085BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	120	180	25	0°		R/LF123J25-2525B-120BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	175	500	25	0°		R/LF123J25-2525B-175BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	40	70	13	0°	K	R/LF123K13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.2
	58	100	13	0°		R/LF123K13-2525B-058BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.5
	88	180	13	0°		R/LF123K13-2525B-088BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.1
	168	400	13	0°		R/LF123K13-2525B-168BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.5
	40	70	20	0°		R/LF123K20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	44	N123K2-0600- TF	3.8
	58	100	25	0°		R/LF123K25-2525B-058BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	25	0°		R/LF123K25-2525B-088BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-2525B-168BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7
	88	180	25	0°		R/LF123K25-3225B-088BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-3225B-168BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-3225B-220BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.7
	75	150	15	0°	L	R/LF123L15-2525B-075BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	4.6
	140	400	15	0°		R/LF123L15-2525B-140BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	5.3
	50	80	25	0°		R/LF123L25-2525B-050BM	25	26	25	25	150	55	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-2525B-075BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-2525B-140BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	6.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-3225B-075BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-3225B-140BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	6.7

¹⁾ ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée.

R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

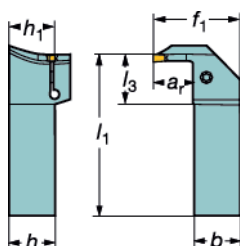
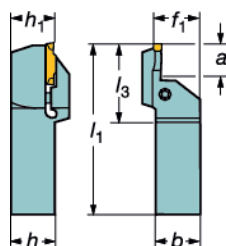
Outils à manche pour gorges frontales

A vis

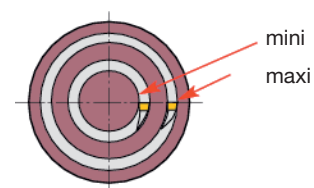
Tailor Made

Nota !

Lorsqu'on utilise une plaquette CoroCut® à 2 arêtes, c'est la valeur ar de la plaquette qui détermine la profondeur de coupe maximum.

A manche, 90°
R/LG123A manche, 0°
R/LF123

Diamètres de première passe



Version à droite illustrée

Dimensions pouces

Application principale	Diamètre de première passe, pouces		a _r max ¹⁾	Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	mini	maxi					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂		
	1.575	2.362	.500	90°	H	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	90°		R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.81	43.30	.500	90°		R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	6.614	15.74	.790	90°		R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	1.968	3.150	.790	90°	L	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	2.953	5.906	.790	90°		R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	5.512	15.74	.790	90°		R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	1.339	1.732	.470	0°	G	R/LF123G047-12B-034B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		R/LF123G047-12B-038B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		R/LF123G050-12B-042B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		R/LF123G050-12B-054B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		R/LF123G050-12B-067B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		R/LF123G050-12B-090B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.81	.500	0°		R/LF123G050-12B-130B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.126	2.953	.750	0°		R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.638	3.937	.750	0°		R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.81	.870	0°		R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		RF123G047-16B-038B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.68	.500	0°		R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.81	43.30	.500	0°		R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.047	2.835	.790	0°		R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.520	3.937	1.000	0°		R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	3.622	5.512	1.000	0°		R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	5.197	9.055	1.000	0°		R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	8.661	19.68	1.000	0°		R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	11.81	31.49	1.000	0°		R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0

1) ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée.

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche



B6



B111



G6



B2



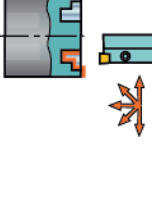
J2

CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Outils à manche pour gorges frontales

A vis

Dimensions pouces

	Diamètre de première passe, pouces						Dimensions, pouces								
Application principale	mini	maxi	a max ¹⁾	Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾	
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1	
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4	
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7	
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0	
	6.890	19.68	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0	
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3	
	7.087	38.58	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3	
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3	
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3	
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3	
6.890	19.68	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3		
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4	
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6	
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0	
	6.614	15.74	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3	
	8.661	38.58	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5	
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7	
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7	
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7	
	6.614	15.74	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7	
	8.661	39.37	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7	
	2.953	5.906	1.100	0°	L	R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2	
	5.512	15.74	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9	

1) ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette à conception renforcée.

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille d'outil à manche	Vis	Tournevis (Torx Plus)
G	2525	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2525	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

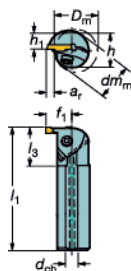
Barres d'alésage

A vis

R/LAG 123

Cylindrique avec méplats

dmm = 32–50 mm (1.250–2.000 pouces)



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm							Plaquettes étalon	Nm ²⁾
	Dm min	ar max			dmm	f1	h	h1	l1	l3	dch		
	40	9.5	E	R/LAG123E09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200- GM	4.0
	40	9	G	R/LAG123G09-32B	32	25.25	30	15	250	45	9	N123G2-0300- GM	4.5
	50	11		R/LAG123G11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123G2-0300- GM	4.5
	40	10	H	R/LAG123H10-32B	32	26.5	30	15	250	45	9	N123H2-0400- GM	4.5
	50	11		R/LAG123H11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123H2-0400- GM	5.0
	60	13		R/LAG123H13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123H2-0400- GM	5.0
	40	11	J	R/LAG123J11-32B	32	27	30	15	250	45	9	N123J2-0500- GM	5.0
	50	11		R/LAG123J11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123J2-0500- GM	5.5
	60	13		R/LAG123J13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123J2-0500- GM	5.5
	50	11	K	R/LAG123K11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123K2-0600- GM	5.5
	60	13		R/LAG123K13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123K2-0600- GM	5.5

Version en pouces

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces							Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	Dm min	ar max			dmm	f1	h	h1	l1	l3	dch		
	1.575	.374	E	R/LAG123E035-20B	1.250	1.014	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123E2-0200- GM	3.0
	1.575	.354	G	R/LAG123G037-20B	1.250	.994	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123G2-0300- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123G043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123G2-0300- GM	3.3
	1.575	.394	H	R/LAG123H039-20B	1.250	1.043	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.968	.433		R/LAG123H043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	2.362	.512		R/LAG123H051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	1.575	.433	J	R/LAG123J045-20B	1.250	1.063	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123J2-0500- GM	3.7
	1.968	.433		R/LAG123J045-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123J051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	1.968	.433	K	R/LAG123K043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123K2-0600- GM	4.1
	2.362	.512		R/LAG123K053-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123K2-0600- GM	4.1

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

Taille de logement	Diamètre de barre, dmm			
	mm	pouce	Vis	Tournevis (Torx Plus)
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

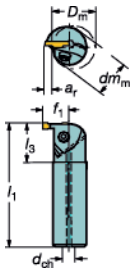
Barres d'alésage

A vis

R/LAG 123

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix

dmm = 16–25 mm (.625–1.000 inch)



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm					Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	Dm min	ar max			dm	fi	li	ls	dch		
	25	4.5	D	R/LAG123D04-16B	16	12.5	150	25	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5		R/LAG123D05-20B	20	15.25	180	30	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5	E	R/LAG123E05-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123E2-0200- GM	3.5
	32	7		R/LAG123E07-25B	25	19.75	200	35	9	N123E2-0200- GM	3.5
	32	6	G	R/LAG123G06-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7		R/LAG123G07-25B	25	19.75	200	35	9	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7	H	R/LAG123H07-25B	25	19.25	200	35	9	N123H2-0400- GM	4.5
	32	8	J	R/LAG123J08-25B	25	19.75	200	35	9	N123J2-0500- GM	5.0

Version en pouces

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces					Plaquettes étalon	ft.lbs ⁴⁾
	Dm min	ar max			dm	fi	li	ls	dch		
	.984	.177	D	R/LAG123D016-10B	.625	.489	5.906	.984	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197		R/LAG123D020-12B	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197	E	R/LAG123E020-12B ²⁾	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.276		R/LAG123E028-16B	1.000	.785	7.874	1.378	.354	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.236	G	R/LAG123G024-12B ²⁾	.750	.600	7.087	1.181	.236	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276		R/LAG123G030-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276	H	R/LAG123H030-16B	1.000	.758	7.874	1.378	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.260	.315	J	R/LAG123J031-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123J2-0500- GM	3.7

1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
2) Avec la géométrie -GF, le diamètre de trou min. (Dm) est de .984 pouce (25 mm).
3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
4) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

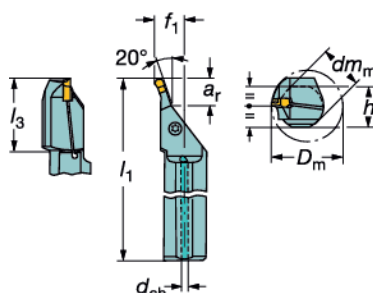
Taille de logement	Diamètre de barre, dm			
	mm	pouce	Vis	Tournevis (Torx Plus)
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 143-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Barres d'alésage pour profilage

A vis

Avec méplats
R/LAX123

Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	D_m min	a_r max	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm							Plaquettes étalon	Nm ²⁾
	63.5	25	J	R/LAX123J25-40B-020	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	N123J2-0600-AM	3.0
	63.5	25	L	R/LAX123L25-40B-020	40	26	37	18.5	254	65.6	12	N123L2-0800-AM	3.0

Version en pouces

Application principale	D_m min	a_r max	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces							Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	2.500	.941	J	R/LAX123J094-24B-020	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	N123J2-0600-AM	2.2
	2.500	.941	L	R/LAX123L094-24B-020	1.500	.961	1.374	.687	10.000	2.539	.472	N123L2-0800-AM	2.2

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

Taille de logement	Diamètre de barre, dm_m		Vis	
	pouce	mm	Tournevis (Torx Plus)	
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



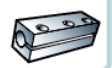
B115



G6



B2



A304



J2

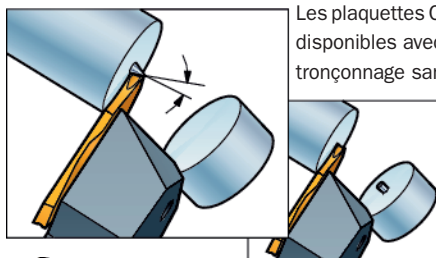
CoroCut® 3

Système à 3 arêtes de coupe

Le choix productif pour le tronçonnage peu profond
Gorges et profilage

Système CoroCut® 3

Conçu pour les opérations de tronçonnage, gorge et profilage économiques dans les productions en grandes séries. Caractéristiques :
Largeurs de gorges 0.5 – 3.18 mm (0.020 – 0.125 pouce)
Très faibles largeurs de tronçonnage, à partir de 1 mm (.035 pouce)
Profondeurs de coupe jusqu'à 6.4 mm (0.252 pouces)
Tolérances d'indexage de la plaquette très serrées
Polyvalence maximum ; un seul porte-plaquette pour toutes les largeurs de plaquettes
Le programme de porte-plaquettes comporte des versions Coromant Capto® et des versions à manche pour les petites et moyennes tailles



Les plaquettes CoroCut® 3 sont également disponibles avec un angle d'attaque pour tronçonnage sans bavure ni téton.



123-CM



123-CS



123-RS



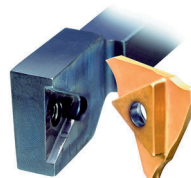
123-GS

Géométries de plaquettes

- CM, géométrie brise-copeaux pour conditions de coupe normales
- CS, avec arêtes extra vives, à utiliser sous conditions de coupe très faibles dans les aciers bas carbone.
- RS, rayons complets, arête vive
- GS, coupe rectiligne, arête vive

Système de fixation exclusif

Possibilité d'indexation de la plaquette sur la machine en dévissant la vis de quelques tours. En cas de rupture de la plaquette, cela n'affecte pas le mécanisme de serrage - il suffit d'indexer la plaquette et de redémarrer la machine.

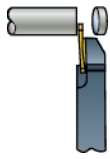


Tailor Made

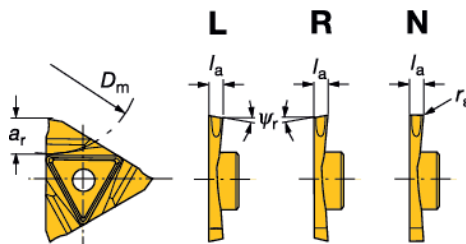
Encore plus de possibilités grâce aux options Tailor Made. Pour plus d'informations sur le programme Tailor Made voir page J3

CoroCut® 3

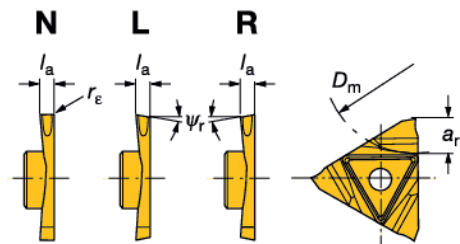
Tronçonnage peu profond



N123T3/R123T3/L123T3



N123U3/R123U3/L123U3



Tolérances, mm (pouces) :

N123 -CM $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$
 $r_\epsilon = +0, -0.10 (+0, -.004)$
 N123 -CS $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$
 $r_\epsilon = +0.10, -0 (+.004, -0)$
 R/L123 -CS $l_a = \pm 0.07 (\pm .003)$
 $r_\epsilon = +0.10, -0 (+.004, -0)$

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)												Référence de commande						
		l_a		ψ_r	r_ϵ		a_r max		D_m max		Taille de logement ²⁾				P	M	K	N	S	
		mm	pouces		mm	pouces	mm	pouce ¹⁾	mm	pouce ¹⁾					GC	GC	GC	GC	GC	
Faibles avances		1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★			
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★			
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★			
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★			
Avances		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆	☆			
													P30	M25	K30	N25	S25			

1) D_m maxi. = diamètre maxi. de barre ou tube

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

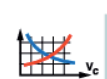
Codification des plaquettes, voir page B15

R = à droite, L = à gauche

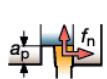
★ = Choix prioritaire



B57



B138



B124



B146



B2



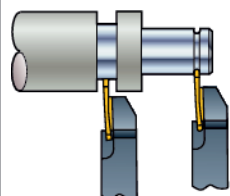
J3



I8

CoroCut® 3

Gorges

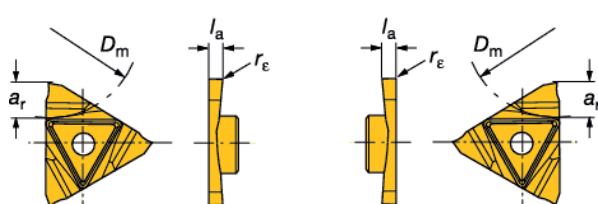


N123T3

N123U3

N

N



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tailor Made

Tolérances, mm (pouces) :
GS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Pour gorges de circlips de largeur		Taille de logement ²⁾	Référence de commande	P	M	K	N	S		
		l_a		r_e		a_r max		D_m	D_m		mm			pouce	1/125	1/125	1/125	1/125	1/125	
		mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouce ¹⁾											
Faibles avances	123-GS	0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937				T	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	
		0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020			N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	
		0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937					N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	
		0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028			N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	
		0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032			N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035			N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043			N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051			N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937					N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937					N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063			N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	
		1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073			N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	
		2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937					N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	
		2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085			N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	
		2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937					N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	
		2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104			N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	
		3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937					N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	
		3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124			N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	
				0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937			U	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★
				0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123U3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★
				0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★
				0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★
				0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★
				1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123U3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★
				2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★
				2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★
				2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★
				2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123U3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★
				3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★
				3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123U3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★
														P30	M25	K30	N25	S25		

1) D_m maxi. = diamètre maxi. de barre ou tube

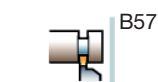
2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

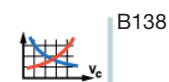
Codification des plaquettes, voir page B15

N = neutre

★ = Choix prioritaire



B57



B138



B124



B146



B2



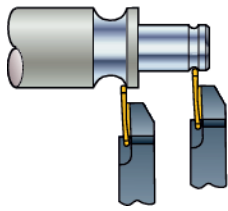
J3



I8

CoroCut® 3

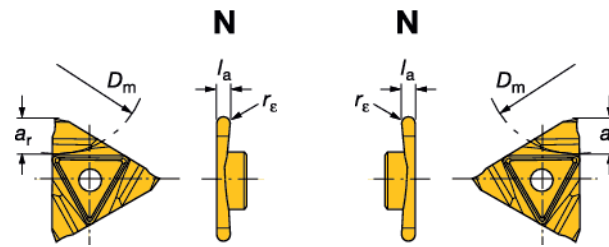
Gorges/Profilage



Tailor Made

N123T3

N123U3



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
RS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Référence de commande	P	M	K	N	S
		l_a		r_e		a max		D_m max		Taille de logement ²⁾		GC	GC	GC	GC
		mm	pouces	mm	pouces	mm	pouce ¹⁾	mm ¹⁾	pouce ¹⁾			1125	1125	1125	1125
Faibles avances		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	T	N123T3-0050-RS	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123T3-0080-RS	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123T3-0100-RS	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123T3-0150-RS	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123T3-0200-RS	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123T3-0250-RS	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123T3-0300-RS	★	★	★	★
		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	U	N123U3-0050-RS	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123U3-0080-RS	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123U3-0100-RS	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123U3-0150-RS	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123U3-0200-RS	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123U3-0250-RS	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123U3-0300-RS	★	★	★	★
												P30	M25	K30	N25
															S25

1) D_m maxi. = diamètre maxi. de barre ou tube

2) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

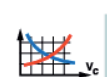
Codification des plaquettes, voir page B15

N = neutre

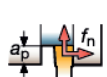
★ = Choix prioritaire



B57



B138



B124



B146



B2



J3



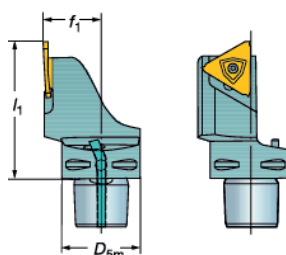
I8

CoroCut® 3

Unités de coupe Coromant Capto® pour le tronçonnage, les gorges et le profilage peu profonds

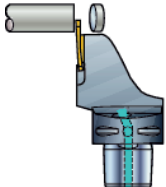
Fixation par vis

Cx-R/LF123



Outils à droite illustrés, avec logement de plaquette pour coupe à droite (T)

Entrée du liquide de coupe : radiale, à travers le cône

Application principale	a_r max mm	a_r maxi. en pouces	Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						Plaquettes étalon	Nm ²⁾
					f_1 mm ³⁾	f_1 pouces ³⁾	D_{5m} mm	D_{5m} pouces	l_1 mm	f_1 pouces		
	6.4	.252	T	C3-RF123T06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-RF123T06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	.252	U	C3-LF123U06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4	.252		C4-LF123U06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

³⁾ f_1 , valable avec plaquette étalon

T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

R = à droite, L = à gauche

Nota !

Pour l'utilisation de plaquettes CoroCut3, la valeur a_r de la plaquette indique la profondeur de coupe maximum.

Tête de coupe pour CoroTurn® SL, voir page I46.

Principales pièces détachées

Taille d'unité de coupe	Vis	Tournevis (Torx Plus)	Tournevis (Torx Plus) ¹⁾
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

¹⁾ Accessoires à commander séparément.



B53



B57



B116



G6



B2



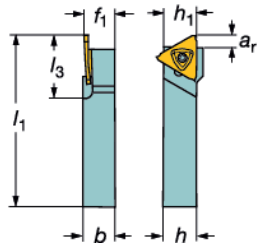
J2

CoroCut® 3

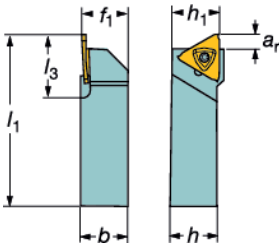
Outils à manche pour tronçonnage, gorges et profilage peu profonds

Fixation par vis

R/LF123
Taille de manche 1010 – 1616 mm (06 – 10
pouces)



R/LF123
Taille de manche 2020 – 3 232 mm (12 – 20
pouces)



Outils à droite illustrés, avec logement de plaquette pour coupe à droite (T)

Version métrique

Application principale	a _r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
				b	f ₁ ³⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	6.4	T	RF123T06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	U	LF123U06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123U3-0150- CM	3.0

Version en pouces

Application principale	a _r max	Taille de logement	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft.lbs ²⁾
				b	f ₁ ³⁾	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.252	T	RF123T023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	LF123U023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.
2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
3) f₁, valable avec plaquette étalon

R = à droite, L = à gauche

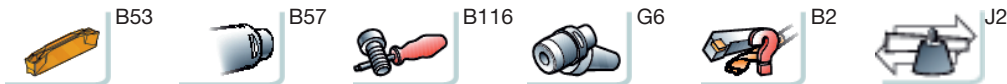
T = plaquette à droite, U = Plaquette à gauche

Nota !
Pour l'utilisation de plaquettes CoroCut3, la valeur a_r de la plaquette indique la profondeur de coupe maximum.
Tête de coupe pour CoroTurn® SL, voir page I46.

Principales pièces détachées

Taille de manche		Vis	Pour tête de vis Tournevis (Torx Plus)	Pour tête de vis Tournevis (Torx Plus) ¹⁾
mm	pouce			
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)
1212 - 3232	08 - 20	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)

1) Accessoires à commander séparément.



T-Max Q-Cut®

Système à une seule arête de coupe

Pour le tronçonnage profond, les gorges intérieures et les gorges frontales de petits diamètres



Programme de porte-plaquettes

Il existe un vaste choix de porte-plaquettes différents pour plaquettes T-Max Q-Cut®

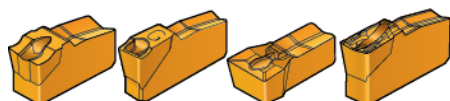
Options T-Max Q-Cut®

- T-Max Q-Cut® 151.2 pour le tronçonnage profond
- T-Max Q-Cut® 151.3 pour l'usinage intérieur et les gorges frontales de petits diamètres



T-Max Q-Cut® SL - Solution d'outillage flexible

La combinaison d'adaptateurs CoroTurn® SL et de lames de coupe T-Max Q-Cut® pour plaquettes type 151.2 et 151.3 permet la composition d'un grand nombre de solutions d'outils, à la fois extérieurs et intérieurs, à partir d'un nombre limité d'éléments. Voir page I2



Géométries de plaquettes

Large gamme de géométries disponible, développées spécifiquement pour différentes applications et plages d'avances.

Nuances de plaquettes

Afin de couvrir l'ensemble des matières à usiner, les plaquettes T-Max Q-Cut® sont disponibles dans toute une gamme de nuances spécifiques :

- Carbure cémenté
- Diamant polycristallin
- Nitrure de bore cubique
- Cermet

Champs d'application ISO :

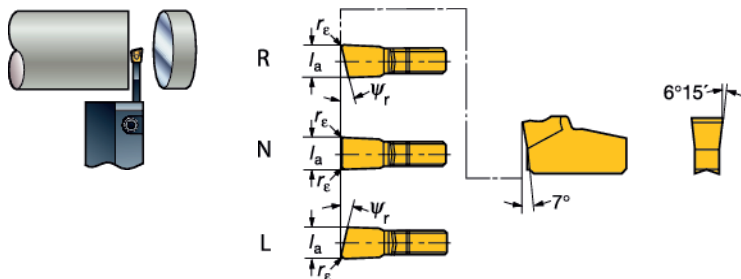


Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options Tailor Made. Pour plus d'informations sur le programme Tailor Made voir page J3

T-Max Q-Cut®

Tronçonnage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

5F

 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_e = \pm 0.03 (\pm .001)$

7E

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

9E

Neutre

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

A droite

 $l_a = +0.004/0 (+.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

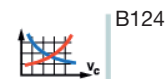
		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	P				M				K	S										
		$\frac{l_a}{mm}$	$\frac{l_a}{pouces}$	ψ_r	r_e mm	r_e pouces	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
Faibles avances	 151.2-9E	2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	★						★					★									
		3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	★						★					★									
		4.00	.157	1.5°	0.10	.004	40	R151.2-400 02-9E	★						★					★									
		4.00	.157	0°	0.35	.014		N151.2-400-9E	★						★					★									
	 151.2-7E TECHNOLOGY Wiper	2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	☆	★				☆	★	☆			☆	★									
		2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	☆	★				☆	★	☆			☆	★									
		3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	☆	★	☆			☆	★	☆	☆		☆	★									
		3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	☆	★				☆	★	☆			☆	★									
		3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	☆					☆					☆										
		4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	☆	★	☆			☆	★	☆	☆		☆	★									
	 151.2-5F	4.00	.157	5°	0.20	.008		R151.2-400 05-7E	☆	★				☆	★	☆			☆	★									
		4.00	.157	5°	0.20	.008		L151.2-400 05-7E	☆					☆					☆										
		2.00	.079	20°	0.10	.004	20	R151.2-200 20-5F	★		☆			☆	★		☆	★	★	★	☆								
		2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	★		☆			☆	★		☆	★	★	★	☆								
		2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	★		☆			☆	★		☆	★	★	★	☆								
		2.00	.079	8°	0.10	.004		R/L151.2-200 08-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.00	.079	5°	0.10	.004		R/L151.2-200 05-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.00	.079	20°	0.10	.004		L151.2-200 20-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.00	.079	0°	0.20	.008		N151.2-200-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.50	.098	15°	0.10	.004	25	R151.2-250 15-5F	★		☆			☆	★		☆	★	★	★	☆								
		2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	★		☆			☆	★		☆	★	★	★	☆								
		2.50	.098	8°	0.10	.004		R/L151.2-250 08-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.50	.098	5°	0.10	.004		R/L151.2-250 05-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.50	.098	15°	0.10	.004		L151.2-250 15-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		2.50	.098	0°	0.20	.008		N151.2-250-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		3.00	.118	8°	0.10	.004		R/L151.2-300 08-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		3.00	.118	5°	0.10	.004		R/L151.2-300 05-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		4.00	.157	5°	0.10	.004		R151.2-400 05-5F	★		☆			☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		4.00	.157	8°	0.10	.004		R/L151.2-400 08-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		4.00	.157	5°	0.10	.004		L151.2-400 05-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	★		☆	☆		☆	★	☆	☆	★	★	★	☆	☆							
		5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	★		☆			☆	★	☆				★	★	★	☆						
		5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F																					
										P30	P45	P35	P45	P45	M25	M40	M30	M40	M35	K30	S15	S25	S40	S30	S40	S30	S30		

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

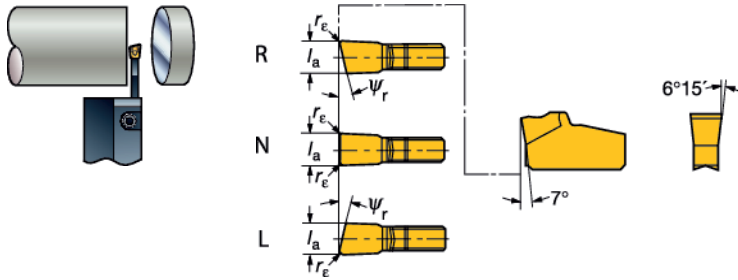
N = neutre, R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



T-Max Q-Cut®

Tronçonnage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

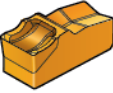
Tolérances, mm (pouces) :

3F

 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_e = \pm 0.03 (\pm .001)$

4E, 5E

 $l_a = +0.25/0 (+.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

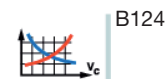
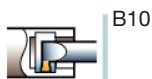
		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	P				M				K		N	S										
		l_a mm	l_a pouces	ψ_r	r_e mm	r_e pouces	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
							1125			1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	-	1125	3020	4225	H13A	-	H13A	1005	1125	1145	2135	235	H13A
Faibles avances		1.57	.062	0°	0.08	.003	15	N151.2-A062-15-3F	☆						☆				☆							☆					
		2.39	.094	0°	0.08	.003	25	N151.2-A094-25-3F	☆						☆				☆							☆					
		2.39	.094	15°	0.08	.003		R151.2-A094-15-25-3F	☆						☆				☆							☆					
		2.39	.094	10°	0.08	.003		R151.2-A094-10-25-3F	☆						☆				☆							☆					
		2.39	.094	5°	0.08	.003		R151.2-A094-05-25-3F	☆						☆				☆							☆					
		3.17	.125	0°	0.08	.003	30	N151.2-A125-30-3F	☆						☆				☆							☆					
		3.17	.125	15°	0.08	.003		R151.2-A125-15-30-3F	☆						☆				☆							☆					
		3.17	.125	10°	0.08	.003		R151.2-A125-10-30-3F	☆						☆				☆							☆					
		3.17	.125	5°	0.08	.003		R151.2-A125-05-30-3F	☆						☆				☆							☆					
	3.96	.156	15°	0.08	.003	40	R151.2-A156-15-40-3F	☆						☆				☆							☆						
Avances moyennes		2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.20	.008		R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.20	.008		R151.2-500 05-5E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.20	.008		L151.2-500 05-5E	★		☆	☆	★		☆	☆			★							★		☆			
		6.00	.236	0°	0.20	.008	60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	
	6.00	.236	5°	0.20	.008		R151.2-600 05-5E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆		
	6.00	.236	5°	0.20	.008		L151.2-600 05-5E	★		☆	☆	★		☆	☆			★							★		☆				
Fortes avances		2.50	.098	0°	0.30	.012	25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0°	0.30	.012	30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0°	0.30	.012	40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		L151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.40	.016	50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		R151.2-500 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		L151.2-500 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	0°	0.40	.016	60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	
			6.00	.236	5°	0.30	.012		R151.2-600 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			6.00	.236	5°	0.30	.012		L151.2-600 05-4E	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			8.00	.315	0°	0.60	.024	80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆
								P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S25	S40	S30	S30	S15			

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

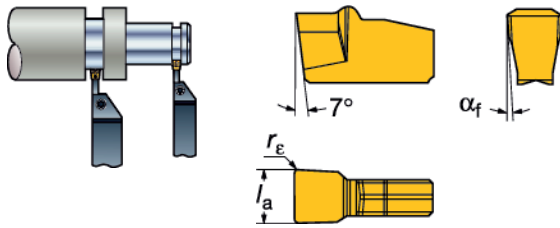
N = neutre, R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



T-Max Q-Cut®

Gorges



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

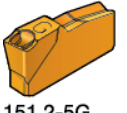
Tolérances, mm (pouces) : Pour gorges de circlips
 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $l_a > 3.00 +0.05/0.13$ $r_ε = \pm 0.10 (\pm .004)$

151.2-A-5G

 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$ $r_ε = \pm 0.05 (\pm .002)$

151.2-A-6G

 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_ε = \pm 0.05 (\pm .002)$

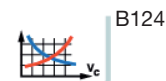
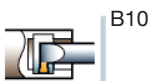
		Critères de sélection, mm, pouces					Taille de logement ⁽¹⁾	Référence de commande	P							M				K			N							
		$\frac{l_a}{mm}$	$\frac{l_a}{pouces}$	r_c mm	r_c pouces	α_f			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC							
									1125	1145	2135	235	3020	4225	525	1125	1145	2135	235	525	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A				
Fortes avances		151.2-6G	6.35	.250	0.79	.031	3°	60	N151.2-A250-60-6G		☆		☆		★			★		☆					★					
			9.52	.375	0.79	.031	3°	80	N151.2-A375-80-6G		☆		☆		★			★		☆					★					
Avances moyennes			2.00	.079	0.20	.008	4°	20	N151.2-200-20-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			2.39	.094	0.18	.007	7°		N151.2-A094-20-5G				☆		★					★					★		☆			
			3.00	.118	0.30	.012	4°	30	N151.2-300-30-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			3.17	.125	0.25	.01	5°		N151.2-A125-30-5G	☆			☆		★	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			4.00	.157	0.30	.012	4°	40	N151.2-400-40-5G	☆		☆	☆	☆	★	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			4.75	.187	0.25	.01	7°		N151.2-A187-40-5G	☆			☆		★	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			5.00	.197	0.40	.016	5.75°	50	N151.2-500-50-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★		
			6.00	.236	0.40	.016	6°	60	N151.2-600-60-5G	☆		☆	☆		★	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	★		
			6.35	.250	0.25	.01	6°		N151.2-A250-60-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
			7.93	.312	0.33	.013	4°	80	N151.2-A312-80-5G				☆		★						★	☆	☆			★	☆	★		
			8.00	.315	0.50	.02	7°		N151.2-800-80-5G	☆		☆			★		★			☆		☆	☆			★	☆	★		
			Pour gorges de circlips																											
			1.85	.073	0.10	.004	4°	20	N151.2-185-20-5G						★						★		☆			★	☆	★		
			2.15	.085	0.15	.006	5.5°		N151.2-215-20-5G				☆		★	☆					★	☆					★	☆		
			2.65	.104	0.15	.006	5°	25	N151.2-265-25-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
			3.15	.124	0.15	.006	5°	30	N151.2-315-30-5G				☆		★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
			4.15	.163	0.15	.006	5°	40	N151.2-415-40-5G						★	☆					★	☆	☆			★	☆	★		
			5.15	.203	0.15	.006	4°	50	N151.2-515-50-5G				☆		★						★					★				
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20				

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

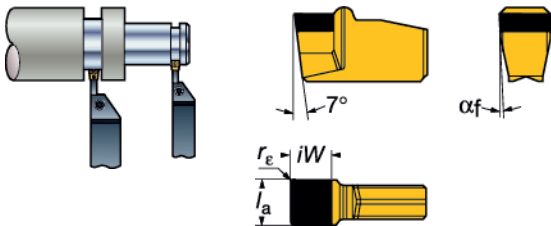
N = neutre

★ = Choix prioritaire



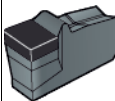
T-Max Q-Cut®

Gorges métaux trempés



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

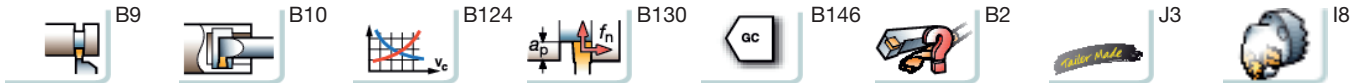
Tolérances, mm (pouces) :
E-G
 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Critères de sélection, mm, pouces							Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	H
		l_a mm	l_a pouces	r_e mm	r_e pouces	α_f	iW	CB20			
Faibles avances	 151.2-EG	3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	N151.2-300-25E-G	★	
		3.17	.125	0.18	.007	3°	3		N151.2-A125-25E-G	★	
		4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	N151.2-400-30E-G	★	
		4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	N151.2-A185-40E-G	★	
		5.00	.197	0.20	.008	3°	3		N151.2-500-40E-G	★	
		6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	N151.2-600-50E-G	★	
		6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	N151.2-A250-60E-G	★	
		7.93	.312	0.84	.033	3°	3		N151.2-A312-60E-G	★	
									H01		

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

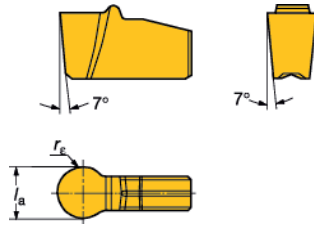
Description des nuances : voir page B124.

N = neutre
★= Choix prioritaire



T-Max Q-Cut®

Profilage



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

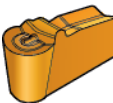
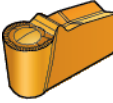
4P

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

5P

 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$

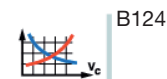
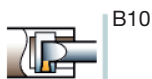
-4P, -5P

		Critères de sélection, pouces, mm				Taille de loge- ment	Référence de commande	P				M				K		N	S			
		l_a mm	l_a pouces	r_c mm	r_c pouces			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	-	GC	GC	-
								1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	H13A	1125	4225	H13A	H13A	1005	235
Faibles avances		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆		★	★	★	☆	
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆		★	★	★	☆	
		3.96	.156	1.98	.078	40	N151.2-A156-40-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆		★	★	★	☆	
		4.00	.157	2.00	.079		N151.2-400-40-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆		★	★	★	☆	
		4.50	.177	2.25	.089		N151.2-450-40-4P		★		☆		★	☆	☆			★	★		☆	
		4.75	.187	2.38	.094		N151.2-A187-40-4P		★				★	☆	☆			★	★		★	
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆		★	★	★	☆	
		5.56	.219	2.78	.110	50	N151.2-A219-50-4P		★			☆		★		☆			★	★	★	☆
		6.00	.236	3.00	.118		N151.2-600-50-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-4P	★	☆		☆		★	☆	☆	☆			★	★		★
		7.14	.281	3.57	.140	60	N151.2-A281-60-4P		★			☆		★		☆			★	★	★	☆
		7.93	.312	3.96	.156		N151.2-A312-60-4P		★				★						★	★		☆
		8.00	.315	4.00	.157		N151.2-800-60-4P	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			★	★	★	☆
		9.52	.375	4.76	.188	80	N151.2-A375-80-4P		★			☆		★						★		
		10.00	.394	5.00	.197		N151.2-1000-80-4P		★				★		☆				★	★		★
Avances moyennes		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-5P	☆	☆	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★				
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-5P		☆	★	☆			★	☆			★				
		4.00	.157	2.00	.079	40	N151.2-400-40-5P	☆	☆	★	☆		★	☆	☆	☆	★					
		4.75	.187	2.37	.094		N151.2-A187-40-5P	☆	☆	★			★		☆			★				
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-5P	☆	☆	★	☆		★	☆	☆			★				
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.2-600-50-5P	☆	☆	★			★	☆		☆						
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-5P		☆	★			★			★						
		8.00	.315	4.00	.157	60	N151.2-800-60-5P	☆	☆	★			★		☆							
							P30	P45	P20	P10	M10	M25	M35	M10	M15	K30	K25	K20	N20	S15	S30	S15

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.
Description des nuances : voir page B124.

N = neutre

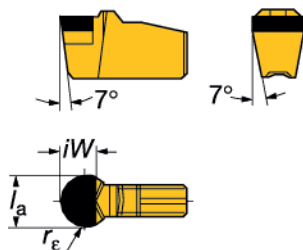
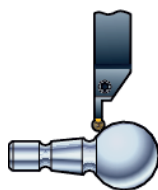
★ = Choix prioritaire



T-Max Q-Cut®

Profilage de matières non ferreuses et de matières trempées

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



F-P, E-P

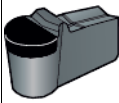
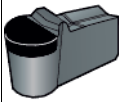
Tolérances, mm (pouces) :

F-P

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

E-P

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

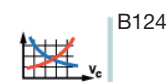
		Critères de sélection, pouces, mm						Taille de logement	Référence de commande	N	H
		l_a		r_c		iW	CD			CB	
		mm	pouces	mm	pouces		CD10			CB20	
Faibles avances		3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	N151.2-300-30E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60		N151.2-A125-30E-P		★	
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40E-P		★	
		4.75	.187	2.37	.094	3.40		N151.2-A187-40E-P		★	
		5.00	.197	2.50	.098	3.50		N151.2-500-40E-P		★	
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50E-P		★	
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50E-P		★	
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	N151.2-A125-30F-P	★		
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40F-P	★		
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50F-P	★		
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50F-P	★		
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60F-P	★		
		8.00	.315	4.00	.157	5.00		N151.2-800-60F-P	★		
								N01	H01		

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

N = neutre

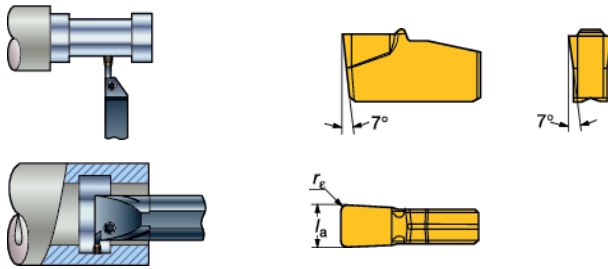
★ = Choix prioritaire



T-Max Q-Cut®

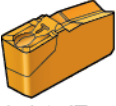
Tournage et gorges

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Critères de sélection, pouces, mm				Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	P				M		K	
		l_a	l_a	r_e	r_e			GC	GC	GC	CT	GC	CT	GC	GC
		mm	pouces	mm	pouces			1125	3020	4225	525	1125	525	1125	3020
Faibles avances		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	★		★		☆	☆
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	★		★		☆	☆
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	★		★		☆	☆
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-5T	☆		★	☆	★	☆		★
Avances moyennes		3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-4T			★					★
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-4T			★					★
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-4T			★	☆		☆		★
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-4T			★					★
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-4T			★					★
								P30	P15	P20	P10	M25	M10	K30	K15
														K25	

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

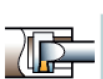
Description des nuances : voir page B124.

N = neutre

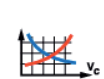
★ = Choix prioritaire



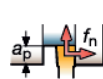
B9



B10



B124



B130



B146



B2



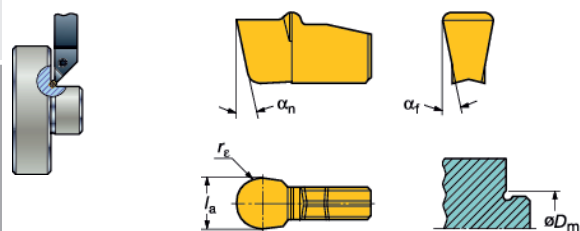
J3



I8

T-Max Q-Cut®

Dégagements



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	P		M		K		N		S			
		l_a		r_c		D_m min		D_m max				α_f	α_n	GC	CT	GC	CT	H13A	H13A	H13A	H13A	GC	CT
		mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces					235	525	235	525	H13A	H13A	H13A	H13A	235	H13A
Avances moyennes		151.2-4U	2.00	.079	1.00	.039	30.00	1.181	5°	7°	20	N151.2-200-20-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
			3.00	.118	1.50	.059	28.00	1.102	7°	7°	25	N151.2-300-25-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
			4.00	.157	2.00	.079	23.00	.906	11°	7°	30	N151.2-400-30-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
			5.00	.197	2.50	.098	27.00	1.063	11°	7°	40	N151.2-500-40-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
			6.00	.236	3.00	.118	27.00	1.063	11°	7°	50	N151.2-600-50-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
			8.00	.315	4.00	.157	30.00	1.181	11°	7°	60	N151.2-800-60-4U	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	
												P45	P10	M35	M10	M15	K20	N20	S30	S15			

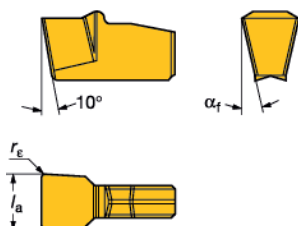
1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

Ebauches

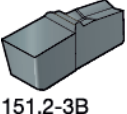
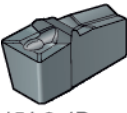


Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

-3B $l_a = \pm 0.05 (.002)$ -4B $l_a = \pm 0.04 (.002)$

Instructions de réaffûtage : voir notre Guide Technique d'Usinage

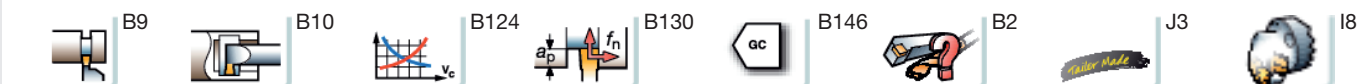
	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	M	K	N	S
	l_a		r_c		Plage de largeurs mini	Plage de largeurs maxi	α_f				H13A	H13A	H13A	H13A
	mm	pouces	mm	pouces										
	151.2-3B	2.40	.094	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-240-20-3B	☆	☆	☆	☆
		3.40	.134	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-340-25-3B	☆	☆	☆	☆
		4.40	.173	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-440-30-3B	☆	☆	☆	☆
		5.40	.213	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-540-40-3B	☆	☆	☆	☆
		6.50	.256	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-650-50-3B	☆	☆	☆	☆
		8.50	.335	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-850-60-3B	☆	☆	☆	☆
	151.2-4B	2.60	.102	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-260-20-4B	☆	☆	☆	☆
		3.65	.144	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-365-25-4B	☆	☆	☆	☆
		4.65	.183	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-465-30-4B	☆	☆	☆	☆
		5.60	.220	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-560-40-4B	☆	☆	☆	☆
		6.75	.266	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-675-50-4B	☆	☆	☆	☆
		8.80	.346	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-880-60-4B	☆	☆	☆	☆
		11.45	.451	0.30	.012	8.00	11.2	10°	80	N151.2-1145-80-4B	☆	☆	☆	☆
												M15	K20	N20

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

Description des nuances : voir page B124.

Nota : Des précautions particulières doivent être prises lors du meulage de produits en carbure. Voir les conseils de sécurité page J7.

N = neutre



T-Max Q-Cut®

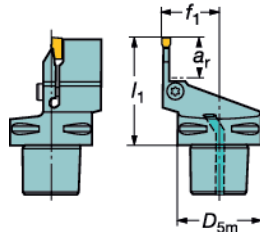
Unités de coupe Coromant Capto®

A vis



151.2

Cx-R/LF151.23



Entrée du liquide de coupe : radiale, à travers le cône

Version à droite illustrée

Application principale	ar max mm ¹⁾	ar max pouces ¹⁾	Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
					D5m mm	D5m pouces	f1 mm	f1 pouces	h1 mm	h1 pouces		
	15.00	.591	20	C3-RF151.23-22050-20	32	1.260	22	.866	50	1.968	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		C4-R/LF151.23-27055-20	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N151.2-200- 5E	2.5
	15.00	.591		C5-RF151.23-35060-20	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-200- 5E	2.5
	20.00	.787	25	C4-R/LF151.23-27060-25	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-250- 5E	3.0
	20.00	.787	30	C3-R/LF151.23-22055-30	32	1.260	22	.866	55	2.165	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C4-R/LF151.23-27060-30	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C5-R/LF151.23-35060-30	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-300- 5E	3.5
	20.00	.787		C6-R/LF151.23-45065-30	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N151.2-300- 5E	3.5
	25.00	.984	40	C4-R/LF151.23-27067-40	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		C5-R/LF151.23-35067-40	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	25.00	.984		C6-R/LF151.23-45067-40	63	2.480	45	1.772	67	2.638	N151.2-400- 5E	5.0
	32.00	1.260	50	C5-R/LF151.23-35075-50	50	1.968	35	1.378	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45075-50	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N151.2-500- 5E	5.0
	32.00	1.260	60	C5-R/LF151.23-35076-60	50	1.968	35	1.378	76	2.953	N151.2-600- 5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45080-60	63	2.480	45	1.772	80	3.150	N151.2-600- 5E	5.0

¹⁾ ar max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de ar.

R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

³⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Principales pièces détachées

Taille de loge- ment	Vis	Tournevis (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B70



B118



G6



B2



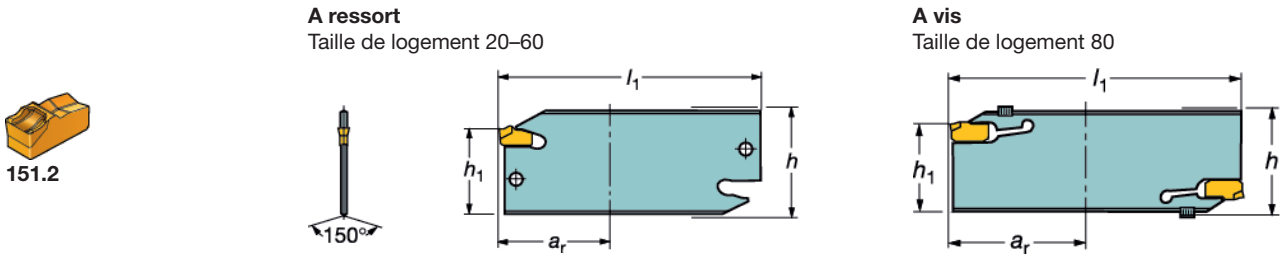
J3



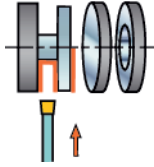
J2

T-Max Q-Cut®

Lame de tronçonnage réversible



Version neutre

Application principale	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)										Plaquelettes étalon	Nm ³⁾
	a _r max mm ¹⁾	a _r max pouces ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	h mm	h pouces	h ₁ mm	h ₁ pouce	l ₁ mm	f ₁ pouces		
	35	1.378	20	151.2-21-20	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-200- 5E	
	35	1.378	25	151.2-21-25	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-250- 5E	
	60	2.362		151.2-25-25	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-250- 5E	
	35	1.378	30	151.2-21-30	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-300- 5E	
	60	2.362		151.2-25-30	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-300- 5E	
	35	1.378	40	151.2-21-40	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-400- 5E	
	60	2.362		151.2-25-40	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-400- 5E	
	60	2.362	50	151.2-25-50	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-500- 5E	
	60	2.362	60	151.2-25-60	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-600- 5E	
	100	3.937	80	151.2-45-80	52.5	2.067	45	1.772	250	9.842	N151.2-800- 4E	3.5

- 1) a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r.
- 2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
- 3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
- R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
20-30	—	5680 057-021 ⁴⁾
40-60	—	5680 057-011 ⁴⁾
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

4) Pièce en option, à commander séparément.



T-Max Q-Cut®

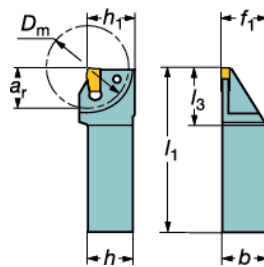
Outils à manche pour le tronçonnage

A ressort



151.2

R/L151.20 Renforcé



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale			Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon
	D_m max	a_r max ¹⁾			b	f_1	h	h_1	l_1	l_2	
	13	6	20	R/L151.20-0808-20	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200- 5E
	20.6	10		R/L151.20-1010-20	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1212-20	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-20	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-20	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15	25	R/L151.20-1212-25	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-25	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-25	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2016-25	16	16.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17	30	R/L151.20-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2525-25	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-1612-30	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-30	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-1616-30	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2016-30	16	16.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17	40	R/L151.20-2020-30	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-30A	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-30A	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-40	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-40	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400- 5E

Version en pouces

Application principale			Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon
	D_m max	a_r max ¹⁾			b	f_1	h	h_1	l_1	l_2	
	.760	.380	20	R151.20-06-20	.375	.385	.375	.375	4.720	.630	N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-08-20	.500	.510	.500	.500	5.910		N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-20	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-200- 5E
	1.180	.591	25	R/L151.20-08-25	.500	.510	.500	.500	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-25	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-25	.750	.760	.750	.750	4.500	1.050	N151.2-250- 5E
	1.380	.689	30	R/L151.20-10-30	.625	.638	.625	.625	4.000	1.020	N151.2-300- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-30	.750	.764	.750	.750	4.500	1.020	N151.2-300- 5E
	1.770	.886		R/L151.20-12-30A	.750	.764	.750	.750	4.500	1.240	N151.2-300- 5E
	1.770	.886	40	R/L151.20-12-40	.750	.764	.750	.750	4.500	1.250	N151.2-400- 5E

¹⁾ Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette de type renforcé

R = à droite, L = à gauche

²⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

Principales pièces détachées

Taille de logement	Clé pour plaquette ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ A commander séparément.

B6



B117



G6



B2



J3



J2

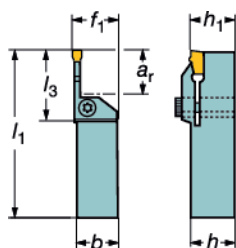
T-Max Q-Cut®

Outils à manche

A vis

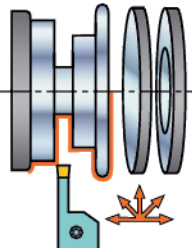


151.2

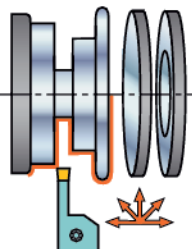
Grand a_r
R/L151.23

Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	15	20	R/LF151.23-1616-20M1	16	17	16	16	100	33.5	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2020-20M1	20	21	20	20	125	39	N151.2-200- 5E	4.0
	15		R/LF151.23-2525-20M1	25	26	25	25	150	39	N151.2-200- 5E	4.0
	20	25	R/LF151.23-1616-25M1	16	17	16	16	100	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2020-25M1	20	21	20	20	125	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20		R/LF151.23-2525-25M1	25	26	25	25	150	40	N151.2-250- 5E	4.0
	20	30	R/LF151.23-1616-30M1	16	17	16	16	100	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2020-30M1	20	21	20	20	125	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-2525-30M1	25	26	25	25	150	41	N151.2-300- 5E	5.0
	20		R/LF151.23-3225-30M1	25	26	32	32	170	41	N151.2-300- 5E	5.0
	25	40	R/LF151.23-2020-40M1	20	21	20	20	125	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-2525-40M1	25	26	25	25	150	47	N151.2-400- 5E	7.5
	25		R/LF151.23-3225-40M1	25	26	32	32	170	47	N151.2-400- 5E	7.5
	32	50	R/LF151.23-2525-50M1	25	26	25	25	150	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-50M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-500- 5E	7.5
	32	60	R/LF151.23-2525-60M1	25	26	25	25	150	58	N151.2-600- 5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-60M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-600- 5E	7.5

Version en pouces

Application principale	a_r max ¹⁾	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft.lbs ⁴⁾
	.590	20	RF151.23-08-20	.500	.750	.500	.500	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.590		R/LF151.23-10-20	.625	.875	.625	.625	4.500	1.319	N151.2-200- 5E	2.4
	.790	25	R/LF151.23-08-25	.500	.750	.500	.500	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-10-25	.625	.875	.625	.625	4.500	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790		R/LF151.23-12-25	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.575	N151.2-250- 5E	2.4
	.790	30	R/LF151.23-12-30	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.790		R/LF151.23-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.614	N151.2-300- 5E	3.2
	.980	40	R/LF151.23-12-40	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.850	N151.2-400- 5E	5.0
	.980		R/LF151.23-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	.980		R/LF151.23-20-40	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.850	N151.2-400- 5E	4.6
	1.260	50	R/LF151.23-16-50	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.244	N151.2-500- 5E	4.6
	1.260	60	R/LF151.23-16-60	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-60	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.283	N151.2-600- 5E	4.6

1) a_r max. du porte-plaquette. Pour une stabilité maximum, choisir un porte-plaquette avec la plus petite valeur possible de a_r .

R = à droite, L = à gauche

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

4) Couple de serrage des plaquettes ft-lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110.

Principales pièces détachées

Taille de logement	Taille de manche, mm	Vis	Tournevis (Torx Plus)
20-25	1616	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
30		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
30		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
40-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B118



G6



B2



B53

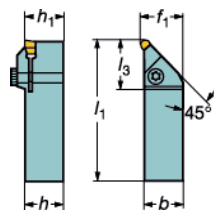
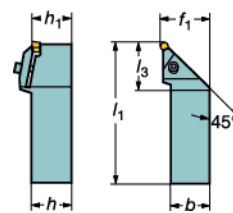
T-Max Q-Cut®

Outils à manche pour dégagements

A vis



151.2

R/LS151.22
Cotes métriquesR/LS151.22
Pouces

Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ²⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-2525-20	25	25.3	25	25	150	24	N151.2-200-20- 4U	2.5
	25	R/LS151.22-2525-25	25	25.6	25	25	150	27	N151.2-300-25- 4U	3.0
	30	R/LS151.22-2020-30	20	20.8	20	20	125	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
		R/LS151.22-2525-30	25	25.8	25	25	150	28	N151.2-400-30- 4U	3.5
	40	R/LS151.22-2020-40	20	21.1	20	20	125	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
		R/LS151.22-2525-40	25	26.1	25	25	150	31	N151.2-500-40- 4U	4.5
	50	R/LS151.22-2525-50	25	26.1	25	25	150	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-50	25	26.1	32	32	170	32	N151.2-600-50- 4U	5.0
	60	R/LS151.22-2525-60	25	26.4	25	25	150	37	N151.2-800-60- 4U	5.0
		R/LS151.22-3225-60	25	26.4	32	32	170	37	N151.2-800-60- 4U	5.0

Version en pouces

Application principale	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	R/LS151.22-12-20	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4
	25	R/LS151.22-16-25	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6
	30	RS151.22-12-30	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		R/LS151.22-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9
	40	R/LS151.22-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4
	50	R/LS151.22-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



G6



G6



B2



B53

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

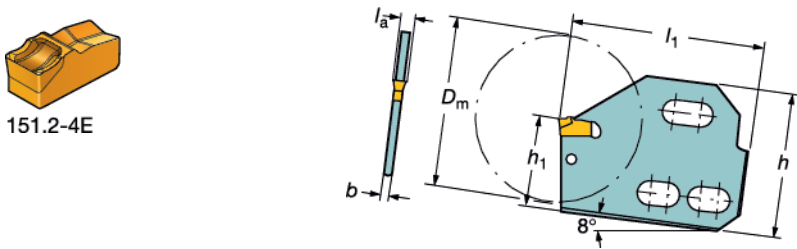
J

Généralités

T-Max Q-Cut®

Lames pour porte-plaquettes Manchester pour le tronçonnage

A ressort



Application principale	D _m	Taille de loge-	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					Plaquettes étalon	Désignation porte-outil Manchester	
				l _a	b	h	h ₁	l ₁			
	3.00	30	151.2-40-30-8	3.00	2.87	57.2	40.1	77.7	N151.2-300-4E	T-942, T-1305, T-1400, T-1401, 205-164, 205-171, 205-172, 205-174, 205-176, 205-182, 205-183, 205-185, 205-186, 205-194	
				.118	.090	2.250	1.580	3.060			
		40	151.2-40-40-8	4.00	3.30	57.2	40.1	77.7	N151.2-400-4E		
				.157	.130	2.250	1.580	3.060			
	2.00	50	151.2-40-50-8	5.00	4.32	57.2	40.1	77.7	N151.2-500-4E		
				.197	.170	2.250	1.580	3.060			
		20	151.2-27-20-8	2.00	1.52	44.5	26.9	59.4	N151.2-200-5E	T-940, T-1303, T-1410, T-1411, 205-179, 205-280, 205-288, 206-108, 206-113, 206-114, 206-118, 206-123	
				.079	.060	1.750	1.060	2.340			
		25	151.2-27-25-8	2.49	2.03	44.5	26.9	59.4	N151.2-250-4E		
				.098	.080	1.750	1.060	2.340			
		30	151.2-27-30-8	3.00	2.29	44.5	26.9	59.4	N151.2-300-4E		
				.118	.090	1.750	1.060	2.340			
	5.00	40	151.2-27-40-8	4.00	3.30	44.5	26.9	59.4	N151.2-400-4E		
				.157	.130	1.750	1.060	2.340			
		50	151.2-27-50-8	5.00	4.32	44.5	26.9	59.4	N151.2-500-4E		
				.197	.170	1.750	1.060	2.340			
	1.50	30	R151.2-16-30-8	3.00	2.29	28.2	1.52	29.7	N151.2-300-4E	206-141, 206-143, 206-142, 206-144	
				.118	.090	1.110	.660	1.770			
	3.00	30	151.2-36-30-8	3.00	2.29	48.3	36.6	77.7	N151.2-300-4E	206-122, 206-110, 206-119, 206-120, 206-124, 206-115, 206-116, 206-121, 206-127	
				.118	.090	1.900	1.440	3.060			

1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

Principales pièces détachées

Taille de loge- ment	Clé pour plaquette ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

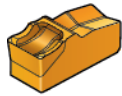
1) Pièce en option, à commander séparément.



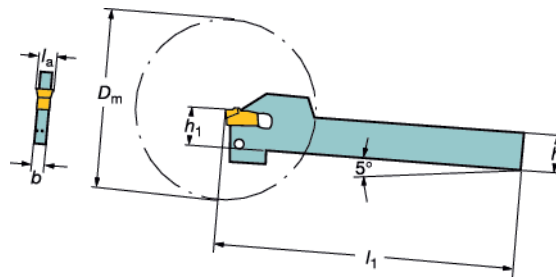
T-Max Q-Cut®

Lames pour porte-plaquettes acier rapide pour le tronçonnage

A ressort



151.2-4E



Application principale	D_m	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					Plaquettes étalon	Désignation lame acier rapide	
				l_a	b	h	h_1	l_1			
	2.00	20	151.2-12-20-5	2.00	1.52	12.7	12.7	114	N151.2-200-5E	P2N, P2, P35, T35	
				.079	.060	.500	.500	4.500			
	2.00	25	151.2-12-25-5	2.49	2.03	12.7	12.7	114	N151.2-250-4E		
				.098	.080	.500	.500	4.500			
	2.37	25	151.2-17-25-5	2.49	2.03	17.5	17.5	127	N151.2-250-4E	P3N, P3, P4, P5S, T3, T4, T5S	
				.098	.080	.690	.690	5.000			
	2.37	30	151.2-17-30-5	3.00	2.29	17.5	17.5	127	N151.2-300-4E		
				.118	.090	.690	.690	5.000			
	3.00	30	151.2-22-30-5	3.00	2.29	22.4	22.4	150	N151.2-300-4E	P5X, P5N, P5, P6, T5, T6	
				.118	.090	.880	.880	5.900			
	4.00	30	151.2-28-30-5	3.00	2.29	28.7	28.7	150	N151.2-300-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.118	.090	1.130	1.130	5.900			
	4.00	40	151.2-28-40-5	4.00	3.30	28.7	28.7	150	N151.2-400-4E		
				.157	.130	1.130	1.130	5.900			
	4.50	60	151.2-28-60-5	6.00	5.33	28.7	28.7	179	N151.2-600-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.236	.210	1.130	1.130	7.000			

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

Pièces détachées en option

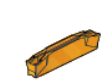
Taille de logement	Clé pour plaquette ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Pièce en option, à commander séparément.

B117



B2



B6

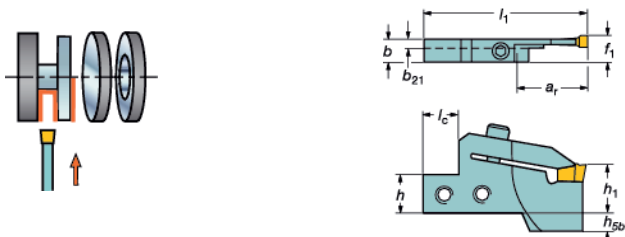


J2

T-Max Q-Cut®

Cartouches interchangeables pour le tronçonnage multi-broches

A ressort



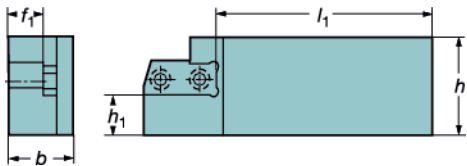
Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									Plaquettes étalon
		a _r	b	b ₂₁	f ₁	h	h ₁	h _{5b}	l ₁	l _c	
15	MS-RF151.23-13-15	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A062-15- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
20	MS-RF151.23-13-20	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-200- 5F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
25	MS-RF151.23-13-25	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710	
	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	18.0	N151.2-A094-25- 3F
		.790	.430		.441	.709	.870		2.440	.710	
30	MS-RF151.23-13-30	13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.510	.420		.441	.709	.870		2.170	.710	
	MS-RF151.23-20-30	20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		.787	.424		.441	.709	.866		2.441	.710	
	MS-RF151.23-26-30	25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.020	.420		.441	.709	.870		2.680	.710	
	MS-RF151.23-34-30	34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	18.0	N151.2-A125-30- 3F
		1.340	.420	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.710	
40	MS-RF151.23-26-40	25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.020	.430		.441	.709	.870		2.680	.670	
	MS-RF151.23-34-40	34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	17.0	N151.2-A156-40- 3F
		1.340	.430	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.670	

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette. R = A droite

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Clé hex. (Taille)
15 - 30	8 - 32 x 5/8" SHCS	SMS 875-9/64 (9/64)
40	1/4" - 20 x 5/8" SHCS	174.1-872 (3/16)

Blocs spécifiques pour machines multi-broches Acme-Gridley



Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					Désignation comparable de bloc Acme	Machines
	l ₁	h	h ₁	b	f ₁	l = position In-board Modèle	
MS-R151.2-4225	131	42.9	8.4	25.4	7.8	AZ-71479 (I)	1-1/4" RA6
	5.150	1.690	.330	1.000	.309		
MS-R151.2-4331	165	42.9	12.1	31.8	14.2	AZ-41483, AZ-41479 (I)	1-1/4" R8, 1-5/8" RBN8
	6.500	1.690	.480	1.250	.559		1-5/8" RB6, 2" RB6
MS-R151.2-4438	118	44.5	15.2	38.1	20.5	N/A	2" RA6, 2-1/4" RA6, 2-5/8"
	4.650	1.750	.600	1.50	.809		2-5/8" RA6, 3" RB6, 4" RA6,
							3-1/2" RA6, 3-1/2" RB6, 2-5/
							2-1/4" RA8/RB8, 3-1/2" RB8

R = A droite

Principales pièces détachées

Type de bloc	Vis de fixation de la lame	Tournevis (Torx Plus)	Buse
MS-R151.2	3212 106-503	5680 043-16 (27IP)	5691 028-01

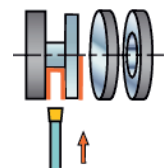


T-Max Q-Cut®

Cartouches interchangeables

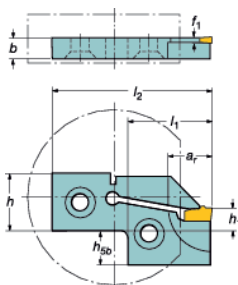
Pour le tronçonnage dans les cartouches multi-broches pour blocs Davenport

A ressort



151.2-3F
151.2-5E

151.2-5F
151.2-5G

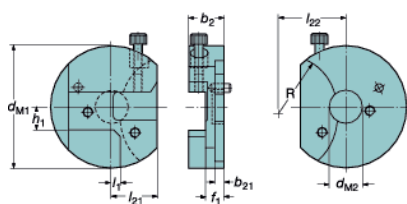


Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce									Plaquettes étalon
		<i>a_r</i>	<i>b</i>	<i>f₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h_{5b}</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>		
15	MS-R151.20-13-15	15.0 .590	6.1 .240	1.5 .058	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A062-15- 3F	
25	MS-R151.20-13-25	15.0 .590	6.1 .240	2.3 .090	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A094-25- 3F	
30	MS-R151.20-13-30	15.0 .590	6.1 .240	3.1 .121	16.5 .650	6.6 .260	15.0 .590	24.4 .960	46.48 1.830	N151.2-A125-30- 3F	

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

R = A droite

Plaque d'adaptateur pour blocs Davenport



Référence de commande	Dimensions, pouces									
	b_2	b_{21}	D_{m1}	D_{m2}	f_1	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	h_1
MSLDAV-5014	14.2 .560	3.3 .130	50.8 2.000	14.2 .560	7.0 .276	4.0 .157	19.05 .750	28.5 1.122	25.4 1.000	9.7 .383

Principales pièces détachées

Vis	Tournevis (Torx Plus)
3212 036-403	5680 043-15 (25IP)

Cotes opérationnelles après assemblage

Plaque avec lame

f_1 total = f_1 lame + f_1 plaque

h_1 total = h_1 lame - h_1 plaque

(neg h_1 total = sous la ligne de centre verticale)

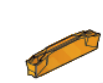
l_1 total = l_1 lame + l_1 plaque



B117



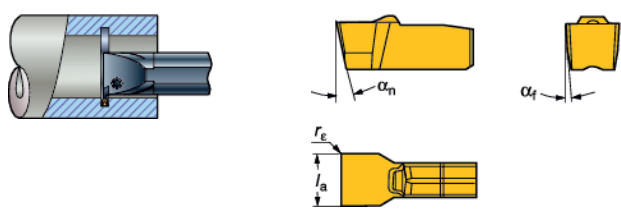
B2



B6

T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Gorges intérieures



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
l_a = ±0.10 (±.004)
r_e = ±0.05 (±.002)
Pour gorges de circlips (151.3-A-46)
l_a = +0.13 (+.005) l_a = ±0.02 (±.0008)
+0.09 (+.0035)
r_e = ±0.05 (±.002) r_e = ±0.05 (±.0020)

Ces plaquettes ne sont compatibles qu'avec le porte-plaquettes 151.3x.

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)	Taille de logement	Référence de commande	Dimensions, mm	P				M				K		N		S	
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC
					1125	1145	2135	235	4125	1125	1145	2135	235	4125	1125	4125	1125	4125
Faibles avances	l _a mm	l _a pouces	r _e mm	r _e pouces	alpha_n	alpha_f												
	1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
Pour gorges de circlips	1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
									P30	P45	P35	P45	P30	M25	M40	M30	M35	M25
														M15	K30	K20	N20	S25
																	S30	S25
																	S30	S25
																	S30	S25
																	S30	S25

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.
N = neutre
★ = Choix prioritaire

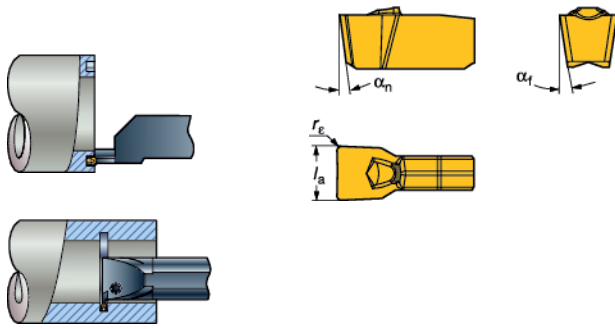
Description des nuances : voir page B124.



T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Gorges frontales, gorges intérieures, tournage

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_f = \pm 0.10 (\pm .004)$

Ces plaquettes ne sont compatibles qu'avec le porte-plaquettes 151.3x.

		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de logement	Référence de commande	Dimensions, mm		P				M				K		S			
		l_a		r_f				α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
		mm	pouces	mm	pouces					1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125	3020	1125	2135	
Faibles avances		3.00	.118	0.30	.012	25	N151.3-300-25-7G	11°	9°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.00	.157	0.40	.016	30	N151.3-400-30-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		5.00	.197	0.40	.016	40	N151.3-500-40-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		6.00	.236	0.40	.016	50	N151.3-600-50-7G	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
										P30	P45	P35	P45	P15	M25	M40	M30	M35	K30	K15	S25	S30	

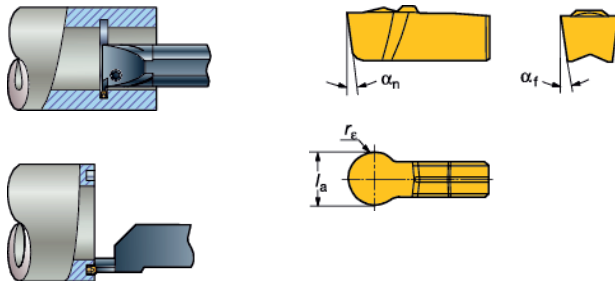
1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

Profilage intérieur et gorges frontales

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$

Ces plaquettes ne sont compatibles qu'avec le porte-plaquettes 151.3x.

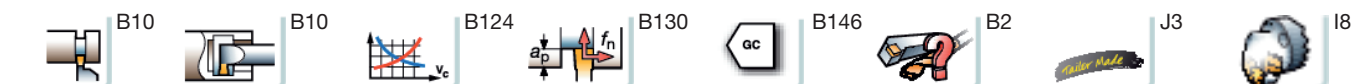
		Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de logement	Référence de commande	Dimensions, mm		P		M		K		S				
		l_a		r_f				α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
		mm	pouces	mm	pouces					1125	2135	3115	4225	1125	2135	3115	4225	1125	2135	
Faibles avances		3.00	.118	1.50	.059	25	N151.3-300-25-7P	11°	9°	★	★	★	★	★	★	★	★			
		4.00	.157	2.00	.079	30	N151.3-400-30-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★			
		5.00	.197	2.50	.098	40	N151.3-500-40-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★			
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.3-600-50-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★			
										P30	P35	P15	P20	M25	M30	K30	K15	K25	S25	S30

1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

N = neutre

★ = Choix prioritaire

Description des nuances : voir page B124.



A
B
C
G
H
I
J

Tournage général

Tronçonnage et gorges

Filetage

Systèmes d'attachement

Usinage multifonctions

CoroTurn® SL

Généralités

T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Outils à manche pour gorges frontales

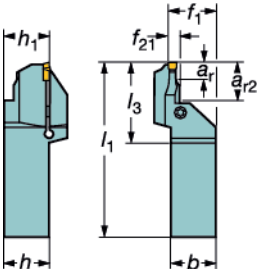
A vis



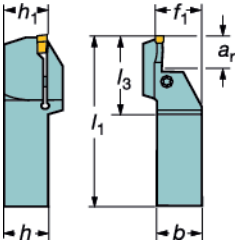
Les porte-plaquettes 151.37 ne peuvent accepter que des plaquettes 151.3.

Renforcée

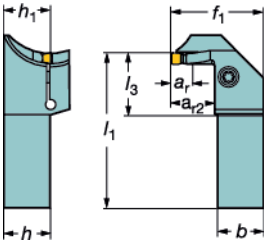
A manche, 0°
R/LF 151.37



A manche, 0°
R/LF 151.37



A manche, 90°
R/LG 151.37



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	Diamètre de première passe, mm		a _r max mm ¹⁾	a ₂	Type de manche	Taille de logement ²⁾	Référence de commande	Dimensions, mm								Plaquettes étalon	Nm ³⁾
	mini	maxi						b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	24	35	8.7	15	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-2525-024B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2	
	29	40	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-029B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2	
	34	50	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-034B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2	
	44	70	15		0°		R/LF151.37-2525-044B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2	
	64	100	15		0°		R/LF151.37-2525-064B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2	
	27	45	8.7	20	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-2525-027B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3	
	32	50	8.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-032B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3	
	42	70	20		0°		R/LF151.37-2525-042B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3	
	62	120	20		0°		R/LF151.37-2525-062B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3	
	112	200	20		0°		R/LF151.37-2525-112B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3	
	25	45	10.7	20	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-2525-025B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4	
	30	55	10.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-030B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4	
	45	80	20		0°		R/LF151.37-2525-045B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4	
	70	120	20		0°		R/LF151.37-2525-070B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4	
	90	200	20		0°		R/LF151.37-2525-090B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4	
	23	45	10.7	20	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-2525-023B50	25	26	7.8	25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8	
	38	70	20		0°		R/LF151.37-2525-038B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8	
	58	110	20		0°		R/LF151.37-2525-058B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8	
	88	200	20		0°		R/LF151.37-2525-088B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8	
	27	45	8.7	20	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-2525-027B30	25	47	5.8	25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0	
	32	50	20		90°		R/LG151.37-2525-032B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0	
	42	70	20		90°		R/LG151.37-2525-042B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0	
	23	45	10.7	20	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-2525-023B50	25	47	5.8	25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.0	
	38	76	20		90°		R/LG151.37-2525-038B50	25	47		25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.5	

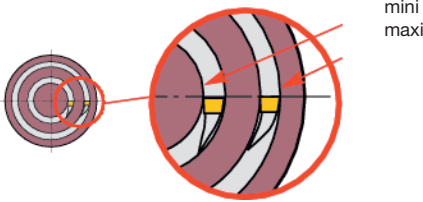
1) Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette avec ar aussi court que possible.
2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
3) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
4) Lame renforcée.

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Diamètres de première passe



T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Outils à manche pour gorges frontales

A vis

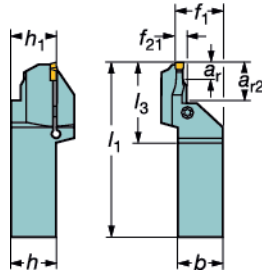


151.3

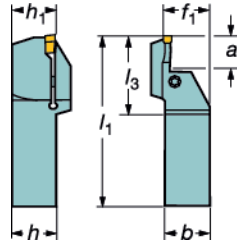
Les porte-plaquettes 151.37 ne peuvent accepter que des plaquettes 151.3.

Renforcée

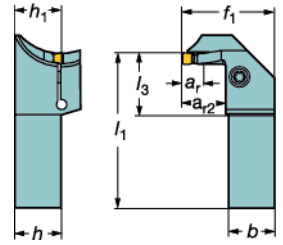
Type de manche 0°
R/LF 151.37



Type de manche 0°
R/LF 151.37



Type de manche 90°
R/LG 151.37



Version à droite illustrée

Version en pouces

Application principale	Diamètre de première passe, pouces		a _r max mm ¹⁾		Type de manche	Taille de logement mm ²⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces								Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	mini	maxi		a ₂				b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	.945	1.378	.343	.590	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	1.142	1.575	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	1.339	1.969	.343	.590	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	1.732	2.756	.591		0°		R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	3.701	5.197	.591		0°		R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	5.197	7.874	.591		0°		R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484		N151.3-300-25- 7G	
	1.083	1.772	.343	.790	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760		N151.3-400-30- 7G	
	1.260	1.969	.343	.790	0° ⁴⁾		RF151.37-16-032B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760		N151.3-400-30- 7G	
	1.654	2.758	.787		0°		R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760		N151.3-400-30- 7G	
	2.441	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760		N151.3-400-30- 7G	
	4.409	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760		N151.3-400-30- 7G	
	.984	1.772	.422	.790	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800		N151.3-500-40- 7G	
	1.181	2.165	.422	.790	0° ⁴⁾		R/LF151.37-16-030B40	1.000	1.039	.267	1.000	1.000	6.000	1.800		N151.3-500-40- 7G	
	1.772	3.15	.787		0°		R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800		N151.3-500-40- 7G	
	2.758	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800		N151.3-500-40- 7G	
	3.543	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800		N151.3-500-40- 7G	
	.906	1.772	.420	.790	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840		N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		R/LF151.37-16-038B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840		N151.3-600-50- 7G	
	2.283	4.331	.787		0°		R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840		N151.3-600-50- 7G	
	3.150	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840		N151.3-600-50- 7G	
	1.063	1.772	.340	.790	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.024		N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.260	1.968	.790		90°		R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024		N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.654	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024		N151.3-400-30- 7G	2.2
	.906	1.771	.420	.790	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.850	.009	1.000	1.000	6.000	1.189		N151.3-600-50- 7G	2.2
	1.496	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189		N151.3-600-50- 7G	2.6

1) Pour une stabilité optimale, choisir un porte-plaquette avec ar aussi court que possible.

2) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

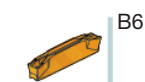
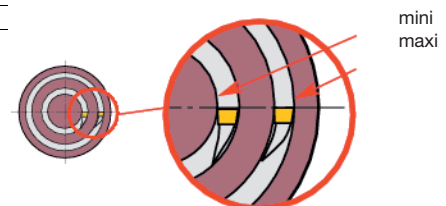
4) Lame renforcée.

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Diamètres de première passe



B6



B118



G6



B2



J3



J2

A

Tronçonnage et gorges

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

J

Généralités

T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

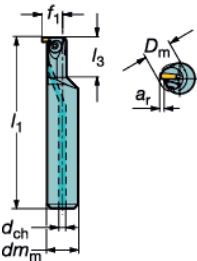
Barres d'alésage pour gorges, tournage et profilage

A vis



R/LAG151.32
Queue cylindrique, excentrique
Avec rainure pour manchon EasyFix

Les barres AG 151.32 ne peuvent accepter que des plaquettes 151.3.



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm					Plaquettes étalon	Nm ²⁾
	D _m min	a _r max			d _m	f ₁	l ₁	l ₃	d _{ch}		
	12	2	20	R/LAG151.32-16M12-20	16	10	150	20	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
	15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25	16	12	150	20	6	N151.3-265-25- 4G	2.5
	16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30	20	14.25	180	21.5	6	N151.3-300-30- 4G	2.5
	18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40	20	14.75	180	23	6	N151.3-400-40- 4G	3.5

Version en pouces

Application principale			Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces					Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
	D _m min	a _r max			d _m	f ₁	l ₁	l ₃	d _{ch}		
	.472	.079	20	R/LAG151.32-D10M47-20	.625	.394	5.906	.787	.236	N151.3-200-20- 4G	1.8
	.591	.157	25	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.472	5.906	.787	.236	N151.3-265-25- 4G	1.8
	.591	.157		R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.453	6.000	1.400	.236	N151.3-265-25- 4G	1.6
	.630	.187	30	R/LAG151.32-D12Q63-30	.750	.551	7.087	.846	.236	N151.3-300-30- 4G	1.8
	.709	.207	40	R/LAG151.32-D12Q71-40	.750	.571	7.087	.906	.236	N151.3-400-40- 4G	2.2

- 1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.
- 2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
- 3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
- R = à droite, L = à gauche

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

	Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
R/LAG151.32	20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	25-30	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)



T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Barres d'alésage pour gorges, tournage et profilage

A vis

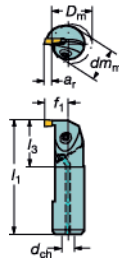


Les barres AG 151.32 ne peuvent accepter que des plaquettes 151.3.

R/LAG151.32

Cylindrique avec rainure pour manchon EasyFix

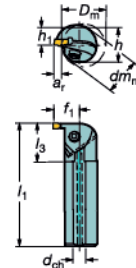
$dm_m = 16-25$ mm



R/LAG151.32

Cylindrique avec méplats

$dm_m = 32-50$ mm (.625-1.500 pouce)



Version à droite illustrée

Version métrique

D_m min	a_r max	Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm							Plaquettes étalon	Nm ²⁾
				d_{m_1}	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
20	3.5	20	R/LAG151.32-16M-20	16	11.5			150	24	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-20	20	14.5			180	30	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
20	3.5	25	R/LAG151.32-16M-25	16	11.6			150	24.2	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.6		R/LAG151.32-20Q-25	20	14.6			180	30	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
32	6.1		R/LAG151.32-25R-25	25	18.6			200	32.2	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
40	7.1		R/LAG151.32-32S-25	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.5	30	R/LAG151.32-20Q-30	20	14.5			180	30	6	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6		R/LAG151.32-25R-30	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
40	7		R/LAG151.32-32S-30	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6.1	40	R/LAG151.32-25R-40	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7.1		R/LAG151.32-32S-40	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
50	8.1		R/LAG151.32-40T-40	40	28.1	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7	50	R/LAG151.32-32S-50	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8		R/LAG151.32-40T-50	40	28	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8	60	R/LAG151.32-40T-60	40	28	37	18.5	300	43.3	11.5	N151.3-800-60- 4G	5.0

Version en pouces

		Taille de loge- ment ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces								
D_m min	a_r max			dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
.790	.138	20	R/LAG151.32-D10-20	.625	.453	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.980	.177		R/LAG151.32-D12-20	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.790	.138	25	R/LAG151.32-D10-25	.625	.457	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.181		R/LAG151.32-D12-25	.750	.575	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-25	1.000	.732	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.580	.280		R/LAG151.32-D20-25	1.250	.909	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.177	30	R/LAG151.32-D12-30	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.236		R/LAG151.32-D16-30	1.000	.728	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.276		R/LAG151.32-D20-30	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.281	40	R/LAG151.32-D20-40	1.250	.911	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.319		R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.106	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.260	.240		RAG151.32-D16-40	1.000	.734	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.315	50	R/LAG151.32-D24-50	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.580	.276		RAG151.32-D20-50	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315	60	R/LAG151.32-D24-60	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.550	.470	N151.3-800-60- 4G	2.7

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

R = à droite, L = à gauche

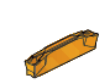
²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft-lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110.

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

Cotes métriques	Pouces	Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	20-30	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32-25R	R/LAG 151.32-D16-40	40	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



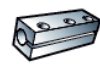
B120



G6



B2



A304



J2

T-Max Q-Cut® (Type 151.3)

Barres d'alésage pour gorges frontales

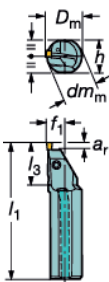
A vis



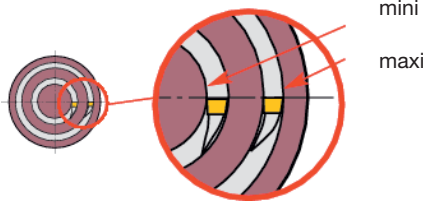
Les barres 151.37 ne peuvent accepter que des plaquettes 151.3.

Cylindrique avec méplats

A manche, 0°



Diamètres de première passe



Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	Diamètre de première passe,		D _m min	a _r max	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm					Plaquettes étalon	Nm ²⁾
	mini	maxi					dm _m	f ₁	h	l ₁	l ₂		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25- 7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	R/LAF151.37-40-035A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		R/LAF151.37-40-036A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0

- 1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

3) Avec le diamètre de première coupe des plaquettes N151.3-500-40-7G, les dimensions D_m min et f₁ sont modifiées.
- R = à droite, L = à gauche

Raccord tournant page A308

Principales pièces détachées

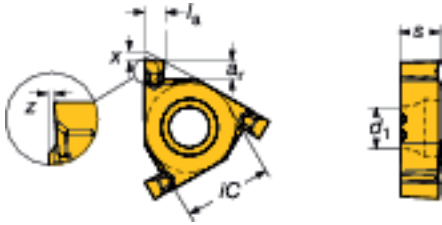
Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
25-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)



Plaquettes CoroThread® 254 pour les gorges de circlips

Pour l'usinage de gorges de circlips et l'usinage de gorges de faible profondeur

CoroThread®, gorges de circlips



Δ	iC	d ₁ mm	d ₁ pouces	s mm	s pouces
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Tolérances, mm (pouces) :

l_a = + 0.13 / + 0.05
(+ .005 / + .002)

s = ± 0.13
(±.005)

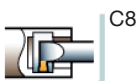
Nota !

Les plaquettes à droite s'utilisent sur des porte-plaquettes à droite pour gorges extérieures ou à gauche pour gorges intérieures. Les plaquettes à gauche s'utilisent sur des porte-plaquettes à gauche pour gorges extérieures ou à droite pour gorges intérieures.

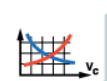
Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, in.)								iC	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S				
	l _a mm	l _a pouces	r _c mm	r _c pouces	a _r max mm	a _r max pouces	x mm				x pouce	z mm	z pouce	GC	GC	GC	GC	GC	
														1135	1135	1135	1135	1135	
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051			254RG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254RG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.15	.092	.080	.003	1.85	.073			254RG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254RG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.050	★	★	★	★	★	
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254RG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.050	★	★	★	★	★	
														P25	M25	K20	N25	S25	

R = à droite, L = à gauche



C8



B124



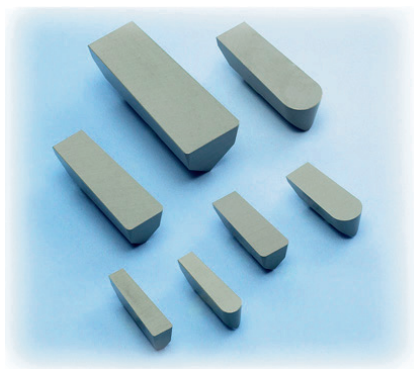
B146



B2

Céramique T-Max®

Pour l'usinage de gorges et le profilage des super-alliages réfractaires et des matières trempées



- Arêtes vives pour des gorges de grande qualité
- Usinage extérieur et intérieur
- Largeurs de gorges de .125 à .372 pouces (3.17 mm à 9.52 mm)
- Alésages à partir de 2.500 pouces (63.5 mm)

Nuance céramique CC670

- Nuance carbure Whisker renforcée de silicium

Plaquettes à gorges et de profilage en céramique

Tolérances, mm (pouces) :

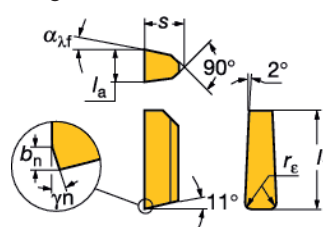
$s = +0/0.13$ (+0/.005)

$r_e = \pm 0.10$ (± 0.004)

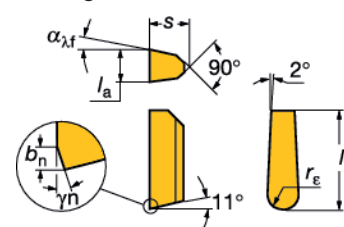
$l_1 = \pm 0.03$ (± 0.001)

$l_a = \pm 0.03$ (± 0.001)

Gorges



Profilage



Profilage

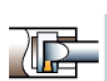
	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)								S	H	
	l_a	l_a	r_e	r_e			l_1	f_1	s	s	b_h	b_h	γ_n	α_f			
	mm	pouces	mm	pouces			mm	pouces	mm	pouces	mm	pouce					
	3.17	.125	1.59	.063	1	1	150.23 0317 16E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	☆	ANSI
	3.17	.125	1.59	.063			150.23 0317 16T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4125-T0320
	4.75	.187	2.38	.094	2	2	150.23 0476 24E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	☆	CSG-4187-A
	4.75	.187	2.38	.094			150.23 0476 24T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4187-T0320
	6.35	.250	3.17	.125	3	3	150.23 0635 32E	19.05	.750	6.35	.250			11°	☆	☆	CSG-6250-A
	6.35	.250	3.17	.125			150.23 0635 32T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-6250-T0320
															S10	H10	

Gorges

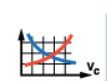
	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)								S	H	
	l_a	l_a	r_e	r_e			l_1	f_1	s	s	b_h	b_h	γ_n	α_f			
	mm	pouces	mm	pouces			mm	pouces	mm	pouces	mm	pouce					
	3.17	.125	0.38	.015	1	1	150.23 0317 04E	12.70	.500	4.74	.187			6°	☆	☆	ANSI
	3.17	.125	0.38	.015			150.23 0317 04T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4125-1T0320
	4.75	.187	0.79	.031	2	2	150.23 0476 08E	12.70	.500	4.74	.187			11°	☆	☆	CSG-4187-2A
	4.75	.187	0.79	.031			150.23 0476 08T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-4187-2T0320
	6.35	.250	0.79	.031	3	3	150.23 0635 08E	19.05	.750	6.35	.250			11°	☆	☆	CSG-6250-2A
	6.35	.250	0.79	.031			150.23 0635 08T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-6250-2T0320
	7.93	.312	0.79	.031	4	4	150.23 0794 08E	25.40	1.000	8.56	.337			11°	☆	☆	CSG-8312-2A
	7.93	.312	0.79	.031			150.23 0794 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-8312-2T0320
	9.52	.375	0.79	.031			150.23 0952 08E	25.40	1.000	8.56	.337			20°	☆	☆	CSG-8375-2A
	9.52	.375	0.79	.031			150.23 0952 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°	☆	☆	CSG-8375-2T0320
															S10	H10	



B87



B87



B124



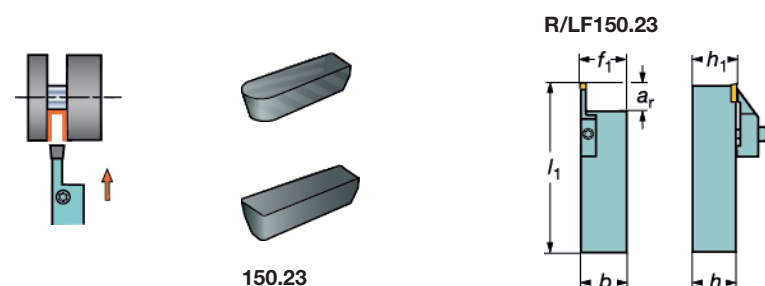
B146



B2

Outils à manche pour plaquettes à gorges et de profilage en céramique

A vis



150.23

Version à droite

a_r max	Taille de logement	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce					Plaquettes étalon	Nm ²⁾
			b	f_1	h	h_1	l_1		
19	1	R/LF150.23-3244M-0317C	44 1.732	44.2 1.740	32 1.260	32 1.260	150 5.906	150.23-0317	3.5
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44 1.732	44.4 1.748	32 1.260	32 1.260	150 5.906	150.23-0476	4.5
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44 1.732	44.6 1.756	32 1.260	32 1.260	150 5.906	150.23-0635	5.0
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44 1.732	45 1.772	32 1.260	32 1.260	150 5.906	150.23-0952	5.0

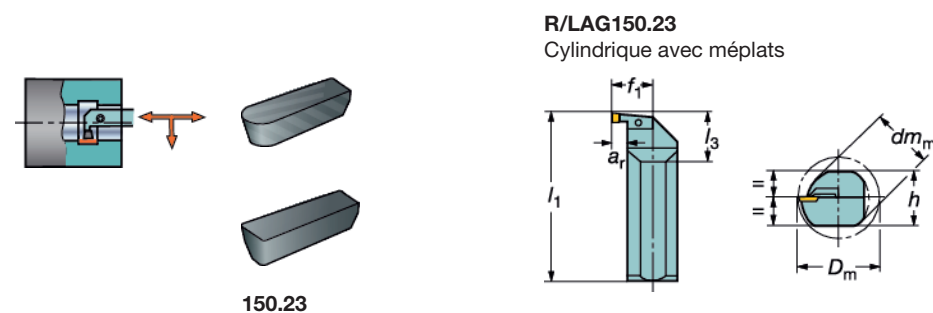
1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Barres d'alésage pour plaquettes céramique pour usinage de gorges et profilage

A vis



150.23

Version à droite

Version métrique

D_m min	a_r max	Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm, pouce						Plaquettes étalon	Nm ²⁾
				dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50 1.968	35 1.378	47 1.850	23.5 .925	400 15.748	55 2.165	150.23-0476	4.5

1) Doit correspondre à la taille de logement de la plaquette.

2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

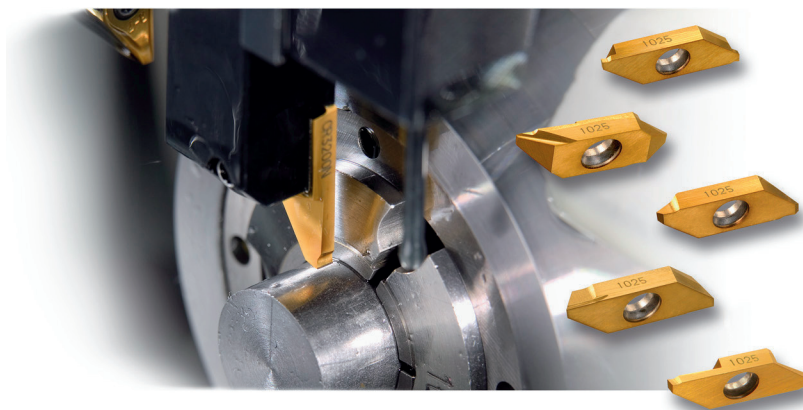
Outil à manche	Vis	Tournevis (Torx Plus)
R/LF 150.23	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LAG 150.23	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)



CoroCut® XS

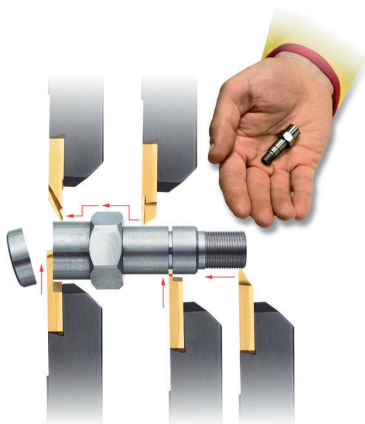
Pour décolletage extérieur

Pour le tronçonnage, les gorges et le filetage extérieurs ainsi que le tournage de petits diamètres.



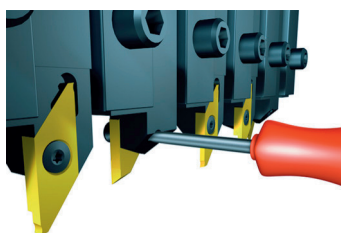
Porte-plaquettes

Toutes les plaquettes se montent sur le même porte-plaquette
Aussi disponible comme tête de coupe SL, voir page I51



CoroCut® XS

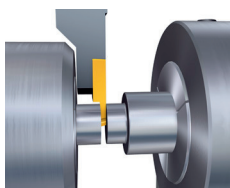
- Conçu pour les tours à poupée mobile, pièce de 1 mm (.39 pouce) de diamètre
- Plaquettes rectifiées et porte-plaquette de grande qualité
- Facilité d'indexage
- Bonne accessibilité lors des changements de plaquettes. La vis de plaquette est accessible des deux côtés afin de réduire les temps morts et d'augmenter la productivité



Economisez de la matière

Avec des largeurs de plaquettes de tronçonnage à partir de 0.7 mm (.028 pouces), des quantités considérables de matière peuvent être économisées.

Porte-plaquettes à manche carré de haute précision, y compris porte-plaquettes spécifiques pour tronçonnage à proximité de la contre-broche.



Champs d'application ISO :



Codification des outils CoroCut® XS

Plaquette de tronçonnage

M	A	C	R	3	070	-	N
1	2	3	4	5	6		7

Plaquettes de tournage/gorges

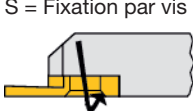
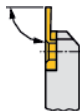
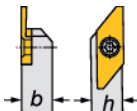
M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Barre de filetage

M	A	T	R	3	60	-	A
1	2	3	4	5	8		9

Porte-plaquette à manche

S	M	A	L	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 = A droite L = A gauche	5 Taille de logement de plaquette 3	6 Epaisseur de plaquette/rayon de bec, mm Pour plaquette de tronçonnage de largeur (A) 070 = 0.70 mm (.028 pouce) Pour le tournage en tirant, rayon de bec de la plaquette (r) 005 = 0.05 mm (.002 pouce)
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 = A 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 ex. 08 = 1/2" x 1/2" (Version métrique) (Version en pouces) 
13 Longueur de l'outil à manche, mm C : l₁ = 5" K: l₁ = 125 mm 	14 Informations complémentaires X = forme spéciale pour usinage avec la contre-broche 	

Plaquettes CoroCut® XS

Tronçonnage

MACR/L - N

MACR/L - T

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

MACR/L - L

MACR/L - R

Tolérances, mm (pouces) :

 l_a : ± 0.02 (± 0.0008) r_e : ± 0.03 (± 0.001)Répétitivité : ± 0.03 (± 0.001)Hauteur de centre : ± 0.03 (± 0.001)

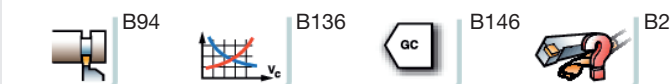
Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)										Référence de commande	P		M		N		S	
	l_a	l_a	r_e	r_e	D_m	D_m	a_r	a_r	ψ_r	Taille de logement de plaquette ¹⁾		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
	mm	pouces	mm	pouces	max mm	max pouces	max mm	max pouces				1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105
 MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	★	★	★	★	★	★	★
 MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★
 MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	★	★	★	★	★	★	★
 MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★	★	★
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★	★	★
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR 3 250-T	★	★	★	★	★	★	★	★
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25
																			S15

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire

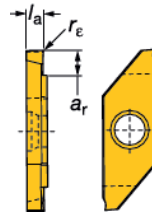
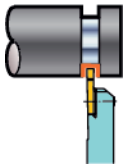


Plaquettes CoroCut® XS

Gorges

MAGR/L

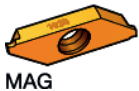
Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



Tolérances, mm (pouces) :

 $l_a = \pm 0.025 (\pm 0.0008)$ $r_e = \pm 0.02 (\pm 0.001)$ Répétitivité : $\pm 0.025 (\pm 0.001)$ Hauteur de centre : $\pm 0.025 (\pm 0.001)$

Version à droite illustrée

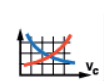
	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de logement de plaque ¹⁾	Référence de commande					
	l_a	l_a	r_e	r_e	a_r max	a_r max			P	M	N	S	
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces			GC	GC	GC	GC	
 MAGR	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	MAGR/L 3 050	★	★	★	★	★
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		MAGR/L 3 075	★	★	★	★	★
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 100	★	★	★	★	★
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 125	★	★	★	★	★
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 150	★	★	★	★	★
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 175	★	★	★	★	★
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 200	★	★	★	★	★
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 250	★	★	★	★	★
									P25	M25	N20	S25	S15

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

R = à droite, L = à gauche



B94



B136



B146



B2

Plaquettes CoroCut® XS

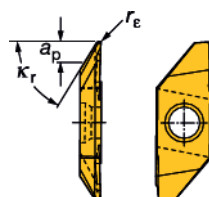
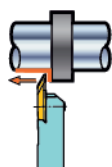
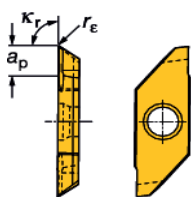
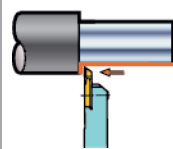
Tournage, tournage en tirant

Angle d'attaque

Tournage

MAFR/L $\kappa_r 90^\circ$

Tournage en tirant

MABR/L $\kappa_r 59^\circ$ 3.18 mm
(.125 inch)

Tolérances, mm (pouces) :

 r_e :

(+0)

-0.05 (-.002)

Répétitivité :

 $\pm 0.025 (\pm .001)$

Hauteur de centre :

 $\pm 0.025 (\pm .001)$

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de logement de plaque ¹⁾	Référence de commande	P		M		N		S			
	r _e mm	r _e pouces	Max a _p mm	Max a _p pouces			GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-
							1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A
 MAF	0.03	.001	4	.157	3	MAFL 3 003	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.03	.001	4	.157		MAFR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MAFL 3 005	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.05	.002	4	.157		MAFR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MAFL 3 010	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.10	.004	4	.157		MAFR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MAFL 3 020	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.20	.008	4	.157		MAFR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
 MAB	0.03	.001	4	.157	3	MABL 3 003	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.03	.001	4	.157		MABR 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.05	.002	4	.157		MABL 3 005	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.05	.002	4	.157		MABR 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.10	.004	4	.157		MABL 3 010	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.10	.004	4	.157		MABR 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	0.20	.008	4	.157		MABL 3 020	☆		☆		☆		☆		☆	
	0.20	.008	4	.157		MABR 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	S25	S15	S15	

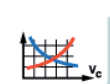
1) Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaque.

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B94



B136



B146

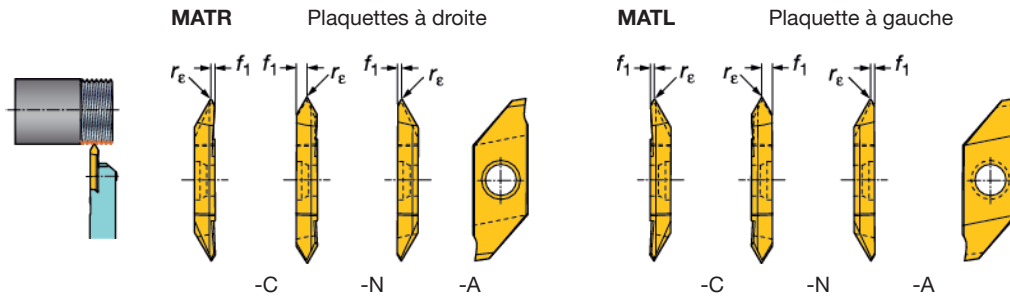


B2

Plaquettes CoroCut® XS

Filetage

Profil partiel 60°



Tolérances, mm (pouces) :

 r_e ±0.02 (±.0008)

Répétitivité : ±0.025 (±.001)

Hauteur de centre : ±0.025 (±.001)

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)		Plage de pas, mm		Taille de logement de plaque ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)									
	r_e mm	r_e pouces	mini	maxi			f_1 mm	f_1 pouces	P		M		N		S	
									GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
 MATR	0.05	.002	0.2	1	3	MATR/L 3 60-A	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1		MATR/L 3 60-C	0.6	.024	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2		MATR/L 3 60-N	1.59	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
									P25	M25	M15	N25	N20	S25	S15	

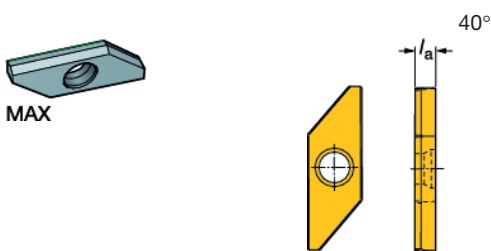
¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

R = à droite, L = à gauche

CoroCut® XS

Ebauches

MAXR/L



Tolérances, mm (pouces) :

 l_a ±0.02 (±.0008) r_e ±0.03 (±.001)

Répétitivité : ±0.03 (±.001)

Hauteur de centre : ±0.03 (±.001)

Instructions d'affûtage: voir notre Guide Technique d'Usinage.

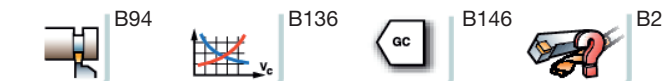
Version à droite illustrée

Taille de logement de plaque ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)		H10F
		l_a mm	l_a pouces	
3	MAXR/L 3 300	3.18	.125	★

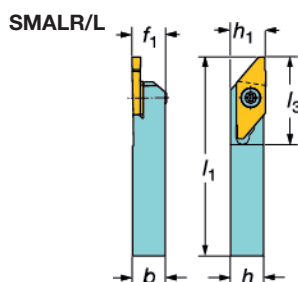
¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

R = à droite, L = à gauche

Nota : Des précautions particulières doivent être prises lors du meulage de produits en carbure. Voir les conseils de sécurité page J7.



Porte-plaquettes à manche CoroCut® XS



Plaquette à droite pour porte-plaquettes à droite et à gauche.

Version à droite illustrée

Version métrique

Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm						Plaquettes étalon	Nm ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAxL 3..	1.2

Version en pouces

Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces						Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

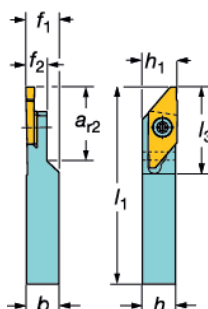
³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Porte-plaquettes à manche CoroCut® XS

Avec une contre-broche, le porte-plaquette doit être détalonné

SMALR-X



Porte-outils à manche pour le système de porte-outils QS™, voir page A230.

Version à droite illustrée

Version métrique

Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm								Plaquettes étalon	Nm ²⁾
		a ₂ max	b	f ₁	f ₂	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAxR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAxR 3..	1.2

Version en pouces

Taille de logement ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces								Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
		a ₂ max	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063		MAxR 3..	0.9

¹⁾ Doit correspondre à la taille de logement du porte-plaquette.

²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

³⁾ Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

R = à droite, L = à gauche

Principales pièces détachées

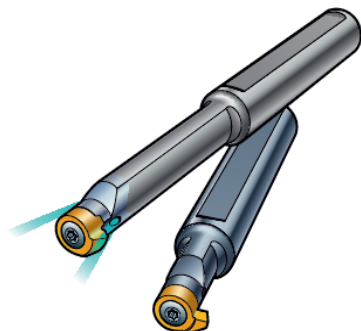
Type de porte-outil	Vis	Tournevis (Torx Plus)
SMALR C3/K3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR C3-X/K3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)



CoroCut® MB

Système pour l'usinage de pièces de haute précision

Gorges, filetage et tournage à partir de 10 mm (.394 pouce)
Gorges frontales à partir de 12 mm (.472 pouces)



Barres d'alésage CoroCut® MB

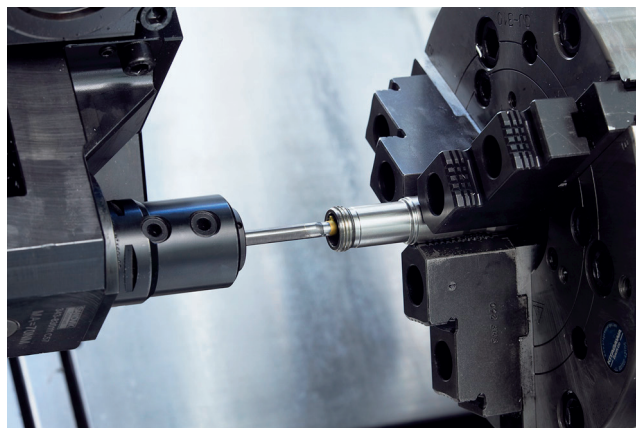
Pour augmenter la stabilité et l'accessibilité, ces barres sont conçues avec une tête excentrée et une section ovale.

2 types de barres sont disponibles

- Barres à queue en acier pour porte-à-faux jusqu'à 1 x diamètre de la barre
- Barres à queue carbure pour porte-à-faux jusqu'à 5.5 x diamètre de la barre

Porte-outils extérieurs CoroCut MB

- Gorges frontales d'un diamètre de 12 mm (.472 pouces) ou plus
- Gorges radiales
- Gorges de circlips



Serrage des barres

- Manchon EasyFix pour plus de stabilité et de précision
- Barres conventionnelles avec méplats

Pour un usinage précis, avec moins de vibrations, et une hauteur de centre de la plaquette toujours correcte, utiliser des barres cylindriques avec manchons EasyFix™



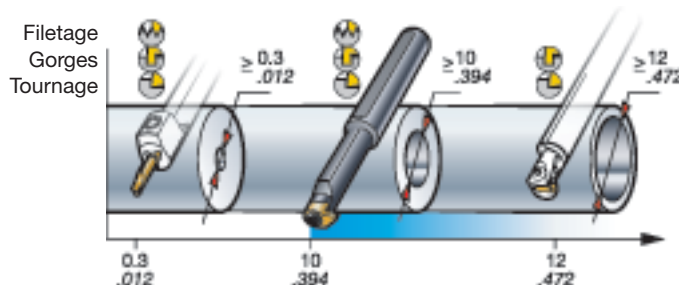
CoroCut® MB

Système pour l'usinage intérieur de pièces de haute précision

Barres d'alésage
CoroTurn® XS

Barres d'alésage
CoroCut® MB

Barres d'alésage T-
Max Q-Cut® et
CoroCut®



Diamètre d'alésage mini, mm,
pouces

Plaquettes CoroCut® MB

Application	Taille 07	Taille 09
	Alésage mini 10 mm (.394 pouce)	Alésage mini 14 mm (.551 pouce)
Gorges		
Tournage		—
Filetage		—
Gorges frontales	—	

Plaquette pour tournage/alésage en tirant

MB - 07 T 093 - 02 - 10 R

1	2	3	4	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
---	----	----	----	---	----

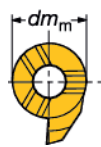
1 Code principal

MB = CoroCut® MB

4 Angle d'attaque (tournage)

Ex.: 093 = 93°

2 Taille de plaquette, mm



07 = 7 mm (.276 pouces)
09 = 9 mm (.354 pouces)

3 Type d'opération

B = Alésage en tirant
G = Gorges
GX = Pré-tronçonnage
R = Profilage plein rayon
T = Tournage
TE = Copiage, dimension f_r rallongée
TH = Filetage
FA = Gorges frontales type A
FB = Gorges frontales type B

5 Rayon de bec, r_ϵ mm (tournage)



Ex.: 00 = arête vive

02 = 0.2 mm (.008 pouce)

6 Largeur de coupe, l_a mm (gorges)



Ex.: 100 = 1.00 mm (.039 pouce)

7 Pas (filetage)

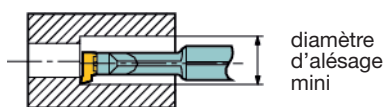
mm: pas x 100

pouces : nombre de filets par pouce (TPI) x 10

8 Profil de filet (filetage)

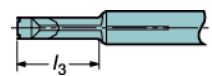
V = Profil partiel 60°
M = Métrique 60°
W = Withworth 55°
U = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Diamètre d'alésage minimum D_m (Plaquette)



Ex.: 10 = 10 mm (.394 pouce)

10 Profondeur de pénétration, l_3 (barre d'alésage)



Ex. (pouces) : Ex. (métrique) :
06 = 0.630 pouce 16 = 16 mm
08 = 0.787 pouce
12 = 1.260 pouces

12 Sens de coupe

R = Version à droite

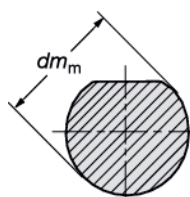
L = Version à gauche

13 Type de support de barre

A = Support en acier avec adduction interne de réfrigérant

E = Barre à queue en carbure

14 Diamètre de barre, dm_{pouce}



Pouces
0625 = .625 pouce
Cotes métriques
16 = 16 mm

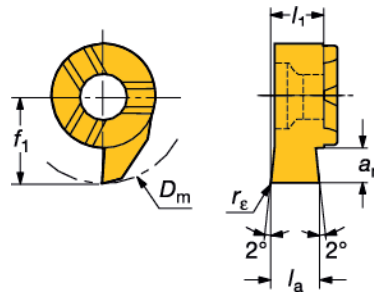
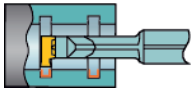
15 Type de queue

R = Cylindrique

Absence de symbole = avec méplats

Plaquettes CoroCut® MB

Gorges



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :
 l_a : +0.05 (+.002/- 0)
 r_e : ±0.02 (±.0008)
 l_1 : ±0.02 (±.0008)
 Hauteur de centre :
 +0.05 (+.002/-0)

Tolérances, mm (pouces) :
 Pour gorges de circlips
 l_a : + 0.03 (.0012 / - 0)
 l_1 : ± 0.02 (.0008)
 Hauteur de centre :
 + 0.05 (.002)
 - 0

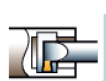
Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de barre1)	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)										P	M	N	S	H			
	l_a		$a_{\max}$				D_m min	D_m min	f_1		h_1		r_e		GC	GC						GC	GC	GC
	mm	pouces	mm	pouces					mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces										
 MB-..G	1.00	.039	1.8	.071	07	MB-07G100-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.50	.059	1.8	.071		MB-07G150-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	1.8	.071		MB-07G200-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	2.50	.098	1.8	.071		MB-07G250-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	3.00	.118	1.8	.071		MB-07G300-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	3.18	.125	1.8	.071		MB-07G318-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	2.8	.110		MB-07G200-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	2.50	.098	2.8	.110		MB-07G250-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	3.00	.118	2.8	.110		MB-07G300-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	3.18	.125	2.8	.110		MB-07G318-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.00	.039	3.4	.134	07	MB-07G100-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.50	.059	3.4	.134		MB-07G150-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	3.4	.134		MB-07G200-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
	1.50	.059	4	.157	09	MB-09G150-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-02-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0.2	.008	★	★	★	★						
	2.50	.098	4	.157		MB-09G250-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
	3.00	.118	4	.157		MB-09G300-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
	1.50	.059	5.5	.216	09	MB-09G150-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★						
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★						
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0.2	.008	★	★	★	★						
	1.50	.059	6.5	.256	09	MB-09G150-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	2.00	.079	6.5	.256		MB-09G200-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	2.50	.098	6.5	.256		MB-09G250-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
	3.00	.118	6.5	.256		MB-09G300-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
Pour gorges de circlips																								
0.73	.029	1.2	.047	07	MB-07G070-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★							
0.83	.033	1.3	.051		MB-07G080-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★							
0.93	.037	1.5	.059		MB-07G090-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★							
1.20	.047	1.8	.071		MB-07G120-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★							
1.40	.055	1.8	.071		MB-07G140-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★							
1.70	.067	1.8	.071		MB-07G170-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★							
0.73	.029	1.2	.047	09	MB-09G070-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★							
0.83	.033	1.3	.051		MB-09G080-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★							
0.93	.037	1.5	.059		MB-09G090-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★							
1.20	.047	4	.157		MB-09G120-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★							
1.40	.055	4	.157		MB-09G140-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★							
1.70	.067	4	.157		MB-09G170-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★							
														P25	M25	N25	S25							

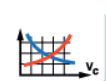
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



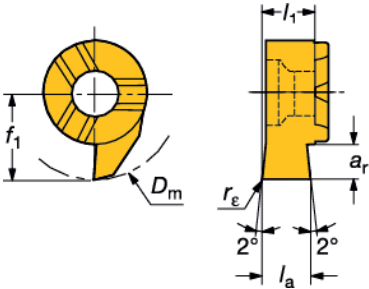
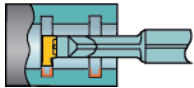
B146



B2

Plaquettes CoroCut® MB

Gorges
Pour matières trempées



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

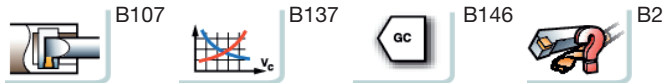
Tolérances, mm (pouces) :
la: +0.05/-0 (+.002/-0)
l1: ±0.02 (±.0008)
Hauteur de centre :
+0.05/-0 (+.002/-0)
-0

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de barre1)	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)										H
	l _a mm	l _a pouces	a _r max mm	a _r max pouces	d _m mm		D _m min mm	D _m min pouces	f ₁ mm	f ₁ pouces	l ₁ mm	l ₁ pouces	r _c mm	r _c pouces	CB		
															7015		
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★		
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★		
															H15		

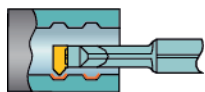
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

R = à droite, L = à gauche
★= Choix prioritaire

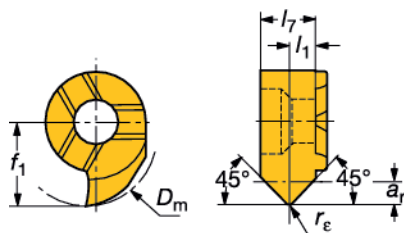
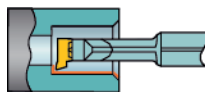


Plaquettes CoroCut® MB

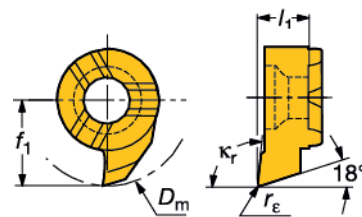
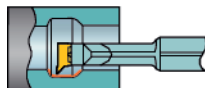
pour tournage et copiage

Angle d'attaque 45°
Angle d'attaque 45°

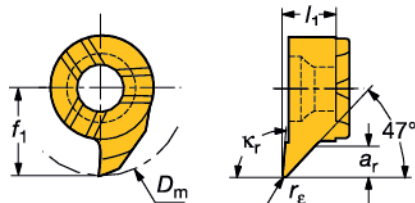
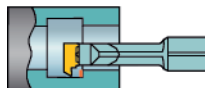
MB-07T 045 Tournage/profilage

Angle d'attaque 93°
Angle d'attaque -3°

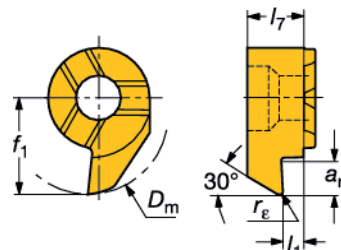
MB-07T 93 Tournage

Angle d'attaque 93°
Angle d'attaque -3°

MB-07TE 93 Copiage

Angle d'attaque 90°
Angle d'attaque 0°

MB-07B Alésage en tirant



Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Tolérances, mm (pouces) :

 r_a : +0.05 (+.002) r_e : ±0.02 (±.0008) l_1 : ±0.02 (±.0008)

Hauteur de centre :

+0.05/-0 (+.002/-0)

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de plaquette ²⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)										P	M	N	S
	r_e mm	r_e pouces	a max mm	a max pouces			D_m min mm	D_m min pouces	f_1 mm	f_1 pouces	l_1 mm	l_1 pouces	h mm	h pouces	h mm	h pouces	GC	GC	GC	GC
 MB-...T045	0.20	.008	1.50	.059	07	MB-07T045-02-10R/L	10	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157			☆	☆	☆	☆
 MB-...T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10L	10	.394	5.60	.220	3.90	.154					☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	1.80	.071		MB-07T093-02-10R	10	.394	5.60	.220	3.90	.154					☆	☆	☆	☆
 MB-...TE93	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07TE93-02-10R/L ²⁾	10	.394	5.80	.220	3.90	.154					☆	☆	☆	☆
 MB-...B	0.20	.008	2.60	.102	07	MB-07B030-02-11R/L	11	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157			☆	☆	☆	☆
																	P25	M25	N25	S25

1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

2) Barres à cote f_1 augmentée

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



B146



B2

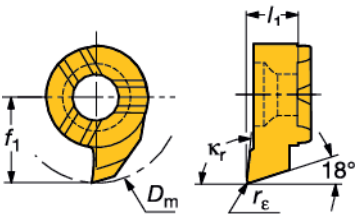
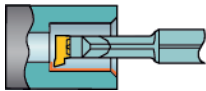
Plaquettes CoroCut® MB

Tournage
Pour matières trempées

Angle d'attaque $\kappa_r 93^\circ$

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

MB-07T 93 Tournage

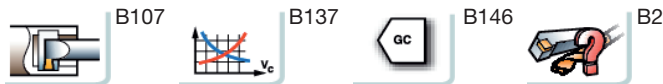


Tolérances, mm (pouces) :
 $r_e = \pm 0.02 (\pm .0008)$
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$
Hauteur de centre :
 $+0.05/-0 (+.002 /-0)$

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)				Taille de barre1)	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						H
	r_e		a max				D_m min		f_1		l_1		
	mm	pouces	mm	pouces	d/m_m		mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	CB
 MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	7015 ☆
													H15

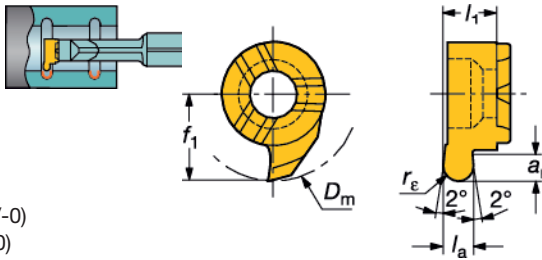
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil. R = à droite, L = à gauche
★ = Choix prioritaire



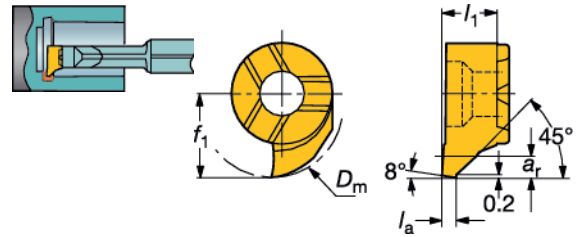
Plaquettes CoroCut® MB

Profilage et pré-tronçonnage

MB-07R Profilage



MB-07GX Pré-tronçonnage



Tolérances, mm

 $l_a +0.05/-0 (+.002/-0)$ $r_\epsilon \pm 0.02 (\pm .0008/-0)$ $l_1 \pm 0.02 (\pm .0008)$

Hauteur de centre

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)						Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)								P	M	N	S		
	l_a		r_ϵ		a_r max				D_m min	D_m min	f_1		l_1		GC	GC					GC	GC
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces					mm	pouces	mm	pouces								
 MB-..R	0.80	.032	0.40	.016	1.80	.071	07	MB-07R080-04-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★				
	1.20	.047	0.60	.024	1.80	.071		MB-07R120-06-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★				
	1.80	.071	0.90	.035	1.80	.071		MB-07R180-09-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★				
	2.00	.079	1.00	.039	1.80	.071		MB-07R200-10-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★				
	0.80	.032	0.40	.016	4.00	.157	09	MB-09R080-04-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.20	.205	★	★	★	★				
	1.20	.047	0.60	.024	4.00	.157		MB-09R120-06-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★				
	1.80	.071	0.90	.035	4.00	.157		MB-09R180-09-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★				
	2.00	.079	1.00	.039	4.00	.157		MB-09R200-10-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★				
	2.20	.087	1.10	.043	4.00	.157		MB-09R220-11-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★				
 MB-..GX	3.00	.118	1.50	.059	4.00	.157		MB-09R300-15-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★				
	1.00	.039			1.50	.059	07	MB-07GX100-00-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★				

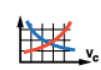
¹⁾ Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



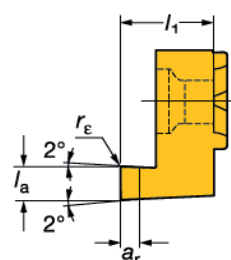
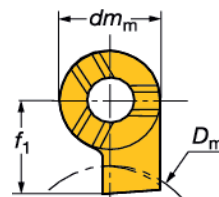
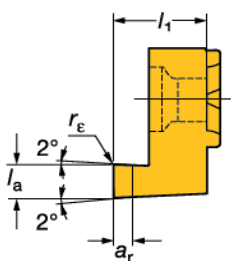
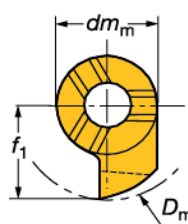
B146



B2

Gorges frontales

MB-09FB Courbe B



Tolérances, mm (pouces) :

$I_a = +0.05/-0 (+.002/-0)$

$$r_{\varepsilon} = \pm 0.02 (\pm .0008)$$
$$h_1 = \pm 0.02 (\pm .0008)$$

Hauteur de centre :

+0.05/-0 (+.002/- 0)

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

Version à droite illustrée

	Critères de sélection, mm, pouces (mm, pouces)								Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P	M	N	S
															GC	GC	GC	GC
	l_a mm	l_a pouces	r_c mm	r_c pouces	D_m mm	D_m min pouces	a_r max mm	a_r max pouces			f_1 mm	f_1 pouces	h mm	h pouces	1025	1025	1025	1025
 MB-FA	1.000	.039	0	.000	14	.551	1.5	.059	09	MB-09FA100-00-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	14	.551	2.5	.098		MB-09FA150-02-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA200-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA250-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
 MB-FB	1.000	.039	0	.000	12	.472	1.5	.059	09	MB-09FB100-00-14R/L	7	.276	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	12	.472	2.5	.098		MB-09FB150-02-14R/L	7.5	.295	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB200-02-14R/L	8	.315	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB250-02-14R/L	8.5	.335	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

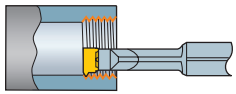
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

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

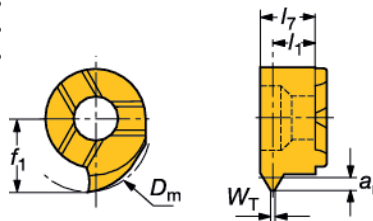
★ = Choix prioritaire

Plaquettes CoroCut® MB

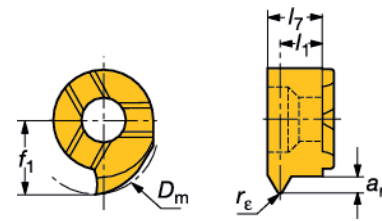
Filetage



Métrique 60°
UN 60°
Profil partiel 60°
NPT 60°



Withworth 55°



Tolérances, mm (pouces) :

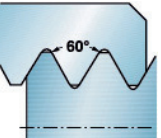
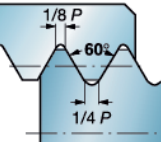
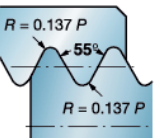
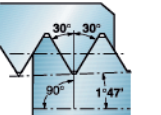
 $l_a +0.05/-0 (+.002/-0)$ $r_e \pm 0.02 (\pm .0008)$ $l_1 \pm 0.02 (\pm .0008)$

Hauteur de centre :

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau

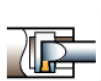
Version à droite illustrée

	Taille de barre1)	Pas, mm		Pas, TPI		Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)												P	M	N	S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		$d_{m_{mm}}$	mm mini maxi	filets/pouce mini maxi	a_{max} mm a_{max} pouces		D_m min mm D_m min pouces	f_1 mm f_1 pouces	h mm h pouces	h mm h pouces	W_T mm W_T pouces	1025 1025 1025 1025																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	07	0.5	0.75	32		MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1	1.25	24	28	MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.5	1.75	16	20	MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		2	2.25	12	14	MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.7	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		2.5		10	11	MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.5	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	07	0.5				MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.0				MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.0				MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.5				MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.5				MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		1.8				MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		2.0				MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.7	.108	3.8	.150	0.25	.010	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		2.5				MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.5	.100	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		07					UN 60°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				14		MB-07TH140UN-10R/L	0.98	.039	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.22	.009	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				16		MB-07TH160UN-10R/L	0.86	.034	10	.394	5.8	.228	3.1	.122	3.9	.154	0.19	.008	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				18		MB-07TH180UN-10R/L	0.76	.030	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.17	.007	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		07					Whitworth 55°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				11		MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150	0.31	.012	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				14		MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150	0.24	.009	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				19		MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150	0.18	.007	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		07					NPT 60°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
				14		MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	0.07	.003	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				18		MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	☆	☆	☆	☆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														

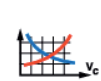
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



B146



B2

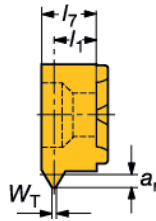
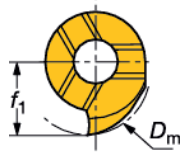
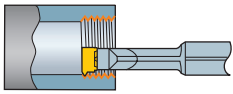
Plaquettes CoroCut® MB

Filetage

Pour matières trempées

Métrique 60°

Plages d'application ISO: voir au bas du tableau



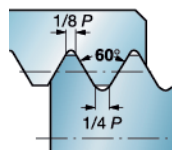
Tolérances, mm

 $f_1 \pm 0.02 (\pm .0008)$

Hauteur de centre :

 $+0.05/-0 (+ .002/-0)$

Version à droite illustrée

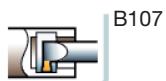


	Taille de barre ¹⁾	Pas	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)												H
				a_T max mm	a_T max pouces	D_m min mm	D_m min pouces	f_1 mm	f_1 pouces	h_1 mm	h_1 pouces	h_T mm	h_T pouces	W_T mm	W_T pouces	
	dm_m	mm	Metric 60°													7015
	07	1.0	MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	☆
		1.5	MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	☆
																H15

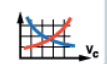
1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil.

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



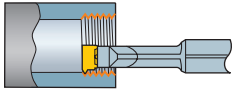
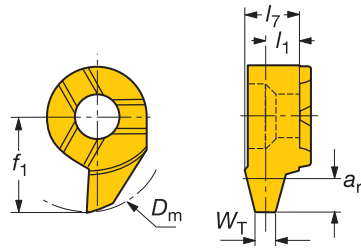
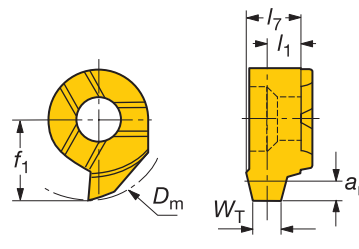
B146



B2

Plaquettes CoroCut® MB

Filetage

ACME 29°
Profil partielSTUB-ACME 29°
Profil partielPlages d'application ISO: voir au bas du tableau
Version à droite illustrée

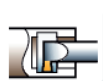
Tolérances, mm (pouces) :
 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .008)$
 Hauteur de centre :
 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

	Taille de barre ¹⁾	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)												P M N S			
				a_r max	a_r max	D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	f_1	l_7	l_7	W_T	W_T	GC GC GC GC			
				mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	1025	1025	1025	1025
	07	8	MB-07TH080AC-11R	1.87	.074	11	.433	6.8	.268	2.8	.110	3.9	.154	1.03	.041	☆	☆	☆	☆
		10	MB-07TH100AC-11R	1.54	.061	11	.433	6.8	.268	3	.118	3.9	.154	0.8	.032	☆	☆	☆	☆
		12	MB-07TH120AC-11R	1.2	.047	11	.433	6.8	.268	3.1	.122	3.9	.154	0.71	.028	☆	☆	☆	☆
		14	MB-07TH140AC-11R	1.05	.041	11	.433	6.8	.268	3.2	.126	3.9	.154	0.6	.024	☆	☆	☆	☆
		16	MB-07TH160AC-11R	0.93	.037	11	.433	6.8	.268	3.3	.130	3.9	.154	0.52	.020	☆	☆	☆	☆
	07	8	MB-07TH080SA-10R	1.24	.049	10	.394	5.8	.228	2.45	.096	3.72	.146	1.19	.047	☆	☆	☆	☆
		10	MB-07TH100SA-10R	1.04	.041	10	.394	5.8	.228	3.05	.120	3.9	.154	0.93	.037	☆	☆	☆	☆
		12	MB-07TH120SA-10R	0.78	.031	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.82	.032	☆	☆	☆	☆
		14	MB-07TH140SA-10R	0.69	.027	10	.394	5.8	.228	3.25	.128	3.9	.154	0.69	.027	☆	☆	☆	☆
		16	MB-07TH160SA-10R	0.63	.025	10	.394	5.8	.228	3.35	.132	3.9	.154	0.59	.023	☆	☆	☆	☆
																P25	M25	N25	S25

¹⁾ Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

R = à droite, L = à gauche

★ = Choix prioritaire



B107



B137



B146



B2

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

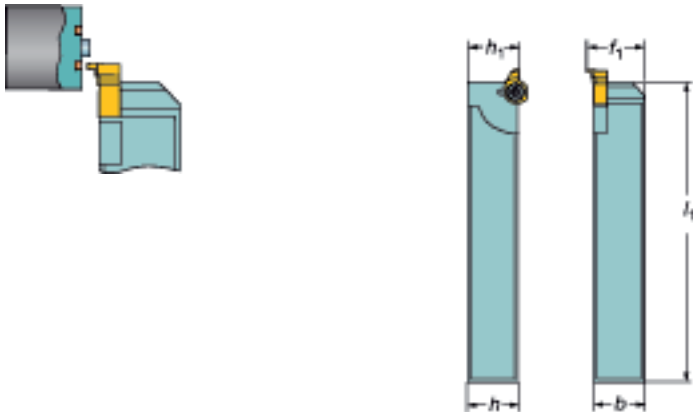
J

Généralités

CoroCut® MB

Porte-plaquettes à manche pour usinage extérieur

MB-G



Version métrique

Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, mm					Plaquettes étalon	Nm ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-1212-09R/L	12	15.1	12	12	100	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09FB150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09FB150-xx-xxx	3.0

Version en pouces

Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	Dimensions, pouces					Plaquettes étalon	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-08A-09R/L	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09FB150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09FB150-xx-xxx	2.2

- 1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil
- 2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
- 3) Couple de serrage des plaquettes ft.lbs. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110
- Le diamètre d’alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15lP)

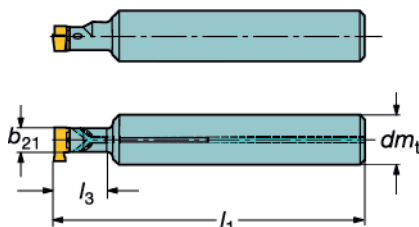


CoroCut® MB

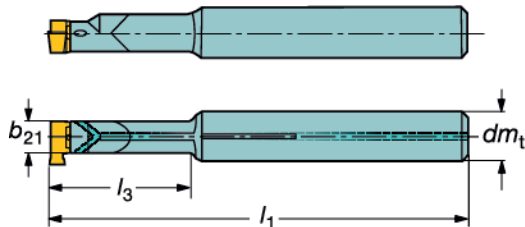
Barres d'alésage
cylindrique

Avec rainure pour manchon EasyFix

MB-A
Queue en acier



MB-E
Queue carbure



Avec adduction interne de liquide de coupe

Version métrique

Diam. de barre			Dimensions, mm				
dm_t	Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	b_{21}	l_1	l_3	Plaquettes étalon	Nm ²⁾
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3

Version en pouces

Diam. de barre			Dimensions, pouces				
dm_t	Taille de barre ¹⁾	Référence de commande	b_{21}	l_1	l_3	Plaquettes étalon	ft-lbs ²⁾
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

²⁾ Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



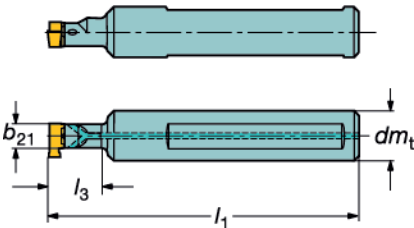
CoroCut® MB

Barres d'alésage carbure

Cylindrique avec méplat

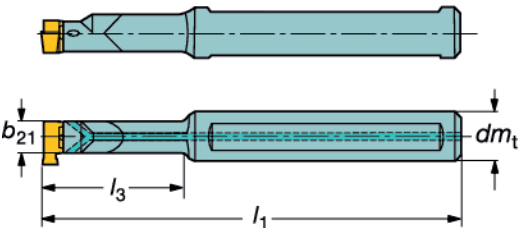
MB-A

Queue en acier



MB-E

Queue carbure



Avec adduction interne de liquide de coupe

Version métrique

Diam. de barre		Référence de commande	Dimensions, mm			Plaquettes étalon	Nm ²⁾
dm _t	Taille de barre ¹⁾		b ₂₁	l ₁	l ₃		
12	07	MB-E12-24-07	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07	7.4	115	48	MB-07..	1.4
16		MB-A16-16-07	7.4	97	16	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
12		MB-E12-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
12		MB-E12-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3
16		MB-A16-20-09	9.5	100	20	MB-09..	3
16		MB-E16-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3
16		MB-E16-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3
16		MB-E16-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3

Version en pouces

Diam. de barre		Référence de commande	Dimensions, pouces			Plaquettes étalon	ft-lbs ²⁾
dm _t	Taille de barre ¹⁾		b ₂₁	l ₁	l ₃		
.500	07	MB-E0500-12-07	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.625		MB-A0625-06-07	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-17-09	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-A0625-08-09	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

1) Doit correspondre à la taille de la plaquette sur le porte-outil

2) Couple de serrage de la barre Nm. Utiliser une clé dynamométrique, voir page B110

Le diamètre d'alésage minimum dépend de la plaquette ; voir la page de commande de la plaquette

Principales pièces détachées

Taille de logement	Vis	Tournevis (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)





Clefs dynamométriques pour serrage correct des plaquettes

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 des clés dynamométriques métriques et en pouces avec des embouts pour les différentes tailles Torx Plus.

Taille -01, -02, -03, -04



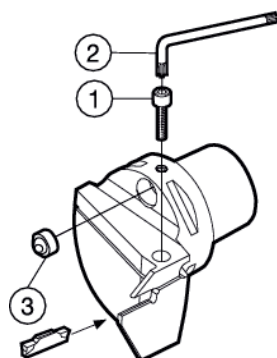
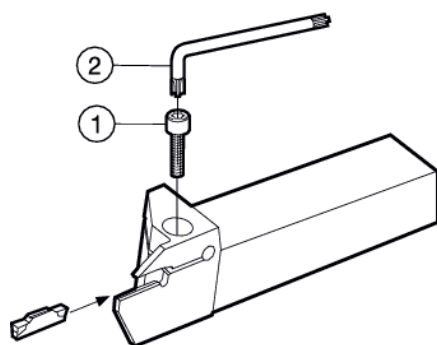
Taille -05, -06, -07, -08



Clé dynamométrique	Plage des couples		Manche
	Nm	In-lbs	
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
5680 105-03		2.5 - 11.5	Droit
5680 105-04		11.0 - 26.0	Droit
5680 105-07		26.0 - 55.0	Coudé
5680 105-08		35.4 - 78.0	Coudé

Embout	l ₂		N _T
	mm	Pouces	
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP

Porte-plaquettes CoroCut® à vis pour usinage extérieur



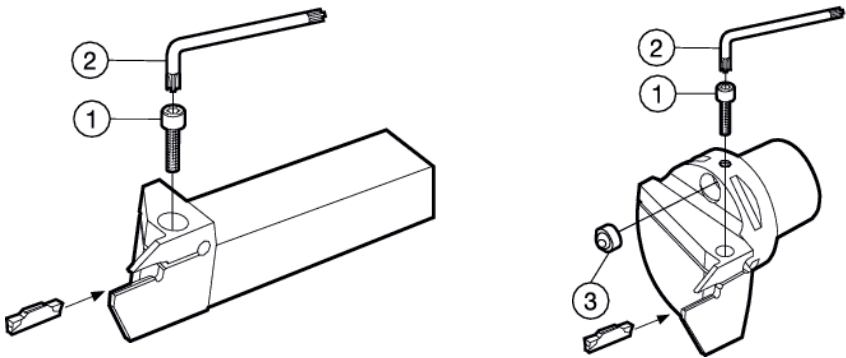
Buse pour unités de coupe Coromant Capto®

NF 123	3
Taille d'coupe	Buse
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02
R/L 123	
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®	1	2
Cotes métriques	Pouces		Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
		C3-NF123 G20-00060B C4-NF123 G20-00070B C5-NF123 G20-00070B C6-NF123 G20-00075B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
NF123J25-2525BM NF123J25-3225BM			5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
		C4-NF123 J25-00077B C5-NF123 J25-00077B C6-NF123 J25-00082B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123D08-1212B	R/LF123D032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-1616B	R/LF123D032-10B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D08-2020B	R/LF123D032-12B			
R/LF123D08-2525B	R/LF123D032-16B			
R/LF123D10-1010B-S	R/LF123D039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D11-1212B-S	R/LF123D043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123D15-1616B	R/LF123D059-10B	C3-R/LF123 D15-22050B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123D15-2020B	R/LF123D059-12B	C4-R/LF123 D15-27055B		
R/LF123D15-2525B	R/LF123D059-16B	C5-R/LF123 D15-35055B		
R/LF123E08-1212B	R/LF123E032-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-1616B	R/LF123E032-10B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E08-2020B	R/LF123E032-12B			
R/LF123E08-2525B	R/LF123E032-16B			
R/LF123E10-1010B-S	R/LF123E039-06B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E11-1212B-S	R/LF123E043-08B-S		5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
	R/LF123E059-08B		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-1616B	R/LF123E059-10B	C3-R/LF123 E15-22055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123E15-2020B	R/LF123E059-12B	C4-R/LF123 E15-27055B		
R/LF123E15-2525B	R/LF123E059-16B	C5-R/LF123 E15-35060B		
R/LF123E17-1616B-S	R/LF123E067-10B-S		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123E17-2020D	R/LF123E067-12D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-1616B			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F10-2020B				
R/LF123F10-2525B				
R/LF123F17-1616B-S	R/LF123F067-10B		5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123F17-2020D	R/LF123F067-12D		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F17-2525D	R/LF123F067-16D			
R/LF123F20-1616B	R/LF123F040-10B	C3-R/LF123 F20-22055B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123F20-2020B	R/LF123F040-12B	C4-R/LF123 F20-27060B		
R/LF123F20-2525B	R/LF123F040-16B	C5-R/LF123 F20-35060B		
R/LF123F20-3225B	R/LF123F040-20B			
	R/LF123F079-10B R/LF123F079-12B R/LF123F079-16B R/LF123F079-20B		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G07-2525C	R/LF123G028-16C		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-1616B			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2020B	R/LF123G040-12B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G10-2525B	R/LF123G040-16B			
R/LF123G10-3225B	R/LF123G040-20B R/LF123G040-24B			
R/LF123G12-1212B			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LF123G12-2525B-034B	R/LF123G047-016B-034B		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2525B-038B	R/LF123G047-016B-038B			

¹⁾ Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 3212 012-360

Porte-plaquettes CoroCut® à vis pour usinage extérieur



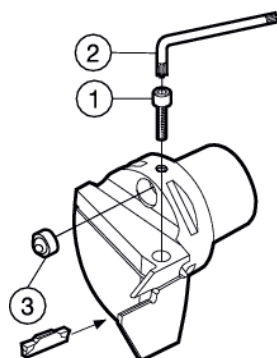
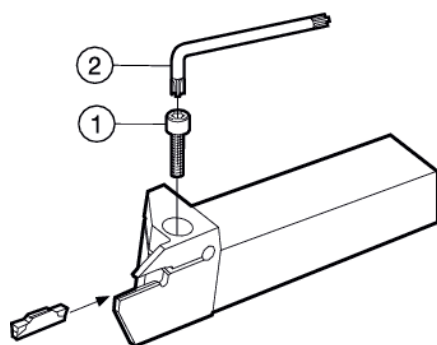
Buse pour unités de coupe Coromant Capto®

Taille d'unité de coupe	3 Buse
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®	
Cotes métriques		1	2
Pouces		Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123047-12B-034B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123047-12B-038B		
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123050-12B-042B		
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123050-12B-054B		
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123050-12B-067B		
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123050-12B-090B		
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123050-12B-130B		
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-010B-S	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B		
	R/LF123G075-16B-067B		
R/LF123G20-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B		
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B		
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B		
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087--12D	32312 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087--16D		
R/LF123G22-2525B-067B			
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B		
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B		
R/LF123H13-1616B		3212 012-309	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM		
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM		
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM		
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM		
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM		
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM		
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM		
R/LF123H13-2020B-220BM	R/LF123H050-16B-220BM		
	R/LF123H050-16B-300BM		
R/LF123H20-2525B-040BM	R/LF123H079-16B-040BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H20--2525B-052BM	R/LF123H079-16B-052BM		
R/LF123H22-2020D	R/LF123H087-12D	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
R/LF123H22-2525D	R/LF123H087-12D	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-1616B		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C3-R/LF123 H20-22060B C4-R/LF123 H25-27067B C5-R/LF123 H25-35060B C6-R/LF123 H25-45065B	
R/LF123H25-2020BM	R/LF123H098-12BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525BM	R/LF123H098-16BM		
R/LF123H25-3225BM	R/LF123H098-20BM		
R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-24BM		
R/LF123H25-2525B-064BM	R/LF123H100-16B-064BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-092BM	R/LF123H100-16B-092BM		
R/LF123H25-2525B-132BM	R/LF123H100-16B-132BM		
R/LF123H25-2525B-220BM	R/LF123H100-16B-220BM		
R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-300BM		
R/LF123J13-2020BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525BM	R/LF123J051-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-3225BM	R/LF123J051-20BM		
R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-24BM		
R/LF123J13-2525-040BM	R/LF123J050-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-060BM	R/LF123J050-16B-060BM		
R/LF123J13-2525-085BM	R/LF123J050-16B-085BM		
R/LF123J13-2525-120BM	R/LF123J050-16B-120BM		
R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-175BM		

1) Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 3212 012-360

Porte-plaquettes CoroCut® à vis pour usinage extérieur



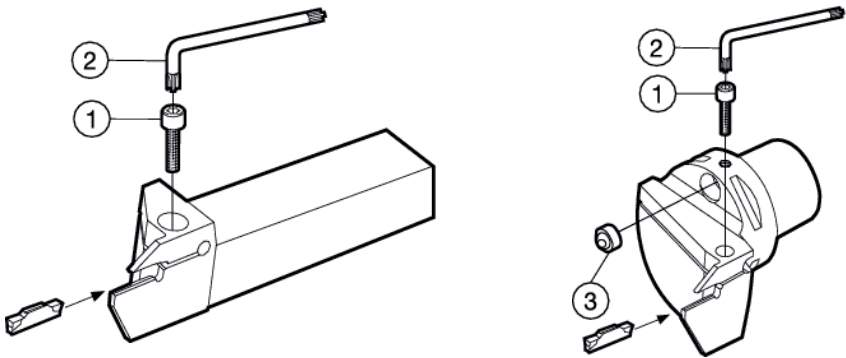
Buse pour unités de coupe Coromant Capto®

Taille d'unité de coupe	3
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®	
Cotes métriques	Pouces	1	2
R/LF123J20-2525B-040BM	R/LF123J079-16B-040BM	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LF123J20-2525B-180BM	R/LF123J079-16B-180BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J25-2525B-060BM	R/LF123J100-16B-060BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J25-2525B-085BM	R/LF123J100-16B-085BM		
R/LF123J25-2525B-120BM	R/LF123J100-16B-120BM		
R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J100-16B-175BM		
	C4-R/LF123 J25-27067B C5-R/LF123 J25-35067B C6-R/LF123 J25-45067B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM	R/LF123J126-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-3225BBM	R/LF123J126-20BM		
R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-24BM		
R/LF123K08-2525BCM	R/LF123K032-16CM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM	R/LF123K050-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-058BM	R/LF123K050-16B-058BM		
R/LF123K13-2525B-088BM	R/LF123K050-16B-088BM		
R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-168BM R/LF123K050-16B-220BM		
R/LF123K16-2525BM	R/LF123K063-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-3225BM	R/LF123K063-20BM		
R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-24BM R/LF123K063-32BM		
R/LF123K20-2525B-040BM	R/LF123K079-16B-040BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-2525B-058BM	R/LF123K100-16B-058BM		
R/LF123K25-2525B-088BM	R/LF123K100-16B-088BM		
R/LF123K25-2525B-168BM	R/LF123K100-16B-168BM		
R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K100-16B-220BM		
R/LF123K25-3225B-088BM	R/LF123K079-16B-040BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-168BM	R/LF123K100-16B-058BM		
R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		
	C4-R/LF123 K25-27070B C5-R/LF123 K25-35070B C5-R/LF123 K25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-2525BM	R/LF123K126-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-3225BM	R/LF123K126-20BM		
R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-24BM R/LF123K126-32BM		
R/LF123L15-2525B-075BM	R/LF123L110-20B-075BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-140BM		
R/LF123L16-2525BM	R/LF123L063-16BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L25-2525BM	R/LG123L100-16BM		
R/LF123L25-3225BM	R/LF123L100-20BM		
R/LF123L25-2525B-050BM			
R/LF123L28-2525B-075BM			
R/LF123L28-2525B-140BM			
R/LF123L28-3225B-075BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L28-3225B-140BM			
	C5-R/LF123 L25-35070B C6-R/LF123 L25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM	R/LF123L138-20BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3232BM	R/LF123L138-24BM		
R/LF123G07-2525C	R/LG123G028-16C	3212 012-310	5680 043-17 (30IP)
R/LF123M32-3232B	R/LF123M125-20B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123M32-4040B	NF123M125-24B		
R/LF123M32-4040B	R/LF123M125-24B		

¹⁾ Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 3212 012-360

Porte-plaquettes CoroCut® à vis pour usinage extérieur



Buse pour unités de coupe Coromant Capto®

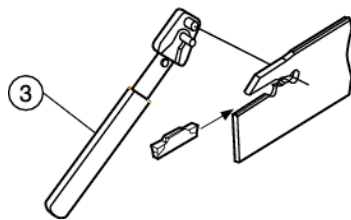
Taille d'unité de coupe	3 Buse
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®	
		1	2
Cotes métriques	Pouces	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LF123M50-4040B	R/LF123M200-24B	5512 046-01	5680 048-15 (25IP)
R/LF123R32-3232B	R/LF123R125-20B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123R32-4040B	NF123R125-24B		
R/LF123R32-4040B	R/LF123R125-24B		
R/LF123R50-4040B	R/LF123R200-24B	3212 012-311	5680 048-15 (25IP)
R/LG123H13-2525B-040BM	R/LF123H050-2525B-040BM	5512 044-01	5680 043-17(30IP)
R/LG123H13-2525B-052BM	R/LF123H050-2525B-052BM		
R/LG123H13-2525B-064BM	R/LF123H050-2525B-064BM		
R/LG123H13-2525B-092BM	R/LF123H050-2525B-092BM		
R/LG123H13-2525B-132BM	R/LF123H050-2525B-132BM		
R/LG123H13-2525B-220BM	R/LF123H050-2525B-220BM		
R/LG123H13-2525B-300BM	R/LF123H050-2525B-300BM		
R/LG123H20-2525B-064BM	R/LG123H079-16B-064BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123H20-2525B-092BM	R/LG123H079-16B-092BM		
R/LG123H20-2525B-132BM	R/LG123H079-16B-132BM		
R/LG123K08-2525CM	R/LG123K032-16CM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-058BM	R/LG123K079-16B-058BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-088BM	R/LG123K079-16B-088BM		
R/LG123K20-2525B-168BM	R/LG123K079-16B-168BM		
R/LG123L20-2525B-050BM	R/LG123L079-16B-050BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123L20-2525B-075BM	R/LG123L079-16B-075BM		
R/LG123L20-2525B-140BM	R/LG123L079-16B-140BM		
R/LX123J16-2525B-070	R/LX123J062-16B-070	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J16-3232B-070	R/LX123J062-20B-070		
R/LX123L25-2525B-007	R/LX123L095-16B-007	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123L25-3232B-007	R/LX123L095-20B-007		
R/LX123G04-2020B-045	R/LX123G016-12B-045	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LX123G04-2525B-045	R/LX123G016-16B-045		
R/LX123J05-2020B-045	R/LX123J020-12B-045	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J05-2525B-045	R/LX123J020-16B-045		
R/LX123J05-3225B-045	R/LX123J020-20B-045		

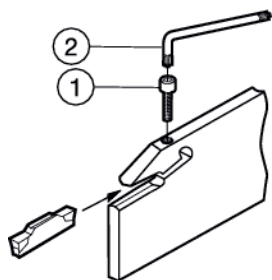
1) Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 3212 012-360

Lame de tronçonnage CoroCut®

A ressort



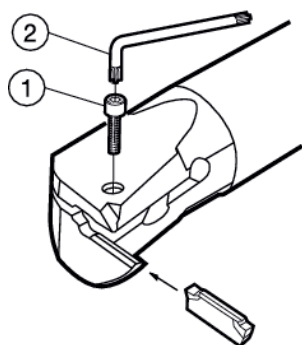
A vis



	1	2	3 ¹⁾
Lame de tronçonnage	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)	Clé pour plaquette
N123D15-21A2	–	–	5680 058-01
N123D15-25A2	–	–	–
N123E15-21A2	–	–	5680 058-01
N123E20-25A2	–	–	–
N123F30-21A2	–	–	5680 058-01
N123F55-25A2	–	–	–
N123G30-21A2	–	–	5680 058-01
N123G55-25A2	–	–	–
N123H55-25A2	–	–	5680 058-01
N123J55-25A2	–	–	5680 058-01
N123K55-25A2	–	–	5680 058-01
R/LF123E25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123F25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123G25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123H32-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–

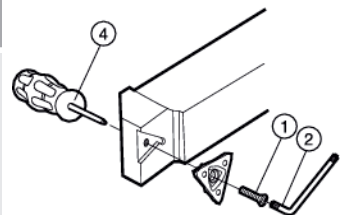
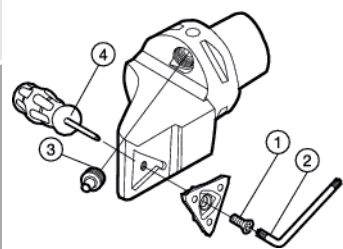
1) Pièces en option à commander séparément

Porte-plaquettes CoroCut® à vis pour usinage intérieur



Porte-plaquettes à manche		1	2
Cotes métriques	Pouces	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LAG123D 04-16B	R/LAG123D 016-10B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123D 05-20B	R/LAG123D 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 05-20B	R/LAG123E 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 07-25B	R/LAG123E 028-16B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123E 09-32B	R/LAG123E 035-20B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 06-20B	R/LAG123G 024-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123G 07-25B	R/LAG123G 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 09-32B	R/LAG123G 037-20B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 11-40B	R/LAG123G 043-24B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 07-25B	R/LAG123H 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 10-32B	R/LAG123H 039-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 11-40B	R/LAG123H 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 13-50B	R/LAG123H 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 08-25B	R/LAG123J 031-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123J 11-32B	R/LAG123J 045-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 11-40B	R/LAG123J 045-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 13-50B	R/LAG123J 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 11-40B	R/LAG123K 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 13-50B	R/LAG123K 053-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123J 25-40B-020	R/LAX123J094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123L 25-40B-020	R/LAX123L094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)

Outils extérieurs CoroCut® 3



Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®		
		1	2	4 ¹⁾
Cotes métriques	Pouces	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)	Tournevis1)
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–	5513 020-63 ²⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1212BM	RF123T023-08BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1616BM	RF123T023-10BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C3-RF123T06-22045BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C4-RF123T06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2020BM	RF123T023-12BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2525BM	RF123T023-16BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
RF123T06-3232BM	RF123T023-20BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1212BM	LF123U023-08BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1616BM	LF123U023-10BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C3-LF123U06-22045BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
		C4-LF123U06-27060BM	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2020BM	LF123U023-12BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2525BM	LF123U023-16BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)
LF123U06-3232BM	LF123U023-20BM	–	5513 020-62 ³⁾	5680 049-02 (15IP) 5680 046-01 (8IP)

1) Pièce en option, à commander séparément.

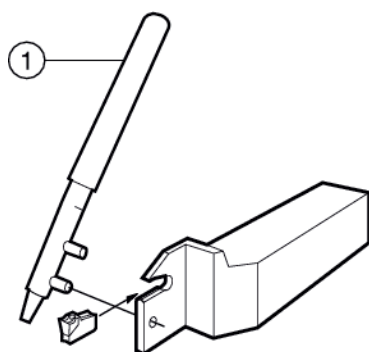
2) Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 5513 020-09

3) Pour les porte-plaquettes ne comportant pas de M dans la référence de commande, utiliser une vis 5513 020-32

Buse pour unités de coupe Coromant Capto®

Taille d'unité de coupe	3
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-02

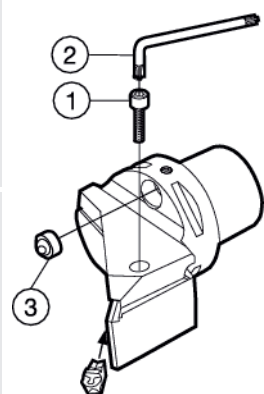
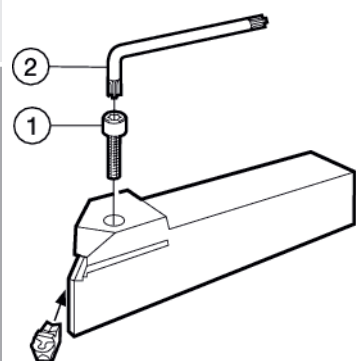
Changement et fixation des plaquettes sur les porte-plaquettes extérieurs T-Max Q-Cut® à ressort



Porte-plaquettes à manche			Porte-plaquettes à manche		
Cotes métriques	Pouces	Clé pour plaquette	Cotes métriques	Pouces	Clé pour plaquette
R/L151.20-0808-20	R151.20-06-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	R/L151.21-10-20	5680 057-021
R/L151.20-1010-20	R/L151.20-08-20		R/L151.21-1616-25	R/L151.21-10-25	
R/L151.20-1212-20	R/L151.20-10-20		R/L151.21-2020-25	R/L151.21-12-25	
R/L151.20-1612-20			R/L151.21-2020-30	R/L151.21-12-30	
R/L151.20-1616-20			R/L151.21-2525-30	R/L151.21-16-30	
R/L151.20-1212-25	R/L151.20-08-25			151.2-12-20-5	
R/L151.20-1612-25	R/L151.20-10-25			151.2-12-25-5	
R/L151.20-1616-25	R/L151.20-12-25			151.2-17-25-5	
R/L151.20-2012-25				151.2-17-30-5	
R/L151.20-2016-25				151.2-22-30-5	
R/L151.20-2020-25		5680 057-011	R/L151.21-3225-30	151.2-28-30-5	
R/L151.20-2525-25			R/L151.20-2020-40	R/L151.20-12-40	
R/L151.20-1612-30	R/L151.20-10-30		R/L151.20-2525-40	R/L151.21-12-40	
R/L151.20-1616-30	R/L151.20-12-30		R/L151.21-2020-40	R/L151.21-16-40	
R/L151.20-2012-30	R/L151.20-12-30A		R/L151.21-2525-40	R/L151.21-16-40A	
R/L151.20-2016-30			R/L151.21-3225-40	R/L151.21-20-40	
R/L151.20-2020-30			R/L151.21-2525-40A		
R/L151.20-2020-30A			R/L151.21-3225-40A		
R/L151.20-2525-30A			R/L151.21-3232-40		
			R/L151.21-2525-50	R/L151.21-16-50	
			R/L151.21-3232-50	R/L151.21-20-50	
			R/L151.21-2525-60	R/L151.21-16-60	
			R/L151.21-3232-60	R/L151.21-20-60	
				151.2-28-40-5	
				151.2-28-60-5	

Aubes	Clé pour plaquette	Aubes	Clé pour plaquette
151.2-27-20-8	5680 057-021	151.2-27-40-8	5680 057-011
151.2-27-25-8		151.2-27-50-8	
151.2-27-30-8		151.2-40-40-8	
151.2-36-30-8		151.2-40-50-8	
151.2-40-20-8		151.2-56-50-8	
151.2-40-25-8		151.2-56-60-8	
151.2-40-30-8		151.2-21-40	
R/L151.2-16-30-8		151.2-25-40	
151.2-21-20		151.2-25-50	
151.2-21-25		151.2-25-60	
151.2-25-25			
151.2-21-30			
151.2-25-30			

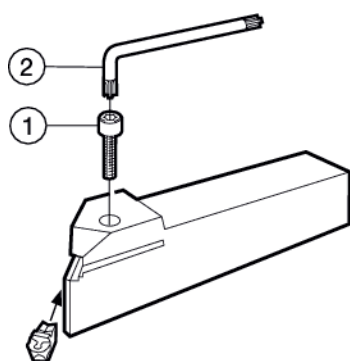
Porte-plaquettes T-Max Q-Cut® à vis pour usinage extérieur



Buse pour unités de coupe Coromant Capto®	
Taille d'unité de coupe	3 Buse
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02

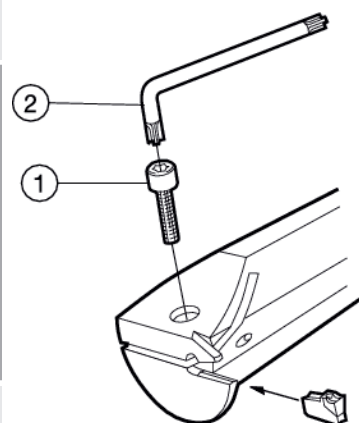
Porte-plaquettes à manche		Coromant Capto®	1	2
Cotes métriques	Pouces		Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LB151.22-24-20	R/LB151.22-24-20		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LB151.22-24-25	R/LB151.22-24-25			
R/LB151.22-24-30	R/LB151.22-24-30			
R/LB151.22-24-40	R/LB151.22-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LB151.22-24-50	R/LB151.22-24-50			
R/LB151.22-24-60	R/LB151.22-24-60			
R/LB151.22-24-80	R/LB151.22-24-80			
R/LF151.22-1616-20	R/LF151.22-10-20	C3-R/LF151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-20	R/LF151.22-12-20	C4-R/LF151.22-27050-20		
R/LF151.22-2525-20	R/LF151.22-16-20	C5-R/LF151.22-35060-20		
R/LF151.22-1616-25	R/LF151.22-10-25	C3-R/LF151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-25	R/LF151.22-12-25	C4-R/LF151.22-27050-25		
R/LF151.22-2525-25	R/LF151.22-16-25	C5-R/LF151.22-35060-25		
R/LF151.22-1616-30	R/LF151.22-12-30	C3-R/LF151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-30	R/LF151.22-16-30	C4-R/LF151.22-27055-30		
R/LF151.22-2525-30	R/LF151.22-20-30	C5-R/LF151.22-35060-30		
R/LF151.22-3225-30		C6-R/LF151.22-45065-30		
R/LF151.22-2020-40	R/LF151.22-12-40	C4-R/LF151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-2525-40	R/LF151.22-16-40	C5-R/LF151.22-35060-40		
R/LF151.22-3225-40	R/LF151.22-20-40	C6-R/LF151.22-45065-40		
R/LF151.22-2525-50	R/LF151.22-16-50	C4-R/LF151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-50	R/LF151.22-20-50	C5-R/LF151.22-35060-50		
		C6-R/LF151.22-45065-50		
		C8-R/LF151.22-42080-50		
R/LF151.22-2525-60	R/LF151.22-16-60	C5-R/LF151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-60	R/LF151.22-20-60	C6-R/LF151.22-45065-60		
		C8-R/LF151.22-42080-60		
		C8-R/LF151.22-42080-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-20	R/LS151.22-12-20	C3-R/LS151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
		C4-R/LS151.22-27050-20		
R/LS151.22-2525-25	R/LS151.22-12-25	C3-R/LS151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LS151.22-16-25	C4-R/LS151.22-27050-25		
		C5-R/LS151.22-35060-25		
R/LS151.22-2020-30	R/LS151.22-12-30	C3-R/LS151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LS151.22-2525-30	R/LS151.22-16-30	C4-R/LS151.22-27055-30		
	R/LS151.22-20-30	C5-R/LS151.22-35060-30		
R/LS151.22-2020-40	R/LS151.22-16-40	C4-R/LS151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-40	R/LS151.22-20-40	C5-R/LS151.22-35060-40		
R/LS151.22-2525-50	R/LS151.22-20-50	C4-R/LS151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-50		C5-R/LS151.22-35060-50		
R/LS151.22-2525-60	R/LS151.22-20-60	C5-R/LS151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-60		C6-R/LS151.22-45065-60		
	R/LB151.23-24-20		3212 012-059	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.23-24-25			
	R/LB151.23-24-30			
	R/LB151.23-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LB151.23-24-50			
	R/LB151.23-24-60			
	R/LB151.23-24-80			
R/LF151.23-1616-20M1	R/LF151.23-08-20	C3-R/LF151.23-22050-20	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-20M1	R/LF151.23-10-20	C4-R/LF151.23-27055-20		
R/LF151.23-2525-20M1		C5-R/LF151.23-35060-20		
R/LF151.23-1616-25M1	R/LF151.23-08-25	C3-R/LF151.23-22055-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-25M1	R/LF151.23-10-25	C4-R/LF151.23-27060-25		
R/LF151.23-2525-25M1	R/LF151.23-12-25	C5-R/LF151.23-35060-25		
R/LF151.23-1616-30M1	R/LF151.23-12-30	C3-R/LF151.23-22055-30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF151.23-2020-30M1	R/LF151.23-16-30	C4-R/LF151.23-27060-30		
R/LF151.23-2525-30M1	R/LF151.23-20-30	C5-R/LF151.23-35060-30		
R/LF151.23-3225-30M1		C6-R/LF151.23-45065-30		
R/LF151.23-2020-40M1	R/LF151.23-12-40	C4-R/LF151.23-27067-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-2525-40M1	R/LF151.23-16-40	C5-R/LF151.23-35067-40		
R/LF151.23-3225-40M1	R/LF151.23-20-40	C6-R/LF151.23-45067-40		
R/LF151.23-2525-50M1	R/LF151.23-16-50	C5-R/LF151.23-35075-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-50M1	R/LF151.23-20-50	C6-R/LF151.23-45075-50		
R/LF151.23-2525-60M1	R/LF151.23-16-60	C5-R/LF151.23-35075-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-60M1	R/LF151.23-20-60	C6-R/LF151.23-45080-60		

Porte-plaquettes T-Max Q-Cut® à vis pour usinage extérieur



Porte-plaquettes à manche		1	2
Cotes métriques	Pouces	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LF151.37-2525-024B25	R/LF151.37-16-024B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-029B25	R/LF151.37-16-029B25		
R/LF151.37-2525-034B25	R/LF151.37-16-034B25		
R/LF151.37-2525-044B25	R/LF151.37-16-044B25		
R/LF151.37-2525-064B25	R/LF151.37-16-064B25		
	R/LF151.37-16-094B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LF151.37-16-132B25		
R/LF151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30		
R/LF151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LF151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LF151.37-2525-062B30	R/LF151.37-16-062B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-112B30	R/LF151.37-16-112B30		
R/LF151.37-2525-025B40	R/LF151.37-16-025B40		
R/LF151.37-2525-030B40	R/LF151.37-16-030B40		
R/LF151.37-2525-045B40	R/LF151.37-16-045B40		
R/LF151.37-2525-070B40	R/LF151.37-16-070B40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-090B40	R/LF151.37-16-090B40		
R/LF151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50		
R/LF151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
R/LF151.37-2525-058B50	R/LF151.37-16-058B50		
R/LF151.37-2525-088B50	R/LF151.37-16-088B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30		
R/LG151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LG151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LG151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50		
R/LG151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-2525-40			
NF151.42-3225-40			
NF151.42-2525-60			
NF151.42-3225-60			
R/LF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-40			
R/LF151.42-2525-60			
R/LF151.42-3225-60			
R/LF151.42-2525-60			

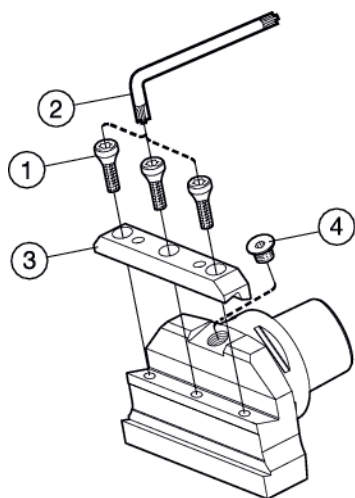
Porte-plaquettes T-MAX Q-Cut® à vis pour usinage intérieur



Porte-plaquettes à manche		1	2
Cotes métriques	Pouces	Vis de fixation	Tournevis (Torx Plus)
R/LAF151.37-25-024A25		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-024A30		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-025A30			
R/LAF151.37-40-035A50		3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAF151.37-40-036A50			
R/LAG151.22-25R-20	R/LAG151.22-D16-20	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-20	R/LAG151.22-D20-20		
R/LAG151.22-25R-25	R/LAG151.22-D15-25	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-25	R/LAG151.22-D20-25		
R/LAG151.22-40T-25	R/LAG151.22-D24-25		
R/LAG151.22-25R-30	R/LAG151.22-D16-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-30	R/LAG151.22-D20-30		
R/LAG151.22-40T-30	R/LAG151.22-D24-30		
R/LAG151.22-32S-40	R/LAG151.22-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-40	R/LAG151.22-D24-40		
R/LAG151.22-50U-40	R/LAG151.22-D32-40		
R/LAG151.22-32S-50	R/LAG151.22-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-50	R/LAG151.22-D24-50		
R/LAG151.22-50U-50	R/LAG151.22-D32-50		
R/LAG151.22-40T-60	R/LAG151.22-D20-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-50U-60	R/LAG151.22-D24-60		
	R/LAG151.22-D32-60		
	R/LAG151.32-D12M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M-20	R/LAG151.32-D10-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-20	R/LAG151.32-D12-20		
R/LAG151.32-16M-25	R/LAG151.32-D10-25	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-25	R/LAG151.32-D12-25		
R/LAG151.32-25R-25	R/LAG151.32-D16-25		
R/LAG151.32-32S-25	R/LAG151.32-D20-25		
R/LAG151.32-20Q-30	R/LAG151.32-D12-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-30	R/LAG151.32-D16-30		
R/LAG151.32-32S-30	R/LAG151.32-D20-30		
R/LAG151.32-25R-40	R/LAG151.32-D16-40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-32S-40	R/LAG151.32-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-40	R/LAG151.32-D24-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-32S-50	R/LAG151.32-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-50	R/LAG151.32-D24-50		
R/LAG151.32-40T-60	R/LAG151.32-D24-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-16M12-20	R/LAG151.32-D10M47-20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M15-25	R/LAG151.32-D10M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-20Q16-30	R/LAG151.32-D12M63-30		
R/LAG151.32-20Q18-40	R/LAG151.32-D12Q71-40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)

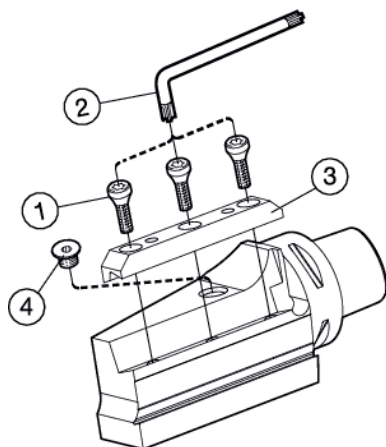
Adaptateurs pour lames de tronçonnage CoroCut® et T-Max Q-Cut®

Montage radial



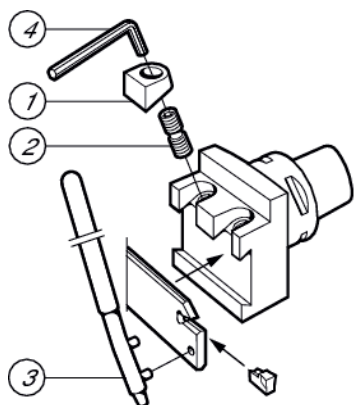
	1	2	3	4	
Adaptateur	Vis	Clé (mm)	Bride	Bouchon	Adaptateur d'arrosage en option
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5412 120-01	5691 050-011

Montage axial



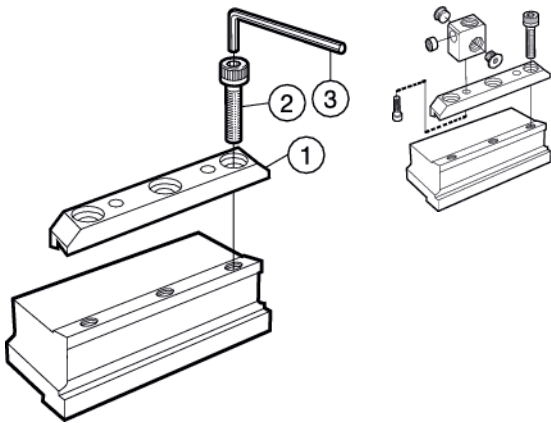
	1	2	3	4	
Adaptateur	Vis	Clé (mm)	Bride	Bouchon	Adaptateur d'arrosage en option
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011

Adaptateur pour lames de tronçonnage CoroCut® et T-Max Q-Cut®



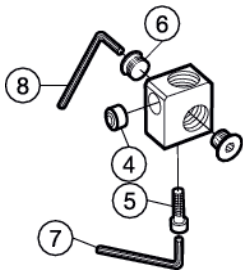
	1	2	3	4
Adaptateur	Bride	Vis de bride	Clé pour plaque	Clé (taille mm)
C4-151.2-25040-21	150.2-820	269-833	5680 057-021	3021 010-040 (4.0)
C5-151.2-33040-21	150.2-820	269-833	5680 057-011	3021 010-040 (4.0)
C6-151.2-43045-21				
C5-151.2-33040-25				
C6-151.2-43045-25				

Bloc porte-lame pour lame de tronçonnage T-Max Q-Cut® et CoroCut® à 1 ou 2 arêtes



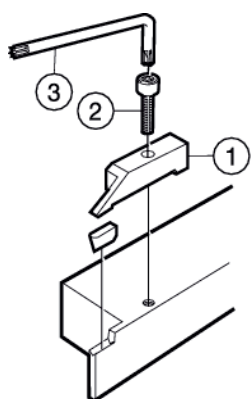
Porte-lame		1	2	3
Cotes métriques	Pouces	Bride	Vis de bride	Clé (mm)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21				
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M			
151.2-3232-25	151.2-24-25M			
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45			
	HDG-50-93	HDG-50-93	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

Adaptateur d'arrosage



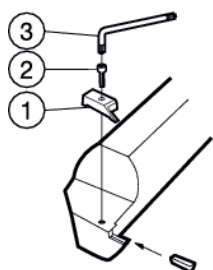
4	5	6	7	8
Buse	Vis de fixation	Bouchon	Clé (mm)	Clé (mm)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

Outils extérieurs et intérieurs T-Max® pour plaquettes céramiques



	1	2	3
	Bride A droite	Bride A gauche	Vis de bride
Porte-plaquettes à manche			Tournevis (Torx Plus)
R/LF150.23-3244M-0317C	5412 117-01	5412 117-02	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0476C	5412 117-05	5412 117-06	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0635C	5412 117-09	5412 117-10	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0952C	5412 117-17	5412 117-18	3212 036-506

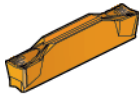
Barres d'alésage T-MAX® pour plaquettes céramique



	1	2	3
	Bride A droite	Bride A gauche	Vis de bride
Barre d'alésage			Tournevis (Torx Plus)
R/LAG150.23-50V-0317C	5412 115-01	5412 115-02	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0476C	5412 115-05	5412 115-06	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0635C	5412 115-03	5412 115-04	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0952C	5412 115-11	5412 115-12	3212 106-504

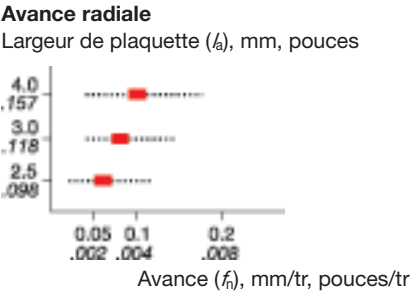
Plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Tronçonnage



123-CF
Wiper TECHNOLOGY

Pour faibles avances



Aciers inoxydables et matières collantes

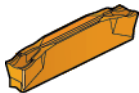
Très bon contrôle copeaux sous faibles avances.

La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées.

Coupe en douceur.

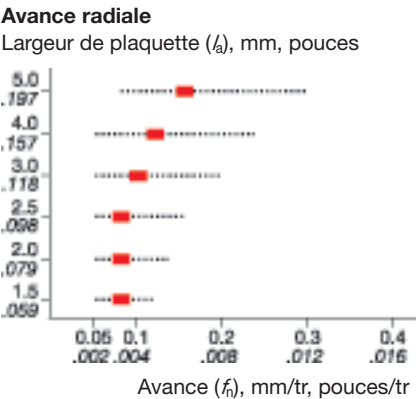
Production d'un bon état de surface grâce à la géométrie Wiper.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.



123-CM

Pour avances moyennes



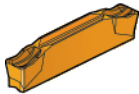
Tronçonnage des aciers inoxydables

Egalement recommandé pour le tronçonnage de tubes à parois minces et de pièces de faible diamètre dans toutes les matières.

La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées.

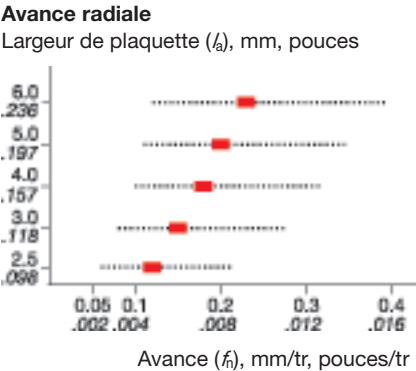
Faibles forces de coupe et donc réduction des vibrations.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.



123-CR

Pour fortes avances



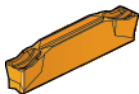
Usinage ébauche

Arêtes de coupe robustes, réduction du risque de rupture.

Convient pour le tronçonnage de barres et la coupe intermittente.

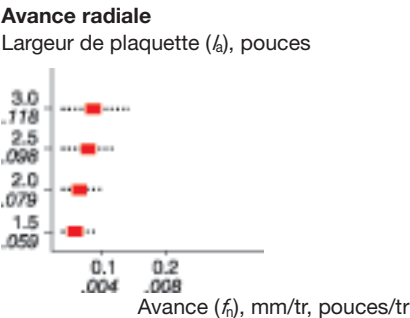
Pour les aciers et les fontes, mais aussi pour les aciers inoxydables lorsqu'on recherche des arêtes plus robustes.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.



123-CS

Faibles avances



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.

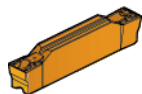
Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

Plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

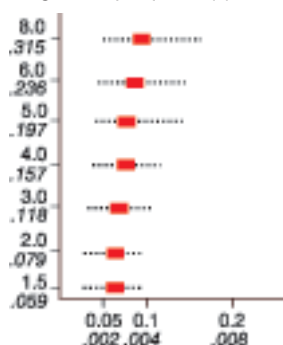
Gorges



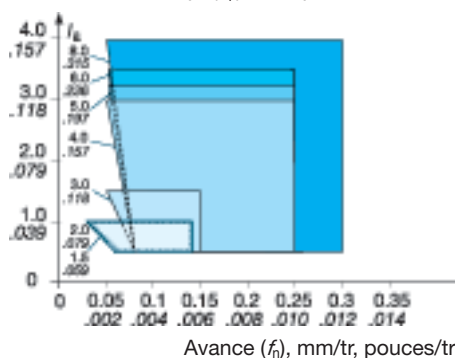
123-GF

Pour faibles avances

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm,Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

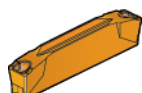
Pour gorges de précision

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.

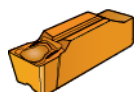
Grand choix de différentes largeurs
Conçu pour le tournage latéral.

Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

Peut être commandé en Tailor Made avec différentes largeurs de plaquette et rayons de bec.



123-GM



123-GM

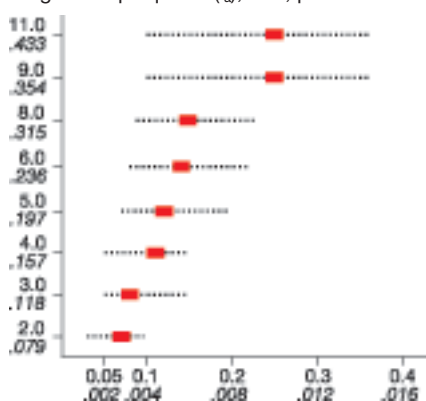
Pour avances moyennes

M Taille de logement

 a_p , mm (pouce)

9-11 (.354-.433)

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Gorges dans toutes les matières

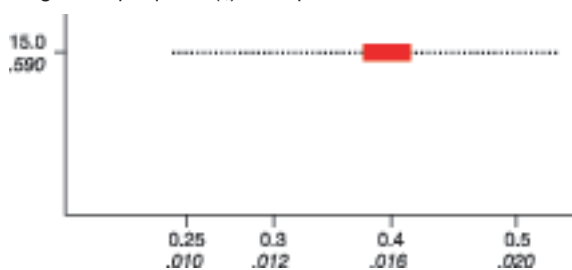
Excellent contrôle copeaux.

Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.



123-GR

Avance radiale

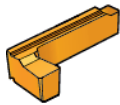
Largeur de plaquette (a_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

Plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

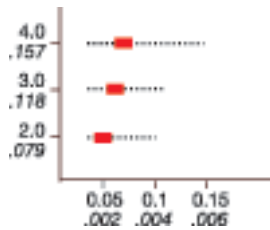
Gorges



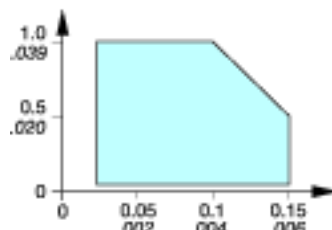
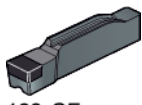
123-GS

Pour faibles avances

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

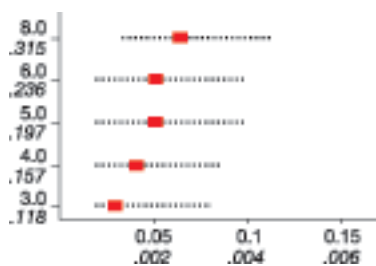
Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_f), mm/tr, pouces/tr

123-GE

Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique

Avance radiale

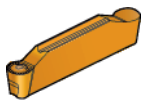
Largeur de plaquette (l_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif pour la finition de gorges dans les matières trempées

Maintien de tolérances serrées et excellent état de surface.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

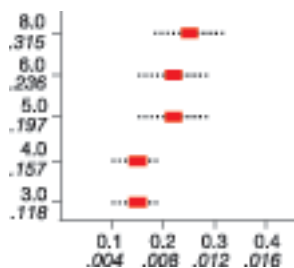
Profilage



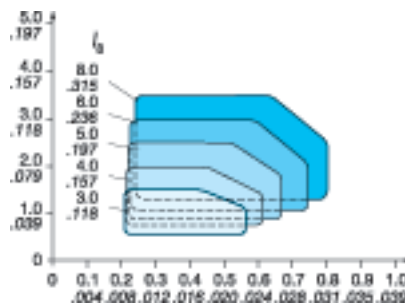
123-RM

Pour avances moyennes

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

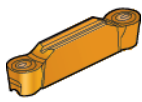
Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_f), mm/tr, pouces/tr

Excellente géométrie pour profilage dans toutes les matières

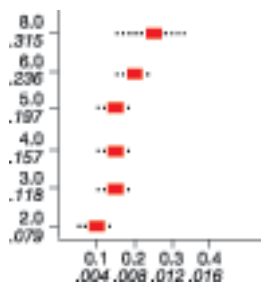
Contrôle des copeaux exceptionnel, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.

Production d'un bon état de surface. Disponible en plaquettes CoroCut à 1 ou 2 arêtes.

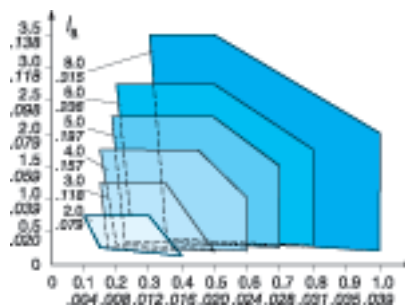


123-RO

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_f), mm/tr, pouces/tr

Excellente géométrie pour le profilage des aciers inoxydables, des superalliages réfractaires et des autres matières collantes

Superaliages réfractaires et autres matières collantes.

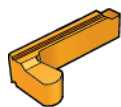
Excellent contrôle des copeaux avec faibles avances et petites profondeurs de coupe. Bon état de surface. Arête de coupe vive. Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

■ = valeur de départ recommandée

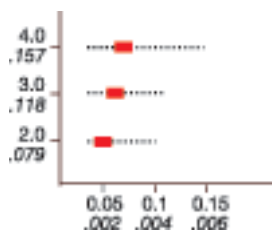
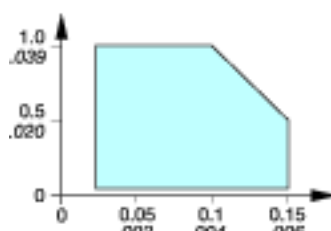
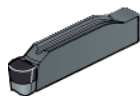
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

Plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

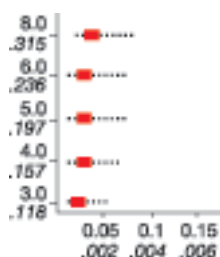
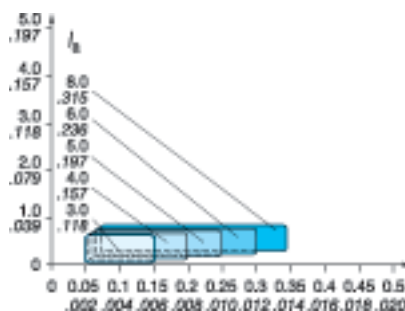
Profilage



123-RS

Avance radialeLargeur de plaquette (l_b), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr

123-RE

Avance radialeLargeur de plaquette (l_b), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr**Choix alternatif pour le profilage de finition des matières trempées**

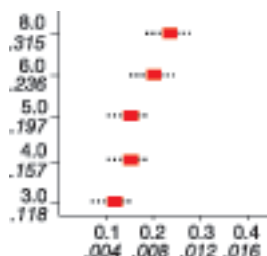
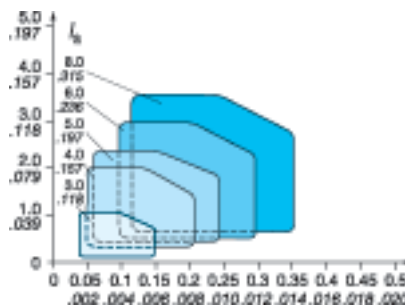
Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.

Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique



123-RS

Avance radialeLargeur de plaquette (l_b), poucesAvance (f_n), pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_n), pouces/tr**Choix alternatif pour le profilage de finition de non-ferreux.**

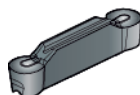
Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.

Pour utilisation dans des conditions stables.

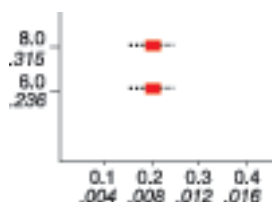
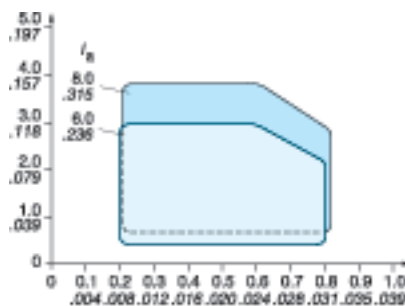
Disponible en plaquettes CoroCut à 1 arête.

Plaquette avec insert diamant

Profilage d'aluminium



123-AM

Avance radialeLargeur de plaquette (l_b), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/tr**Avance axiale**Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_n), mm/tr, pouces/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 B138

Plaquettes CoroCut® à 1 ou 2 arêtes

Tournage avec ou sans plongée

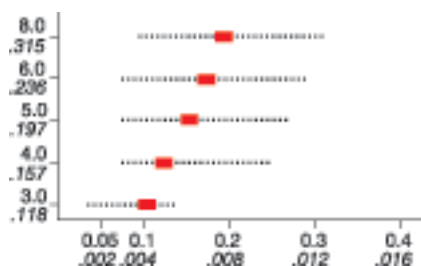


123-TF
Wiper TECHNOLOGY

Pour faibles avances

Avance radiale

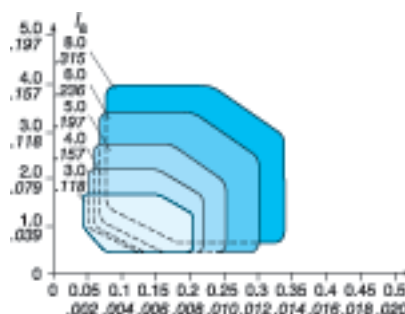
Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

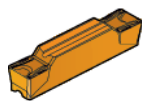
Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tournage en plongée et les gorges frontales

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.

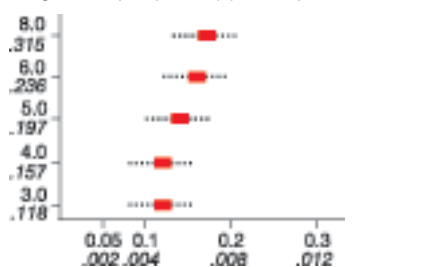


123-TM

Pour avances moyennes

Avance radiale

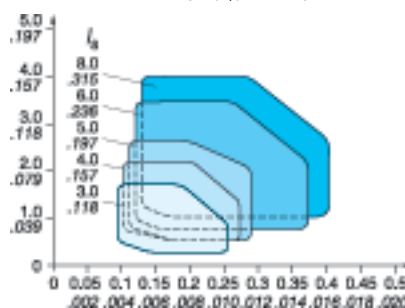
Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Tournage général

La géométrie positive supprime les risques d'arêtes rapportées. Disponible en plaquettes CoroCut à 2 arêtes.

Plaquettes CoroCut® à 3 arêtes

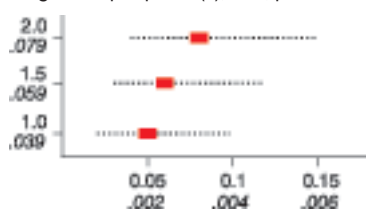
Tronçonnage



123-CM

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage/ tournage de gorges peu profonds

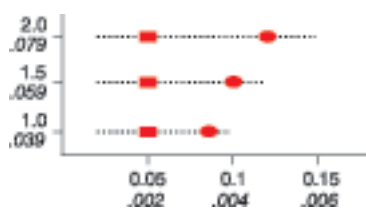
Choix prioritaire dans la plupart des matières. Arête vive, géométrie brise-copeaux. Pour utilisation avec des vitesses de coupe normales, de 100 à 250 m/min (330 – 820 pieds/min)



123-CS

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/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 roue-copeaux ouvert. Pour utilisation avec des vitesses de coupe normales. dans les matières non ferreuses, de 100 à 250 m/min (330 – 820 pieds/min)

■ = Valeur de départ recommandée à vitesse normale

● = Valeur de départ recommandée à vitesse réduite

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

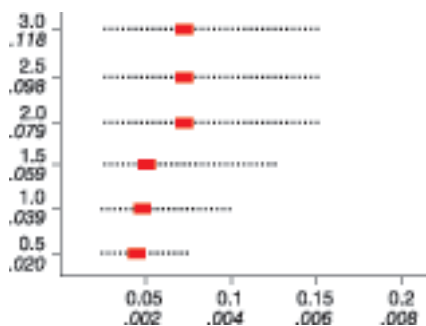
Plaquettes CoroCut® à 3 arêtes

Gorges

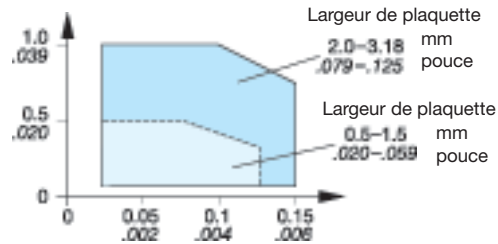


123-GS

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

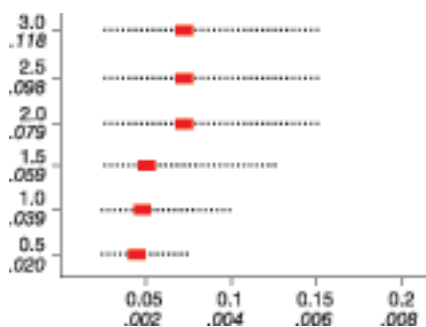
Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Profilage

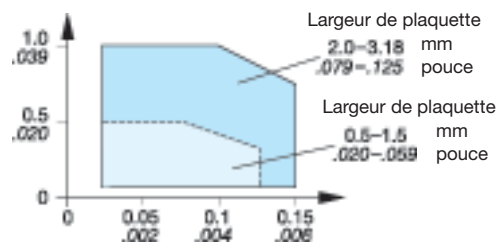


123-RS

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, poucesAvance (f_a), mm/tr, pouces/tr

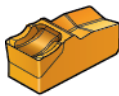
■ = Valeur de départ recommandée à vitesse normale

● = Valeur de départ recommandée à vitesse réduite

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

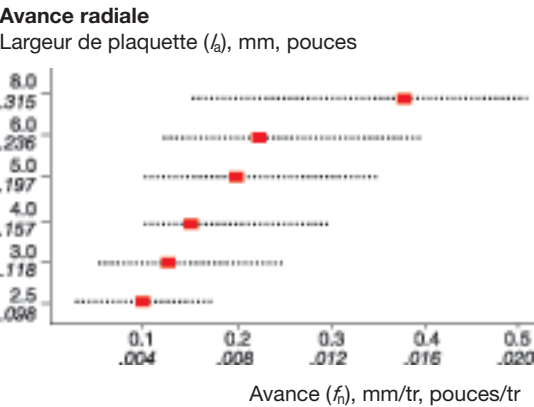
Plaquettes T-Max Q-Cut® 151.2

Tronçonnage



151.2-4E

Pour fortes avances

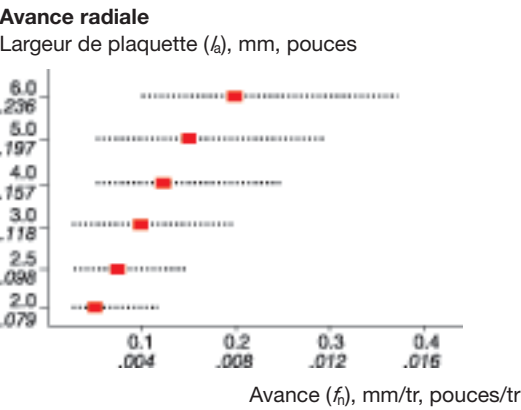


Choix prioritaire pour tronçonnage de barres
Géométrie robuste idéale pour coupe intermittente.
Pour le tronçonnage des aciers et des fontes.
Bon contrôle copeaux sous avances élevées.

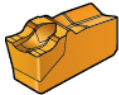


151.2-5E

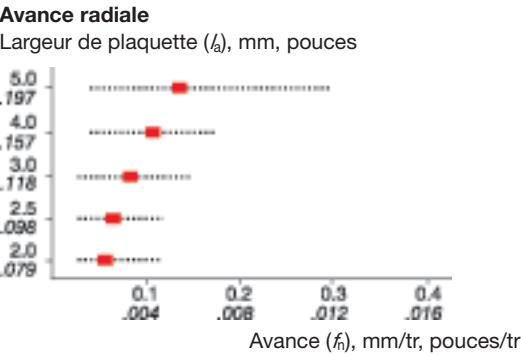
Pour fortes avances



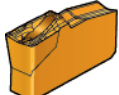
Choix prioritaire pour tronçonnage de tubes
Particulièrement recommandée pour le tronçonnage de tubes à parois minces et de pièces de faible diamètre dans toutes les matières.
Pour le tronçonnage des aciers inoxydables.



151.2-5F

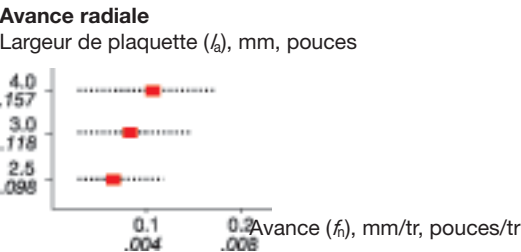


Géométrie d'optimisation: formation de bavures et tétons réduite au minimum grâce à l'arête de coupe vive. Grand choix d'angles d'attaque.
Recommandé pour les aciers inoxydables et les matières ductiles et écrouissables.

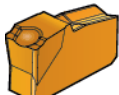


151.2-7E

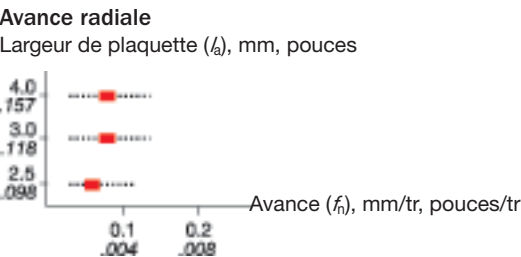
Pour faibles avances



Choix alternatif pour un bon contrôle des copeaux sous faibles avances
Action de coupe en douceur.
Faibles forces de coupe.
Production d'un bon état de surface grâce à la géométrie Wiper.
Très bon contrôle des copeaux.



151.2-9E

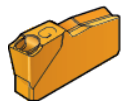


Géométrie d'optimisation pour l'usinage de roulements à billes et de matières à copeaux longs.
Bon contrôle des copeaux donnant un usinage sans soucis et productif.

■ = valeur de départ recommandée
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

Plaquettes T-Max Q-Cut® 151.2

Gorges

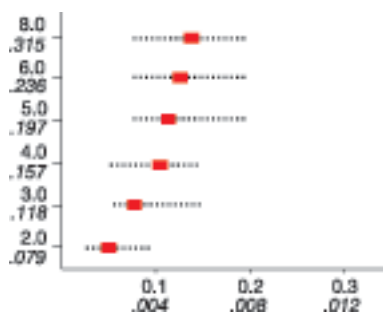


151.2-5G

Pour avances moyennes

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour les gorges en général.

Excellent contrôle copeaux.

Bon état de surface dû à la réduction de la largeur des copeaux.

Pour gorges dans toutes les matières.

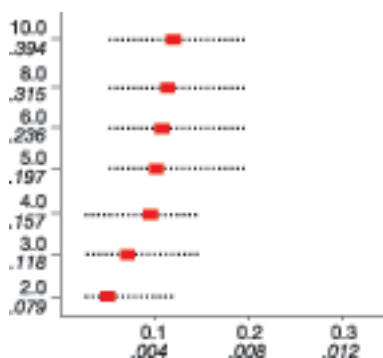


151.2-4G

Pour faibles avances

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif pour gorges de précision.

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.

Peut être commandé en Tailor Made avec différentes largeurs de plaquette et rayons de bec.

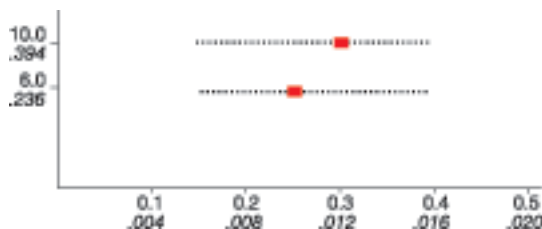


151.2-6G

Pour fortes avances

Avance radiale

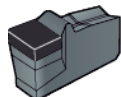
Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif quand le contrôle des copeaux a une importance primordiale, pour des rendements élevés.

Particulièrement recommandée pour les opérations de fabrication en série, telles que la fabrication d'arbres à cames.

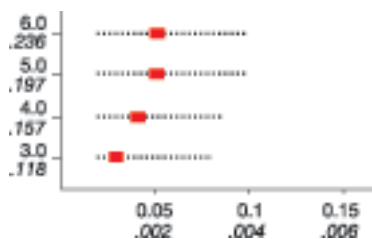


151.2-EG

Plaquette avec insert en nitrure de bore cubique

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_a), pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif pour la finition de gorges dans les matières trempées

Maintien de tolérances serrées et excellent état de surface.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

A
B
C
G
H
I
J
Généralités

Tournage général

Tronçonnage et gorges

Filetage

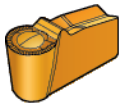
Systèmes d'attachement

Usinage multifonctions

CoroTurn® SL

Plaquettes T-Max Q-Cut® 151.2

Profilage

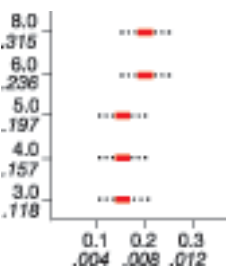


151.2-5P

Pour avances moyennes

Avance radiale

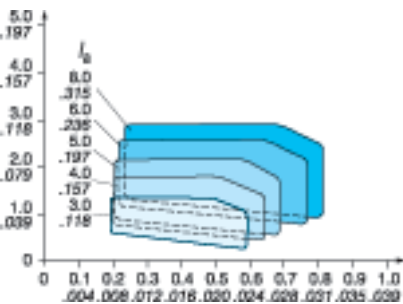
Largueur de plaquette (a_l), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

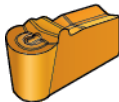
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le profilage dans toutes les matières.

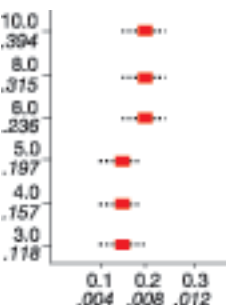
Excellent contrôle des copeaux, même avec faibles avances et profondeurs de coupe.
Bon état de surface.
Pour le profilage dans toutes les matières.



151.2-4P

Avance radiale

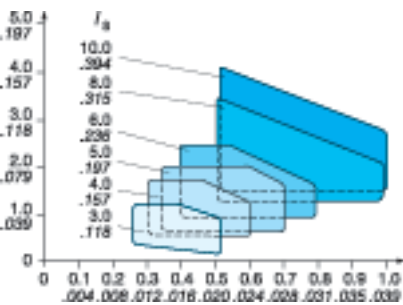
Largueur de plaquette (a_l), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

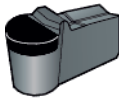
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Géométrie d'optimisation pour le profilage et le tournage dans les aciers inoxydables et les matières réfractaires, en cas de risque de formation d'arêtes rapportées.

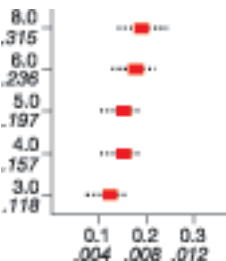
Génère un excellent état de surface.
Recommandé pour les aciers inoxydables et les superalliages réfractaires. Les plaquettes à revêtement diamant (Nuance CD1810) sont une bonne alternative pour le profilage finition des matériaux non-ferreux.



151.2-F-P

Avance radiale

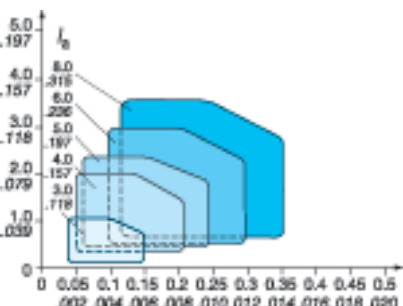
Largueur de plaquette (a_l), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

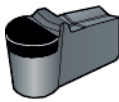
Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif pour le profilage de finition de non-ferreux.

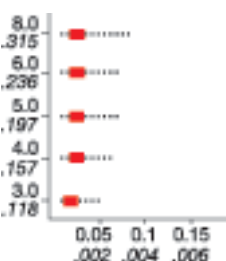
Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.
Pour utilisation dans des conditions stables.



151.2-E-P

Avance radiale

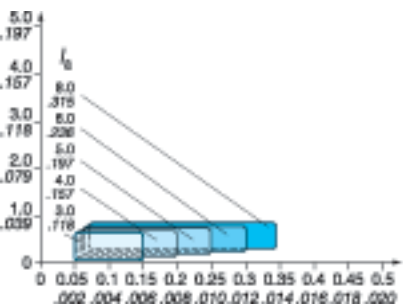
Largueur de plaquette (a_l),



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe(a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

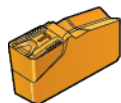
Choix alternatif pour le profilage de finition des matières trempées.

Productivité exceptionnelle et excellent état de surface.

■ = valeur de départ recommandée
Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

Plaquettes T-Max Q-Cut® 151.2

Tournage

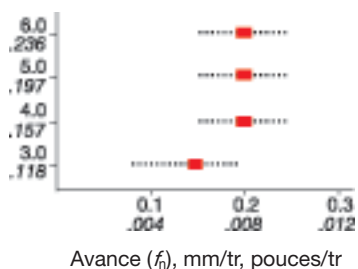


151.2-5T

Pour avances moyennes

Avance radiale

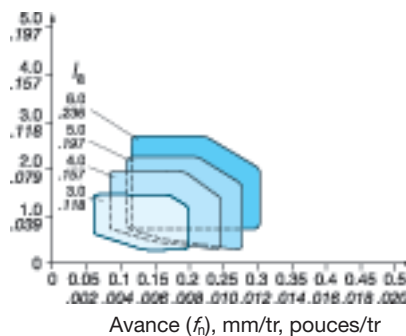
Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

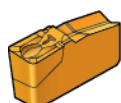
Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tournage avec T-MaxQ-Cut®.

Bon contrôle copeaux.
Polyvalente, une plaquette peut remplacer deux plaquettes conventionnelles (à droite et à gauche).

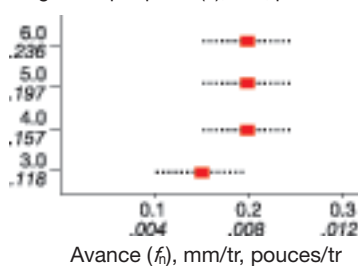


151.2-4T

Pour fortes avances

Avance radiale

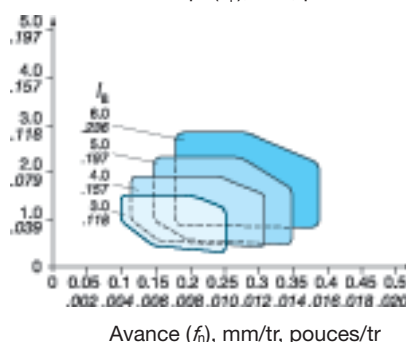
Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Avance axiale

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Avance (f_a), mm/tr, pouces/tr

Choix alternatif, surtout pour le tournage avec des avances élevées.

Bon contrôle copeaux.
Polyvalente, peut remplacer deux plaquettes conventionnelles.

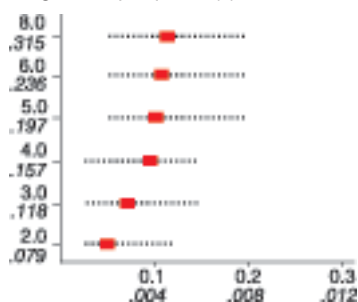
Dégagements



151.2-4U

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm,



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Pour le tournage de dégagements.

Grand angle de dépouille autorisant des dégagements sur de plus petits diamètres, jusqu'à 23 mm (.906 pouce).

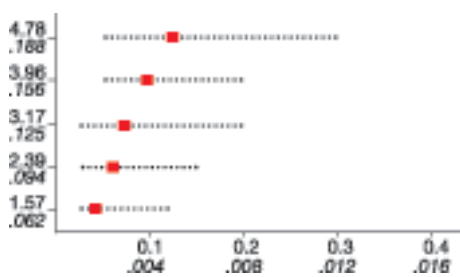
Tronçonnage

Choix prioritaire pour les machines multi-broches

151.2-3F

Avance radiale

Largeur de plaquette (a_p), mm, pouces



Avance (f_r), mm/tr, pouces/tr

Choix prioritaire pour le tronçonnage à faible vitesse.

Tronçonnage et rupture là où l'huile de coupe est appliquée Wiper parallèle pour une très bonne planéité et un excellent état de surface.

Largeurs de plaquettes de 1.57, 2.39, 3.17, 3.96 mm (.062, .094, .125, .156 pouce).

Neutre 5°, 10° et 15° avec angle de coupe à droite.

■ = valeur de départ recommandée

Recommandations de vitesse de coupe: voir page B138

A
B
C
G
H
I
J

Tournage général

Tronçonnage et gorges

Filetage

Systèmes d'attachement

Usinage multifonctions

CoroTurn® SL

Généralités

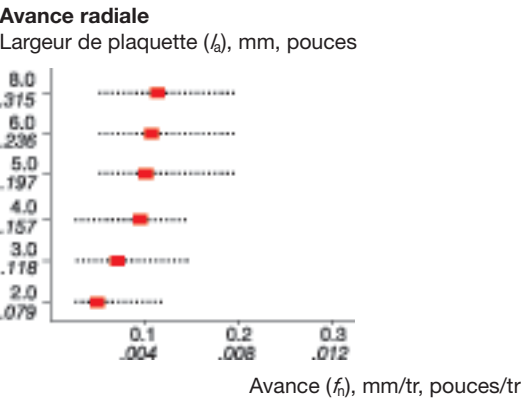
Plaquettes T-Max Q-Cut® 151.3

Gorges intérieures



151.3-4G

Pour faibles avances

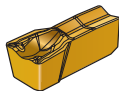


Nota :
Les plaquettes de type 151.3 (-4G, -7G et -7P) ne peuvent s'utiliser qu'avec les porte-plaquettes type F151.37 et les barres type AG151.32

Choix alternatif pour l'usinage de gorges intérieures dans des alésages de faible diamètre.

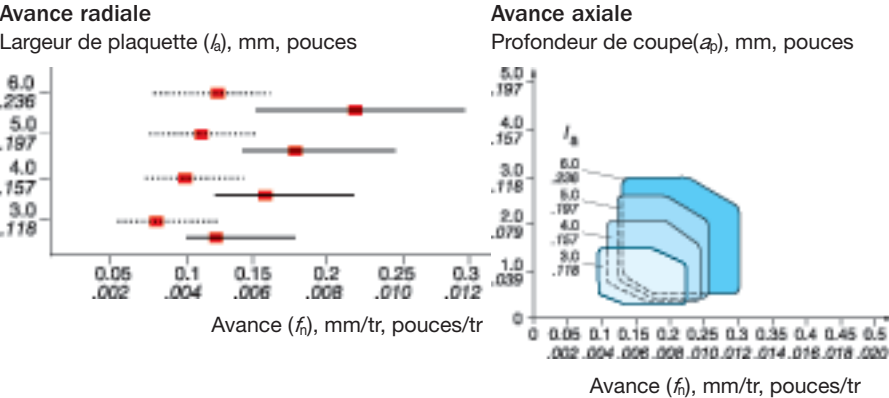
Bonne précision et répétabilité grâce aux tolérances serrées des plaquettes.
Faibles forces de coupe et bon contrôle des copeaux dans une grande diversité de matières.
Arête de coupe vive.

Gorges frontales



151.3-7G

Wiper
Pour avances moyennes



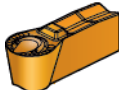
Choix prioritaire pour les gorges frontales.

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.

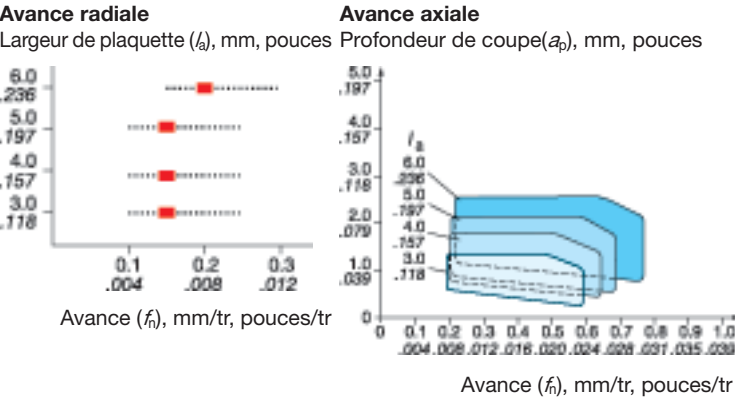
Pour l'usinage de gorges frontales dans tous types de matières.

Choix prioritaire pour le tournage/ les gorges intérieures

Bon contrôle copeaux.
Production d'un bon état de surface grâce à la géométrie Wiper.



151.3-7P



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 B138

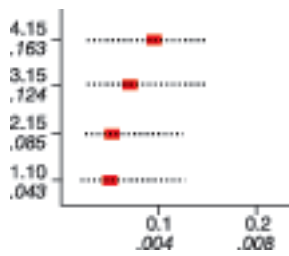
CoroThread®

Gorges de circlips



254R/LG

Avance radiale

Largeur de plaquette (l_a), mm, poucesAvance (f_r), mm/tr, pouces/tr**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 B138

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

J

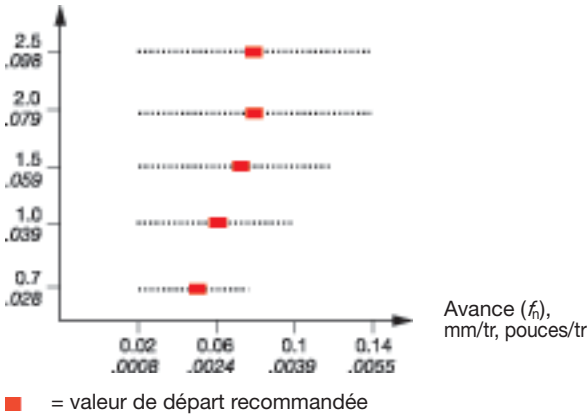
Généralités

A
Tournage général
B
Tronçonnage et gorges
C
Filetage
G
Systèmes d'attachement
H
Usinage multifonctions
I
CoroTurn® SL
J
Généralités

Recommandations de conditions de coupe pour CoroCut® XS

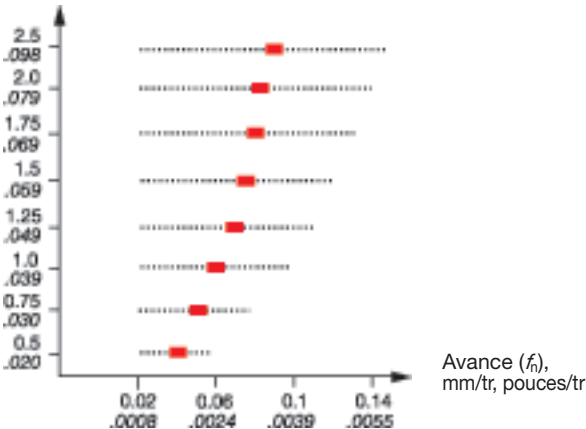
Tronçonnage

Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



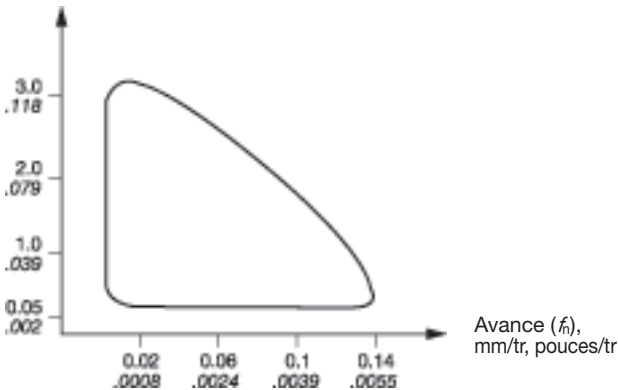
Gorges

Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



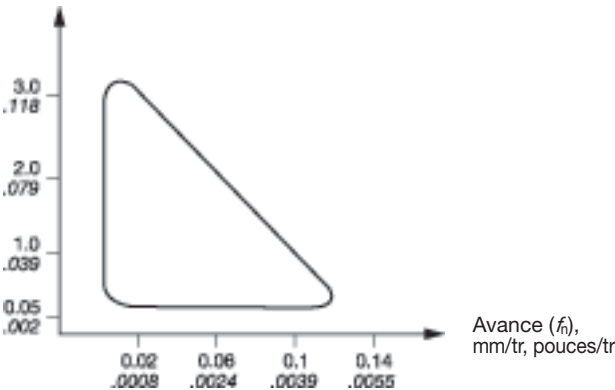
Tournage

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Tournage en tirant

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Filetage (recommandations de pénétration)

Métrique

Pas, mm	a _p mm	a _p pouces	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

S'emploie pour les types de filets suivants :
– ISO métrique 60°
– UN 60°
– NPT

a_p = profondeur totale du filet
nap = nombre de passes

UN 60°

Pas, filets/pouce	a _p mm	a _p pouces	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (v_c), m/min (pieds/min)

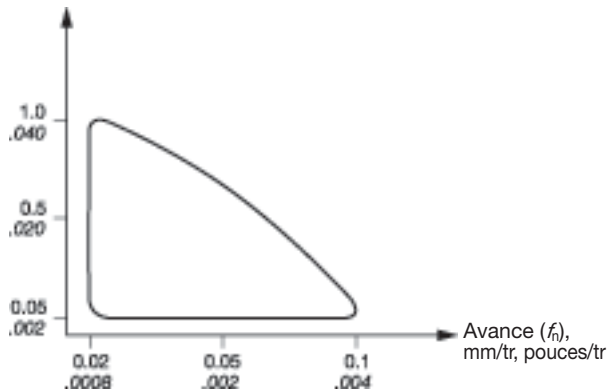


Conditions de coupe recommandées pour CoroCut® MB

Tournage

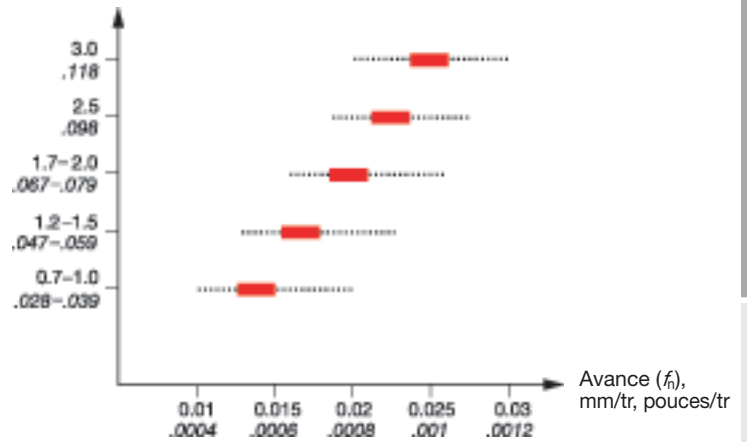
Taille plaquette 07

Profondeur de coupe (a_p), mm, pouces



Gorges et gorges frontales

Largeur de plaquette (l_a), mm, pouces



■ = valeur de départ recommandée

Filetage (recommandations de pénétration)

Filet	Plaquette	a_p mm	a_p pouces	nap
Profil partiel 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Métrique 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

a_p = profondeur totale du filet

nap = nombre de passes

Filet	Plaquette	a_p mm	a_p pouces	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

Recommandations de vitesse de coupe

Vitesse de coupe (v_c), m/min (pieds/min)

Nuance 1025

P

M

N

S

60-200 (185-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Nuance CB7015

H

60-200 (200-600)

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P		Aciers	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC3115	GC3020
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié					
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	2000	125	235-170	355-185	355-185
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	2100	150	220-155	330-140	330-140
		C = 0.55–0.80%	2200	170	210-145	300-125	300-125
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié ≤5%					
P2.5.Z.HT	02.2	Non trempé	2150	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2550	275	185-120	270-105	270-105
		Trempé et revenu	2850	350	150-100	220-85	220-85
P3.0.Z.AN	03.11	Fortement allié, >5%					
P3.0.Z.HT	03.21	Recuit	2500	200	130-100	260-115	260-115
		Acier à outils trempé	3900	325	80-55	205-75	205-75
P1.5.C.UT	06.1	Coulé					
P2.6.C.UT	06.2	Non allié	2000	180	150-100	175-75	175-75
P3.0.C.UT	06.3	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	2100	200	135-85	200-90	200-90
P3.2.C.AQ	06.33	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2650	225	115-70	160-75	160-75
		Acier au manganèse, 12–14% Mn	3600	250	75-50	90-50	90-50
ISO M		Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique					
P5.0.Z.PH	05.12	Barres/forgés					
P5.0.Z.HT	05.13	Non trempé	2300	200	195-135	400-175	400-175
		Durci par précipitation	3550	330	135-95	215-95	215-95
		Métaux durs	2850	330	150-100	255-110	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique					
M1.0.Z.PH	05.22	Barres/forgés					
M2.0.Z.AQ	05.23	Austénitique	2300	180	190-130	435-190	435-190
		Durci par précipitation	3550	330	115-80	235-100	235-100
		Super austénitique	2950	200	130-90	260-115	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.Z.AQ	05.52	Barres/forgés					
		Non soudable ≥ 0.05%C	2550	230	115-90	335-145	335-145
		Soudable < 0.05%C	3050	260	90-70	300-130	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique					
P5.0.C.HT	15.13	Coulés					
		Non trempé	2100	200	165-115	-	-
		Métaux durs	2650	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique					
	15.22	Coulés					
		Austénitique	2200	180	160-110	-	-
		Durci par précipitation	3150	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex)					
M3.2.C.AQ	15.52	Coulés					
		Non soudable ≥ 0.05%C	2250	230	100-80	-	-
		Soudable < 0.05%C	2750	260	80-60	-	-
ISO K		Fontes	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable					
	07.2	Ferritique (copeaux courts)	940	130	340-170	325-160	320-170
		Perlitique (copeaux longs)	1100	230	250-115	240-110	235-110
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise					
K2.2.C.UT	08.2	Faible résistance à la traction	1100	180	290-140	275-135	275-130
		Forte résistance à la traction	1150	220	250-120	235-115	240-115
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS					
K3.3.C.UT	09.2	Ferritique	1050	160	260-115	245-110	250-105
K3.4.C.UT	09.3	Perlitique	1750	250	205-100	195-90	195-90
		Martensitique	2700	380	145-70	140-65	140-70

TENACITE >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	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	0.05-0.5	
340-180 315-140 290-120	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	
280-130 265-100 215-80	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	
255-105 195-75	255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
165-70 190-85 130-95 85-45	- - - -	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	GC2135	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					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55					
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60					
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30					

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTum® SL

J

Généralités

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Non ferreux	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD10	CD1810	GC1005
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.5	0.15-0.8	0.06-0.31
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	500	60	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.2.Z.AG	30.12		800	100	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.3.C.UT	30.21	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli	750	75	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.3.C.AG	30.22		900	90	2100 (2650 - 265)	2000 (2500 - 250)	1900 (2400 - 240)
N1.4.C.NS	30.41	Alliages d'aluminium Coulés, 13–15% Si	950	130	1600 (2000 - 200)	-	500 (630 - 65)
	30.42		950	130	800 (1000 - 100)	-	350 (440 - 45)
N3.3.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, $\geq 1\%$ Pb	700	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630 - 65)
N3.2.C.UT	33.2		700	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630 - 65)
N3.1.U.UT	33.3		1750	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)
ISO S	CMC No.	Superalliages réfractaires	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
MC No.	CMC No.	Matière	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Base fer Recuits ou mis en solution	3000	200	200-135	180-120	70-38
	20.12		3050	280	165-110	150-100	150-100
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	3300	250	100-60	90-55	90-55
	20.22		3600	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	3700	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN	20.31	Base cobalt Recuits ou mis en solution	3300	200	100-65	90-60	90-60
	20.32		3700	300	90-55	80-50	80-50
	20.33		3800	320	80-50	70-45	70-45
S4.1.Z.UT	23.1	Alliages de titane ¹⁾ Pur marchand (99.5% Ti)	1550	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21		1700	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22		1700	1050	-	-	-
ISO H	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_c 0.4	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , mm $\approx$ avance f_n , mm/tr		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
MC No.	CMC No.	Matières trempées	N/mm ²	HB	Vitesse de coupe (V_c), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	5550	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2800	400	200-195	110-100	-

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.
2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.

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)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)							
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	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	GC2135	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	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150	310-140	220-100	190-95	175-145	170-80	-	-	-	-
80-60	100-55	80-45	65-37	70-60	-	-	-	-	-
70-55	95-45	75-37	60-32	65-55	-	-	-	-	-
TENACITE >>>>									

A

Tournage général

B

Tronçonnage et gorges

C

Filetage

G

Systèmes d'attachement

H

Usinage multifonctions

I

CoroTurn® SL

J

Généralités

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO P		Aciers	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CT525	GC3115	GC3020
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Non allié C = 0.1–0.25%	288,500	125	770-550	1150-610	1150-610
P1.2.Z.AN	01.2		306,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3		317,000	170	690-475	980-405	980-405
P2.1.Z.AN	02.1	Faiblement allié ≤5% Non trempé	308,000	180	670-475	950-440	950-440
P2.5.Z.HT	02.2		371,500	275	600-400	880-335	880-335
P2.5.Z.HT	02.2		413,500	350	485-320	710-270	710-270
P3.5.Z.AN	03.11	Fortement allié, >5% Recuit	361,500	200	425-320	840-375	840-375
P3.5.Z.HT	03.21		563,500	325	260-180	670-245	670-245
P1.5.C.UT	06.1	Coulé Non allié	289,000	180	490-330	570-235	570-235
P2.6.C.UT	06.2		302,500	200	440-280	650-290	650-290
P3.0.C.UT	06.3		385,000	225	375-230	520-245	520-245
P3.2.C.AQ	06.33		521,500	250	245-165	290-155	290-155
ISO M		Aciers inoxydables	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RESISTANCE A L'USURE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique Barres/forgés Non trempé	334,500	200	640-440	1300-570	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12		514,500	330	450-310	710-305	710-305
P5.0.Z.HT	05.13		414,000	330	485-330	840-365	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique Barres/forgés Austénitique	337,000	180	620-430	1450-610	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22		517,500	330	370-255	770-330	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23		428,000	200	420-290	860-370	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Barres/forgés Non soudable ≥ 0.05%C	372,500	230	375-295	1100-475	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52		445,500	260	295-225	980-420	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique Coulés Non trempé	304,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13		385,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique Coulés Austénitique	316,500	180	520-360	-	-
	15.22		456,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austénitique-ferritique (Duplex) Coulés Non soudable ≥ 0.05%C	329,500	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52		401,000	260	260-200	-	-
ISO K		Fontes	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RESISTANCE A L'USURE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable Ferritique (copeaux courts)	136,500	130	1100-560	1050-520	1050-550
	07.2		160,000	230	810-370	780-355	760-350
K2.1.C.UT	08.1	Fonte grise Faible résist. à la traction	158,500	180	950-450	900-435	900-430
K2.2.C.UT	08.2		164,500	220	810-395	770-370	780-370
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS Ferritique	152,000	160	850-375	810-355	810-350
K3.3.C.UT	09.2		252,000	250	670-325	640-290	640-300
K3.4.C.UT	09.3		390,500	380	470-230	455-220	450-220



TENACITE >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1100-590 1050-460 950-395	1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
920-415 860-320 700-255	940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-345 640-235	830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
540-230 620-280 425-315 275-145	- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
TENACITE >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	
TENACITE >							
GC1125	GC1025	H13A					
.002-.020	.002-.020	.002-.020					
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175					
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200					
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100					

Vitesses de coupe recommandées, valeurs en pouces

Recommandations valables pour l'usinage avec arrosage.

ISO N	CMC No.	Non ferreux	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CD10	CD1810	GC1005
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n , pouces/tr		
					.002-.020	.002-.020	.006-.031
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Alliages d'aluminium Forgé, ou forgé et travaillé à froid, non vieilli	72,500	60	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.2.Z.AG	30.12		116,000	100	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.3.C.UT	30.21	Alliages d'aluminium Coulé, non vieilli	109,000	75	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.3.C.AG	30.22		130,500	90	6900 (8650-860)	6550 (8200-820)	6250 (7800-780)
N1.4.C.NS	30.41	Coulés, 13–15% Si	138,000	130	5250 (6550-660)	-	1650 (2050-205)
	30.42	Coulés, 16–22% Si	138,000	130	2600 (3250-325)	-	1150 (1450-145)
N3.3.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, ≥1% Pb	101,500	110	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.2.C.UT	33.2		101,500	90	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.1.U.UT	33.3		254,000	100	980 (1250-125)	980 (1250-125)	980 (1250-125)
ISO S	CMC No.	Superalliages réfractaires	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n , pouces/tr		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
S1.0.U.AN	20.11	Base fer Recuits ou mis en solution	435,000	200	660-435	590-385	590-385
	20.12		445,500	280	550-360	490-320	490-320
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution	479,500	250	330-200	295-185	295-185
	20.22		522,000	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	538,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN	20.31	Base cobalt Recuits ou mis en solution	478,500	200	330-215	295-185	295-185
	20.32		540,000	300	295-180	265-165	265-165
	20.33		552,000	320	255-160	235-150	235-150
Titane S4.1.Z.UT	23.1	Commerciallement pure (99,5% Ti)	221,500	Rm ²⁾ 400	-	-	-
		Alliages de titane ¹⁾					
S4.2.Z.AN	23.21	Alliages α, proches de α et α + β , recuits	243,000	950	-	-	-
	23.22		245,000	1050	-	-	-
ISO H	CMC No.	Matières trempées	Force de coupe spécifique kc .016	Dureté Brinell	<<<< RÉSISTANCE À L'USURE		
					CB20	CC670	CB7015
					h _{ex} , pouces ≈ avance, f _n , pouces/tr		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
MC No.	CMC No.	Matière	livres/pouces ²	HB	Vitesse de coupe (V _c) pieds/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempé et revenu	804,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	408,000	400	650-640	360-325	-

1) Utiliser un angle d'attaque de 45 à 60°, une géométrie de coupe positive et un liquide de coupe.
2) Rm = résistance max. à la traction, mesurée en MPa.



TENACITE >>>>									
GC1125		GC1025		H13A					
.002-.031		002-.031		.002-.031					
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)					
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		4900 (6150-610) 4900 (6150-610)					
1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
TENACITE >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195 230-180	330-180 310-155	265-140 245-120	210-120 200-105	235-190 215-175	- -	- -	- -	- -	- -
TENACITE >>>>									

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

	ISO	ANSI		
P Aciers	01	C8		▲
	10		GC 3115	
		C7	GC 4225	
	20		GC 1125	
		C6	GC 1025	
	30		GC 1145	
M Aciers inoxydables	10	-	GC 1105	▲
	20	-	GC 1125	
	30	-	GC 1025	
	40	-	GC 1145	
			GC 1005	▲
			CT 525	
K Fontes	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115	
	20	C2	GC 4225	
	30	C1	GC 1125	
	40		GC 1025	
			GC 3020	
N Métaux non-ferreux	01	C4	GC 10	▲
	10	C3	H10	
	20	C2	GC 1005	
	30	C1	H13A	
			GC 1025	
			GC 1125	
S Superaliages réfractaires	10	-	S05F	▲
	20	-	GC 1105	
	30	-	GC 1005	
	40	-	H13A	
			GC 1125	
			GC 1115	
H Métaux trempés	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 20	
	30	C1	CC 670	
			GC 1125	
			GC 1025	

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

Centre du champ d'applications.

Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



= Nuances de base



= Nuances complémentaires

Nuances pour le tronçonnage et les gorges



Aciers, aciers coulés, fontes malléables à copeaux longs.

Nuances de base

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.

GC3020 (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 en raison de son excellente résistance à chaud. Efficace aussi dans les aciers durs. Pour vitesses de coupe élevées en conditions favorables.

GC4225 (HC) – P20 (P10-P35)

Nuance polyvalente à revêtement CVD offrant une excellente combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arête. Choix prioritaire pour les opérations d'usinage de gorges et de tournage dans des conditions stables.

Vitesses de coupe moyennes à élevées.

GC1025 (HC) – P25 (P15-P45)

Excellente nuance polyvalente pour tronçonnage, gorges et tournage. Cette nuance à revêtement PVD donne de très bons résultats dans les aciers bas carbone et autres matériaux collants. Vitesses de coupe et avances moyennes à faibles.

GC1125 (HC) – P30 (P15-P45)

Excellente nuance carbure cémenté polyvalente à revêtement PVD amélioré. Choix de base pour le tronçonnage de tubes d'acier. Elle convient aussi très bien pour les opérations d'usinage de gorge et de tournage. Vitesses et avances moyennes à faibles.

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)

Nuance carbure à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage au centre et la coupe intermittente. Alternative pour le tournage de gorges et le tournage. Très bonnes ténacité et sécurité d'arête. Vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1145 (HC) – P45 (P25-P50)

Cette nuance à revêtement PVD est extrêmement tenace et sûre. L'association du substrat doté d'une très bonne ténacité d'ensemble et du revêtement PVD à base d'oxyde résistant à l'usure fait de cette nuance un très bon premier choix pour les applications qui demandent de la ténacité. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

Nuances complémentaires

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)

Nuance à base de titane à excellente résistance à l'oxydation et au collage. Production d'états de surface de haute qualité en tournage de gorges dans les aciers alliés et faiblement alliés en conditions favorables. Vitesses de coupe et avances modérées.

GC235 (HC) – P45 (P25-P50)

Tronçonnage et gorges dans les aciers exigeant de la ténacité. Pour vitesses faibles en conditions défavorables.

GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)

Recommandée comme nuance complémentaire à faible avance ou à vitesse de coupe moyenne.



Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.

Nuances de base

GC1105 (HC) – M15 (M05-M20)

Le substrat se compose d'un carbure dur à grains fins avec 6 % de Co pour une résistance à chaud élevée et une bonne résistance à la déformation plastique. Le nouveau revêtement PVD, constitué d'une fine couche de TiAlN offrant une excellente adhérence, même sur les arêtes de coupe vives, garantit ténacité, usure en dépouille régulière et hautes performances. Convient pour la finition des aciers inoxydables à grandes vitesses.

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)

Nuance polyvalente améliorée à revêtement PVD. Elle présente un bon équilibre entre une résistance élevée à l'usure et une bonne sécurité d'arête dans les aciers inoxydables. Choix de base pour les gorges et le tournage. Elle convient aussi très bien pour le tronçonnage, en particulier des tubes. Vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)

Nuance carbure à revêtement CVD. Choix prioritaire pour le tronçonnage dans les aciers inoxydables et autres opérations exigeantes en ténacité. Très bonnes ténacité et sécurité d'arête. Vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1025 (HC) – M25 (M15-M35)

Excellente nuance polyvalente à revêtement PVD offrant une combinaison de haute résistance à l'usure et de bonne sécurité d'arête pour les aciers inoxydables. Recommandée pour les opérations d'usinage de gorges et de tournage; bien adaptée aussi pour le tronçonnage, en particulier des tubes. Vitesses de coupe moyennes à faibles.

GC1145 (HC) – M40 (M40-M50)

Cette nuance est une bonne solution pour les applications dans les aciers inoxydables qui demandent une excellente ténacité. Elle convient aux opérations de tronçonnage et aux applications qui nécessitent une très bonne ténacité d'arête. Cette nuance possède un revêtement PVD à base d'oxyde qui fonctionne bien dans les matières collantes. Le substrat a une très bonne ténacité d'ensemble. A utiliser à faible vitesse de coupe.

Nuances complémentaires

GC1005 (HC) – M10 (M05-M20)

Nuance carbure à revêtement PVD. Excellente combinaison d'un substrat à grain fin résistant à la déformation plastique et d'un revêtement très résistant à l'usure à température élevée pour finition des aciers inoxydables avec des vitesses élevées.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)

Nuance à base de titane à excellente résistance à l'oxydation et au collage. Production d'états de surface de haute qualité en tournage de gorges dans les aciers inoxydables en conditions favorables. Vitesses de coupe et avances modérées.

H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Nuance carbure non revêtue avec bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Bon choix pour le tournage de gorges dans les aciers réfractaires et les alliages de titane.

GC235 (HC) – M35 (M25-M40)

Tronçonnage et gorges dans les aciers inoxydables exigeant de la ténacité. Pour faibles vitesses de coupe et conditions défavorables.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Nuance carbure à grain fin avec revêtement PVD. Le substrat a une bonne résistance à chaud et à la déformation plastique combinée à une sécurité d'arête élevée. Le revêtement PVD mince à base d'oxyde a une excellente résistance dans les matières collantes et une très bonne adhérence sur les arêtes vives. Ces propriétés garantissent la ténacité ainsi qu'une usure en dépouille régulière et des performances élevées.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges

K Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.

Nuances de base

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Nuance à revêtement CVD très résistante à l'usure pour vitesses de coupe élevées en conditions favorables. Choix prioritaire pour les gorges et le tournage. Bons résultats aussi dans les fontes dures, grâce à une excellente dureté à chaud.
GC4225 (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.

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.
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.

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)
Bonne ténacité et résistance à l'usure par abrasion en tronçonnage et gorges dans les fontes.

N Métaux non-ferreux

Nuances de base

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Nuance de diamant polycristallin (PCD) recommandée pour l'usinage des métaux non ferreux et des matières non métalliques. Production d'un très bon état de surface.
H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Nuance de carbure non revêtue, à bonne acuité d'arête. Recommandée pour l'usinage de l'aluminium et la coupe intermittente.
GC1005 (HC) – N10 (N05-N15)
Nuance carbure à revêtement PVD. La combinaison entre le substrat dur à grain fin et le revêtement à haute résistance à l'usure fait de cette nuance un très bon choix pour l'ébauche de l'aluminium.
H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Nuance carbure non revêtue. Bonne résistance à l'usure par abrasion et ténacité. Idéale pour tronçonnage et gorges dans les alliages d'aluminium.
GC1025 (HC) – N25 (N15-N20)
Nuance à revêtement PVD pour les opérations exigeant de la ténacité, recommandée pour les coupes intermittentes.
GC1125 (HC) – N25 (N15-N35)
Nuance à revêtement PVD pour les opérations qui demandent de la ténacité. Recommandée pour les coupes interrompues.

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 (Al₂O₃).

CM Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.

CN Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si₃N₄).

CC Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Diamant:
DP Diamant polycristallin¹⁾

Nitrure de bore:
BN Nitrure de bore polycristallin¹⁾

¹⁾ Le diamant et le nitrure de bore polycristallins sont aussi appelés matériaux de coupe super-durs.

Nuances pour le tronçonnage et les gorges



Superalliages réfractaires

Nuances de base

S05F (HC) – S10 (S05-S15)

Nuance à revêtement MT-CVD avec couches TiCN-Al₂O₃-TiN et substrat carbure à grain fin. Polyvalente pour les superalliages réfractaires. A utiliser pour l'ébauche et la finition à des vitesses élevées.

GC1105 (HC) – S15 (S10-S20)

Le substrat se compose d'un carbure dur à grains fins avec 6 % de Co pour une dureté à chaud élevée et une bonne résistance à la déformation plastique. Le nouveau revêtement PVD, constitué d'une fine couche de TiAlN offrant une excellente adhérence, même sur les arêtes de coupe vives, garantit ténacité, usure en dépouille régulière et performances exceptionnelles dans les superalliages réfractaires.

GC1005 (HC) – S15 (S10-S20)

Nuance carbure à revêtement PVD. Excellente combinaison d'un substrat à grain fin résistant à la déformation plastique et d'un revêtement très résistant à l'usure à température élevée pour superalliages réfractaires à base de Co, Ni ou Fe.

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.

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.

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.

GC4125 (HC) – S25 (S15-S35)

Nuance à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité. Choix de base pour la coupe intermittente. Vitesses de coupe faibles.

CC670 (CA) – S10 (S05-S25)

Céramique Whisker à base d'oxyde d'aluminium renforcée de fibres de carbure de silicium, avec une excellente ténacité de masse. Recommandée surtout pour les alliages réfractaires en conditions favorables.

Nuances complémentaires

H10 (HW) – S15 (S10-S20)

Nuance de carbure non revêtue, à bonne acuité d'arête. Recommandée pour la finition du titane.

GC2135 (HC) – S30 (S20 – S40)

Nuance à revêtement CVD pour opérations exigeantes en ténacité telles que le tronçonnage au centre et la coupe intermittente des superalliages réfractaires.

GC235 (HC) – S30 (S25-S40)

Nuance carbure à revêtement CVD pour tronçonnage et gorges des superalliages réfractaires. Faibles vitesses de coupe.

GC2145 – S40 (S30-S40)

Nuance tenace à revêtement PVD. Choix de base pour le tronçonnage des superalliages réfractaires.



Métaux trempés

Nuances de base

CB20 (BN) – H01 (H01-H10)

Matière composite en nitrure de bore cubique haute performance. Convient pour les métaux ferreux trempés, en coupe continue ou intermittente.

CC670 (CA) – H10 (H05-H15)

Céramique Whisker à base d'oxyde d'aluminium renforcée de fibres de carbure de silicium, avec une excellente ténacité de masse. Recommandée surtout pour les alliages réfractaires et le tournage de pièces dures en conditions défavorables.

CB7015 (BN) – H15 (H05-H20)

Composite de nitrure de bore cubique hautes performances pour matériaux ferreux trempés. Adapté aux coupes continues et intermittentes.