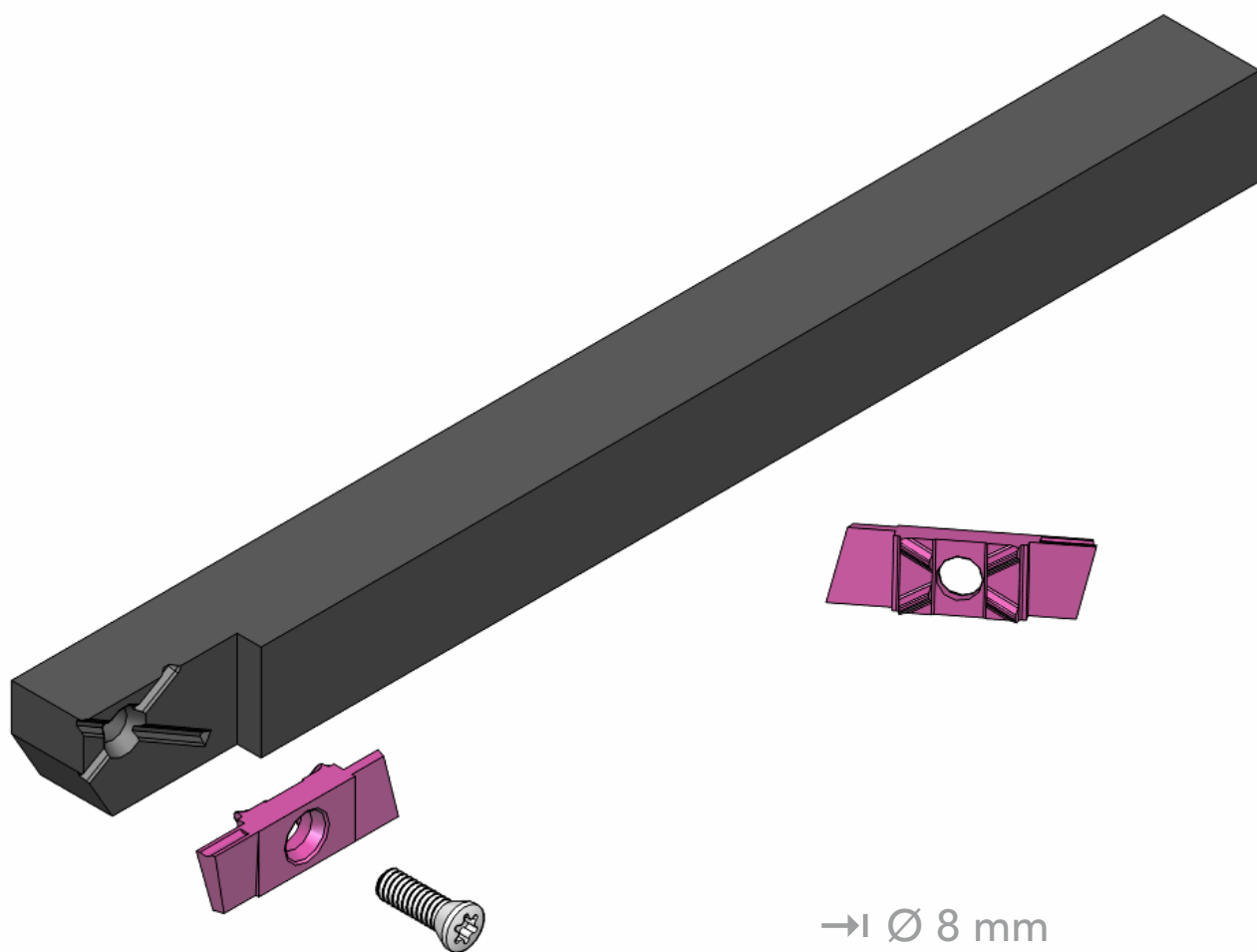


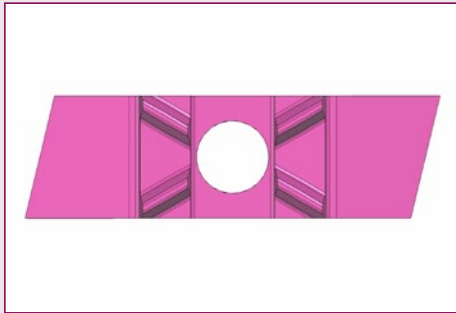
PLAQUETTES

- 400 LINE FDE1.4.1#
- 800 LINE FDE1.8.2#
- 800 LINE+ FDE2.9.3#
- OXOLINE 1000 FDE8.8.3#
- OXOLINE 1100 FDE8.8.3#
- MULTITURN-DEC VPGT FDE1.4.0#
- 040 LINE FDE1.7.3#
- ISO LINE FDE1.9.2#
- Plaquette de fonçage FDE2.2.0#
- Plaquette avec insert PCD FDE2.0.2#

400 line

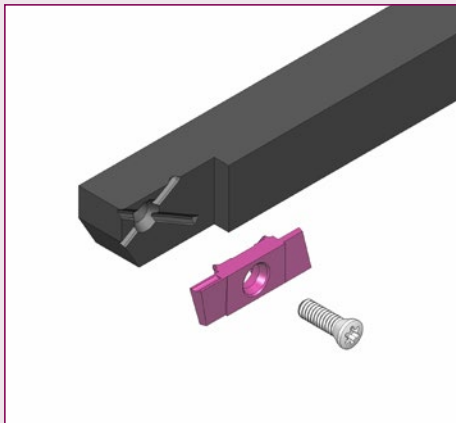


Presentation of 400 line
Vorstellung der 400 line
Présentation de la 400 line



Advantages of 400 line

- X-Centering technology :
 - Repetitiveness of the cutting edge $\pm 0,01$ mm.
 - Positioning in all axes.
 - Insert turning without having to remove the screw.
 - The screw is free of all radial stress.
- 2 cutting edges available.
- Special material « K12 » available.



Vorteile der 400 line

- X-Centering Technologie.
 - Wiederholgenauigkeit der Schneidkante $\pm 0,01$ mm.
 - Positionierung in allen Achsen.
 - Wenden der Wendeplatte ohne Entfernen der Schraube.
 - Keine radialen Spannungen.
- 2 verfügbare Schneidkanten.
- Spezialmaterial « K12 » verfügbar.



Avantages de la 400 line

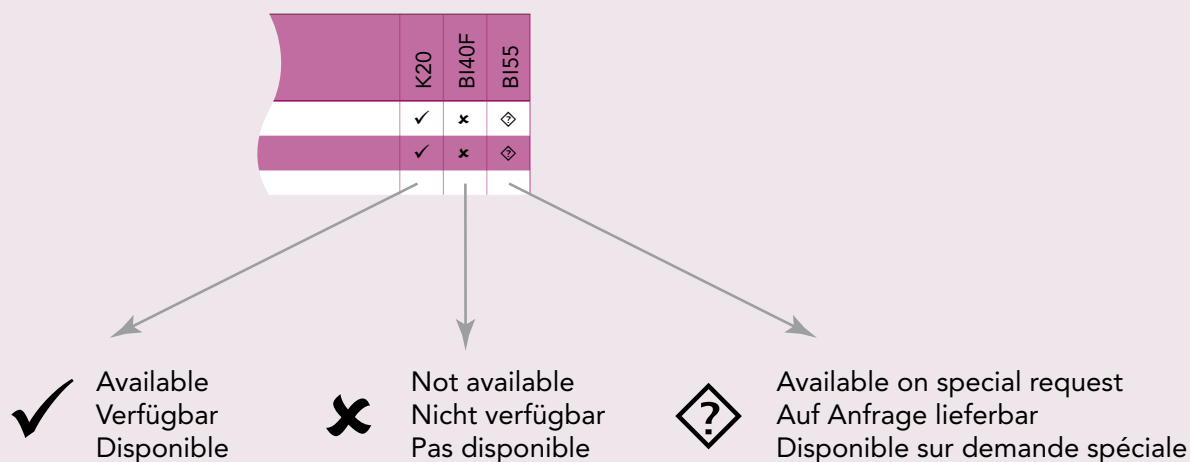
- Technologie X-Centering.
 - Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
 - Positionnement dans tous les axes.
 - Retournement de la plaquette sans enlever la vis.
 - La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.
- Matière spéciale « K12 » disponible.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

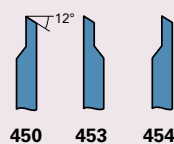
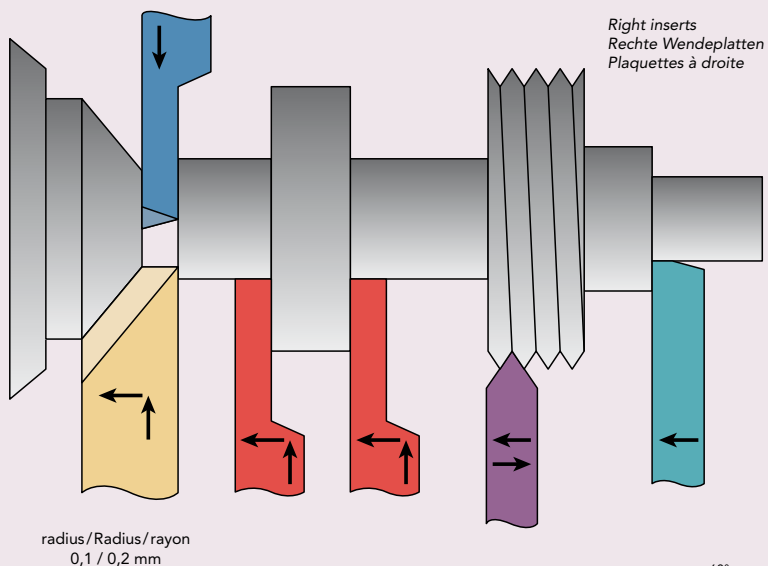
Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K20	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
–	Without coating, carbide « K12 » Ohne Beschichtung, Hartmetall « K12 » Sans revêtement, métal dur « K12 »
BI40F	AlTiN
BI40U	TiAlN monolayer TiAlN Monobeschichtung TiAlN monocouche
BI42	TiAlCN
BI55	AlTiN+PLC+170



Field of application of 400 line Anwendungsbereich der 400 line Champ d'application de la 400 line

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 8 mm

Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 2 mm



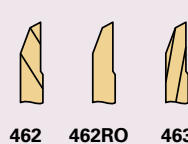
450 453 454

Cutting off
Abstechen
Tronçonnage



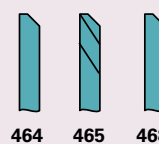
460RP 461

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage



462 462RO 463

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage



464 465 468

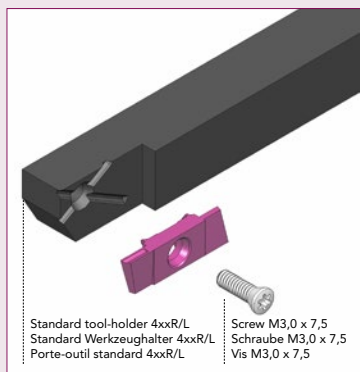
Turning
Drehen
Tournage



480

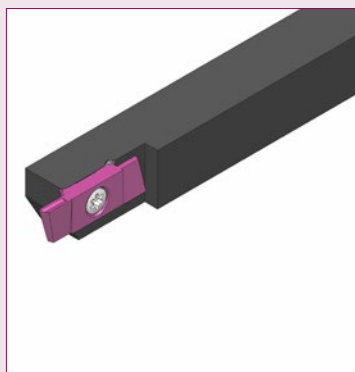
Threading
Gewindestrehlen
Filetage

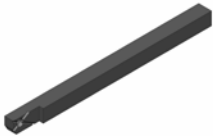
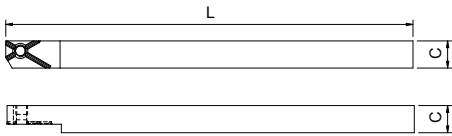
Standard fixation Standard Befestigung Fixation standard

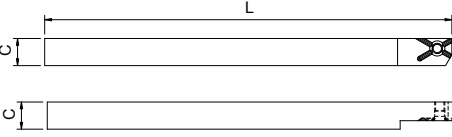


Standard tool-holder 4xxR/L
Standard Werkzeughalter 4xxR/L
Porte-outil standard 4xxR/L

Screw M3,0 x 7,5
Schraube M3,0 x 7,5
Vis M3,0 x 7,5



4xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	124	407R
		8 x 8	124	408R
		10 x 10	124	410R
		12 x 12	124	412R
		16 x 16	124	416R

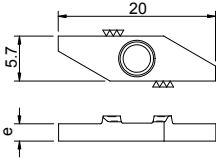
4xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		6 x 6	124	406L
		7 x 7	124	407L
		8 x 8	124	408L
		10 x 10	124	410L
		12 x 12	124	412L
		16 x 16	124	416L

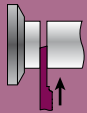
001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

001-4	Screw for standart tool-holder Schraube für Standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,0 x 7,5	001-4

Blank Rohling Ebauche

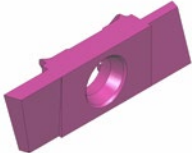
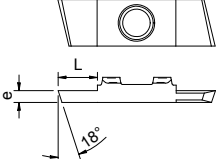
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

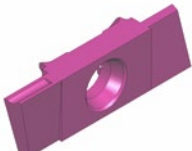
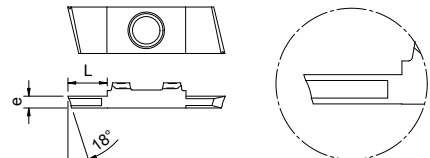
440R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,7	440R0,7	✓	✗	✖	✗	✓
		1,2	440R1,2	✓	✗	✖	✗	✓
		1,7	440R1,7	✓	✗	✖	✗	✓
		2,2	440R2,2	✓	✗	✖	✗	✓

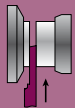


Cutting off Ø 8 mm Abstechen Ø 8 mm Tronçonnage Ø 8 mm

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

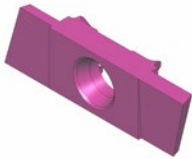
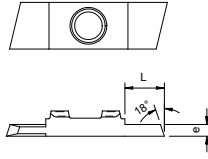
450R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,5	3	450R0,5	✖	✗	✗	✗	✓
		0,8	4	450R0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,0	4	450R1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	450R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	450R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	450R2,0	✖	✓	✖	✗	✓

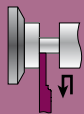
454R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	454R0,8	✖	✗	✓	✗	✗
		1,0	4	454R1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	454R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	454R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	454R1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	454R2,0	✖	✓	✖	✗	✓



Opposite cutting off Ø 8 mm Umgekehrtes Abstechen Ø 8 mm Tronçonnage inversé Ø 8 mm

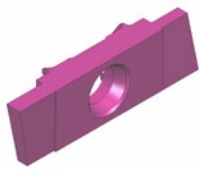
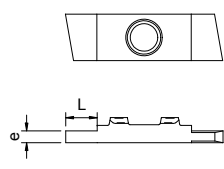
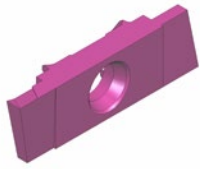
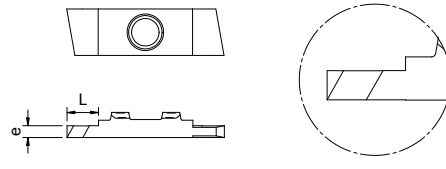
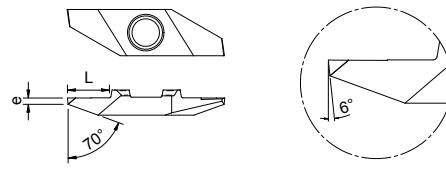
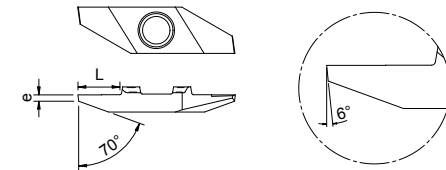
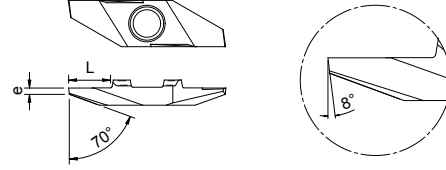
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

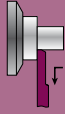
453R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	453R0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	453R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	453R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	453R2,0	✖	✓	✖	✗	✓
					Use with 4xxL tool-holders Verwendung mit 4xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 4xxL				



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tourneur arrière

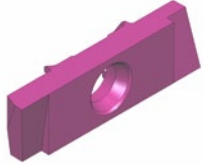
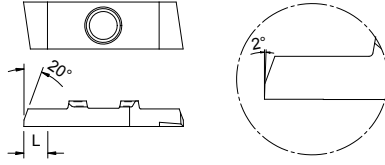
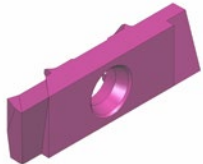
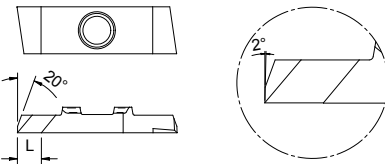
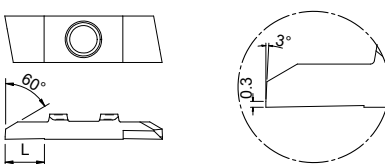
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

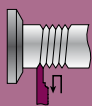
460RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,4	1,7	460RP0,4	◇	✓	◇	✗	✓
		0,6	1,7	460RP0,6	◇	✓	◇	✗	✓
		0,8	1,7	460RP0,8	◇	✓	◇	✗	✓
		1,0	1,7	460RP1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	460RP1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	460RP1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		2,0	4	460RP2,0	◇	✓	◇	✗	✓
461R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	1,7	461R0,8	◇	✓	✗	✗	✓
		1,0	1,7	461R1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	461R1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	461R1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		2,0	4	461R2,0	◇	✓	◇	✗	✓
462R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,2	3	462R0,2	◇	✓	◇	✗	✓
		0,5	3	462R0,5	◇	✓	◇	✗	✓
		0,8	3	462R0,8	◇	✓	◇	✗	✓
462RO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,2	3	462RO0,2	◇	✓	✗	✗	✗
		0,5	3	462RO0,5	◇	✓	◇	✗	✓
463R	Back turning insert with chip breaker Drehplatte hinten mit Spanbrecher Tourneur arrière avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,5	4	463R0,5	◇	✓	◇	✗	✓



Front turning Drehen vorne Tournage avant

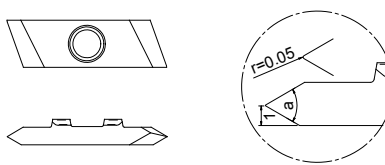
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

464R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		5	464R	◇	✓	◇	✗	✓
465R	Front turning insert with «parisian cut» Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» Tournneur avant avec «coupe parisienne»	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		5	465R	◇	✓	◇	✗	✓
468R	Front turning insert Drehplatte vorne Tournneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		5	468R	◇	✓	◇	✗	✓



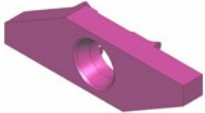
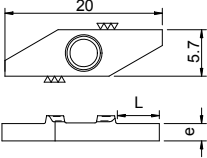
Threading Gewindestrehlen Filetage

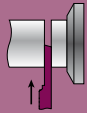
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

480R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		60°	480R - 60° -	◇	✓	◇	✗	✓

Blank Rohling Ebauche

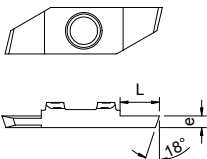
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

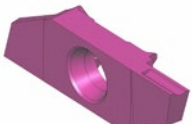
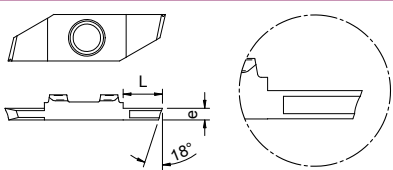
440L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,7	440L0,7	✓	✗	✖	✗	✓
		1,2	440L1,2	✓	✗	✖	✗	✓
		1,7	440L1,7	✓	✗	✖	✗	✓
		2,2	440L2,2	✓	✗	✖	✗	✓

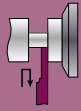


Cutting off Ø 8 mm Abstechen Ø 8 mm Tronçonnage Ø 8 mm

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

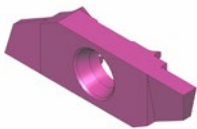
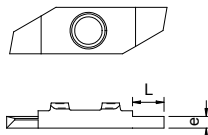
450L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	450L0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,0	4	450L1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	450L1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	450L1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	450L1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	450L2,0	✖	✓	✖	✗	✓

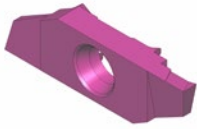
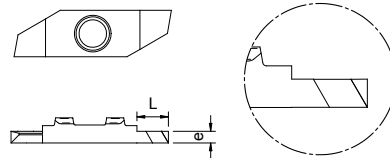
454L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		1,0	4	454L1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	454L1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	454L1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	454L1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	454L2,0	✖	✓	✖	✗	✓

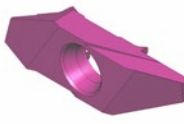
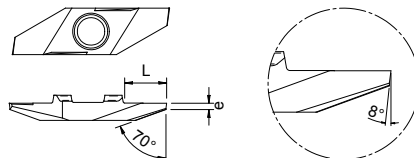


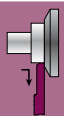
Back turning Drehen hinter dem Bund Tournage arrière

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

460LP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tournage arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,4	1,7	460LP0,4	◇	✓	◇	✗	✓
		0,6	1,7	460LP0,6	◇	✓	◇	✗	✓
		0,8	1,7	460LP0,8	◇	✓	◇	✗	✓
		1,0	1,7	460LP1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	460LP1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	460LP1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		2,0	4	460LP2,0	◇	✓	◇	✗	✓

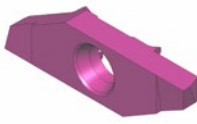
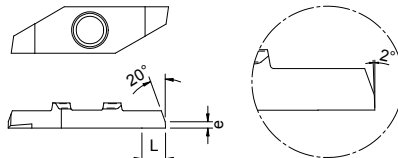
461L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournage arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		1,0	1,7	461L1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	461L1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	461L1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		2,0	4	461L2,0	◇	✓	◇	✗	✓

463L	Back turning insert with chip breaker Drehplatte hinten mit Spanbrecher Tournage arrière avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,5	4	463L0,5	◇	✓	◇	✗	✓



Front turning Drehen vor dem Bund Tournage avant

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

464L	Front turning insert Drehplatte vorne Tournage avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	5	464L	◇	✓	◇	✗	✓

Hard carbide « K12 »
Hoch Härter Stoff « K12 »
Matière à haute dureté « K12 »

The polished blank K12 (1800 H_V) with or without coating is ideal for the machining of tough or difficult materials as :

- 20AP
- 4C27A
- 316L
- 1.4435
- 1.4305

Different geometries of inserts K12 are available on request.

Die K12-Rohling (1800 H_V) ohne oder mit Beschichtung ist für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien optimal; zum Beispiel :

- 20AP
- 4C27A
- 316L
- 1.4435
- 1.4305

Auf Anfrage sind verschiedene Plattengeometrien in K12 verfügbar.

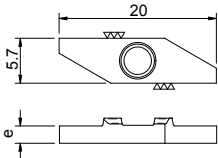
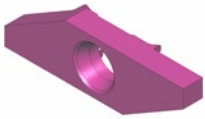
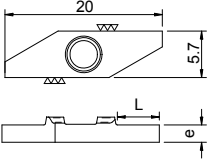
L'ébauche polie en matière K12 (1800 H_V) avec ou sans revêtement est idéale pour l'usinage de matériaux coriaces ou peu maîtrisables tels que :

- 20AP
- 4C27A
- 316L
- 1.4435
- 1.4305

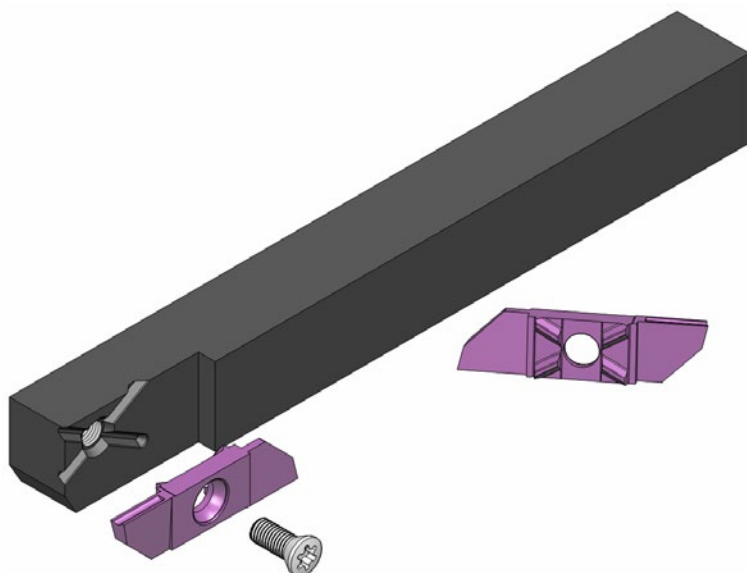
Différentes géométries de plaquettes en K12 sont disponibles sur demande.

Special blank « K12 »
Spezieller Rohling « K12 »
Ebauche spéciale « K12 »

R / L : Right / Left machining
R / L : Bearbeitung Rechts / Links
R / L : Usinage à droite / gauche

440R	Blank insert K12 Rohling K12 Plaquette ébauche K12	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI42
		2,2	440R2,2K12	✓	✓
			Use with 4xxR tool-holders Verwendung mit 4xxR Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 4xxR		
440L	Blank insert K12 Rohling K12 Plaquette ébauche K12	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI42
		2,2	440L2,2K12	✓	✓
			Use with 4xxL tool-holders Verwendung mit 4xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 4xxL		

800 line



800

Inserts for 10x10, 12x12, 16x16 mm section tool-holders.

Wendeplatten für Werkzeughalter mit Querschnitt 10x10, 12x12, 16x16 mm

Plaquettes pour porte-outils de section 10x10, 12x12, 16x16 mm.

→ Ø 18 mm

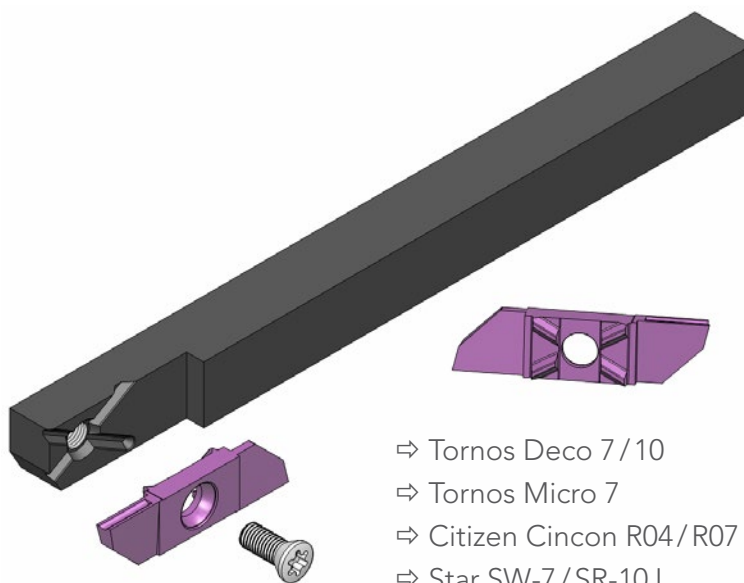
800-8

Cut off inserts (height 7,9 mm) only for 8x8 mm section tool-holders.

Abstechplatten (Höhe 7,9 mm) nur für Werkzeughalter mit Querschnitt 8x8 mm.

Plaquettes de tronçonnage (hauteur 7,9 mm) uniquement pour porte-outils de section 8x8 mm.

→ Ø 12 mm



- ⇒ Tornos Deco 7 / 10
- ⇒ Tornos Micro 7
- ⇒ Citizen Cincon R04 / R07
- ⇒ Star SW-7 / SR-10J

Contents	page
Inhaltsverzeichnis	Seite
Table des matières	page

800 line

Presentation of 800 line

Vorstellung der 800 line

Présentation de la 800 line 800.3

K20	Bi40F	Bi40U	Bi55
✓	✓	x	◇
✓	✓	x	◇

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtements des plaquettes 800.4

800



Inserts for 10x10, 12x12, 16x16 mm section tool-holders.

Wendepplatten für Werkzeughalter mit Querschnitt
10x10, 12x12, 16x16 mm.

Plaquettes pour porte-outils de section
10x10, 12x12, 16x16 mm. 800.7



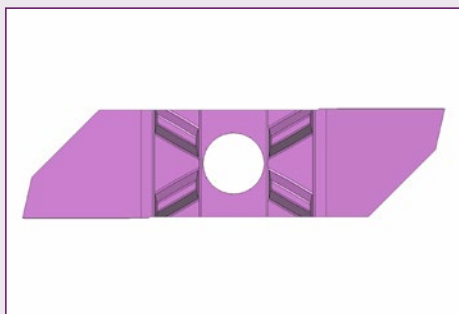
800-8

Cut off inserts (height 7,9 mm) only for 8x8 mm tool-holders.

Abstechplatten (Höhe 7,9 mm) nur für 8x8 mm Werkzeughalter.

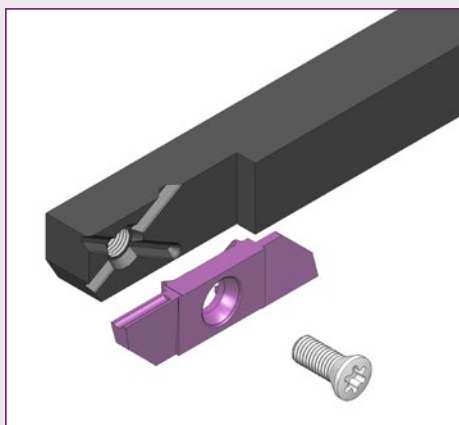
Plaquettes de tronçonnage (hauteur 7,9 mm)
uniquement pour porte-outils de section 8x8 mm 800.12

Presentation of 800 line
Vorstellung der 800 line
Présentation de la 800 line



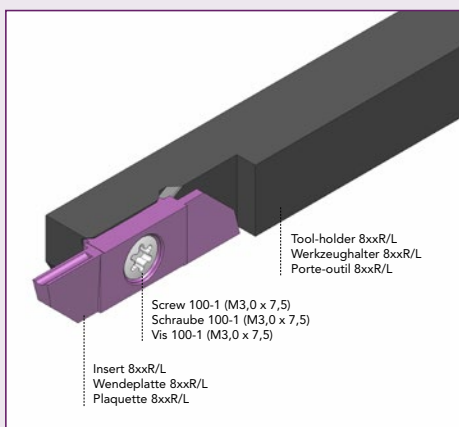
Advantages of 800 line

- X-Centering technology :
 - Repetitiveness of the cutting edge $\pm 0,01$ mm.
 - Positioning in all axes.
 - Insert turning without having to remove the screw.
 - The screw is free of all radial stress.
- 2 cutting edges available.
- Inserts for 8x8 mm tool-holders.



Vorteile der 800 line

- X-Centering Technologie.
 - Wiederholgenauigkeit der Schneidkante $\pm 0,01$ mm.
 - Positionierung in allen Achsen.
 - Wenden der Wendeplatte ohne Entfernen der Schraube.
 - Keine radialen Spannungen.
- 2 verfügbare Schneidkanten.
- Wendeplatten für Werkzeughalter 8 x 8 mm erhältlich.



Avantages de la ligne 800 line

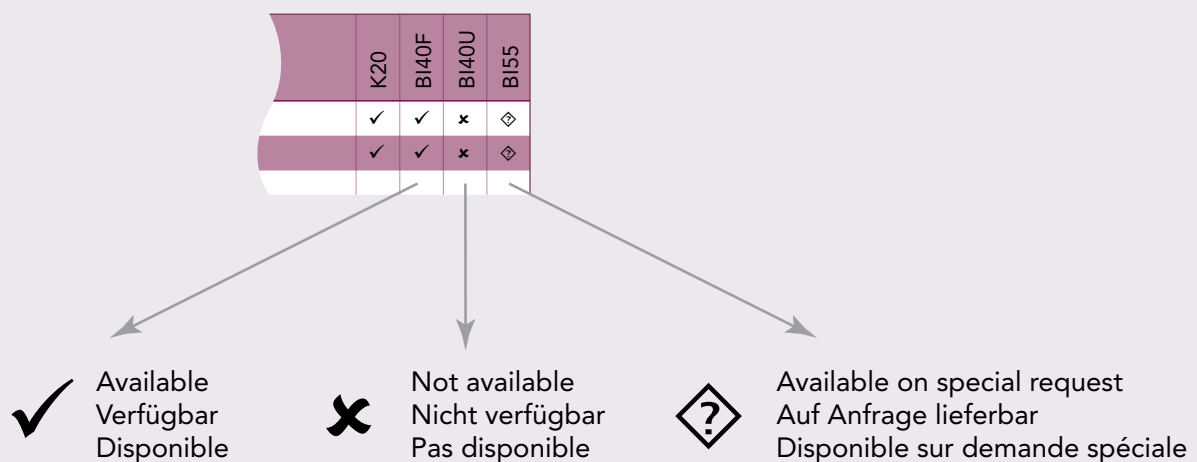
- Technologie X-Centering.
 - Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
 - Positionnement dans tous les axes.
 - Retournement de la plaquette sans enlever la vis.
 - La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.
- Plaquettes pour porte-outils 8 x 8 mm.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K20	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
ALL3	AlTiN
BI40F	AlTiN
BI40U	TiAlN monolayer TiAlN Monobeschichtung TiAlN monocouche
BI55	AlTiN+PLC+170
TIN	TiN



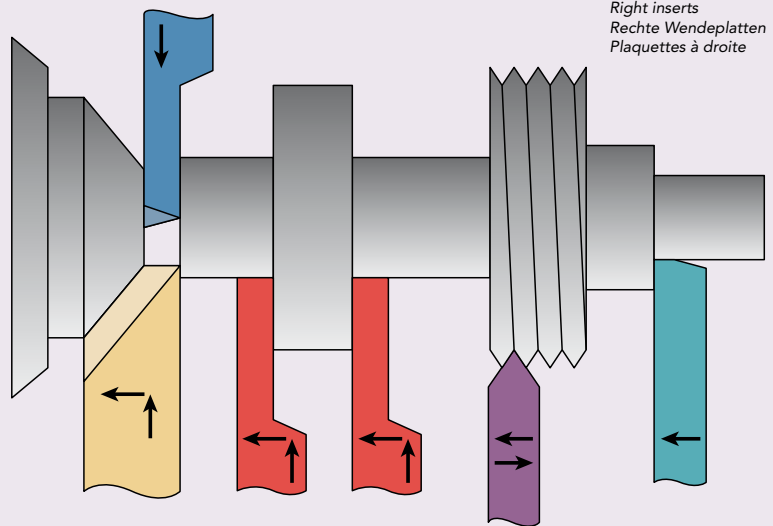
Insert 800 : field of application

Wendeplatten 800 : Anwendungsbereiche

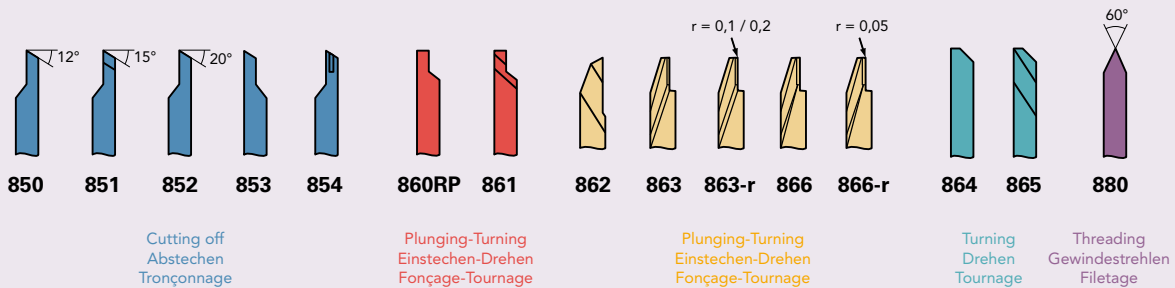
Plaquettes 800 : champ d'application

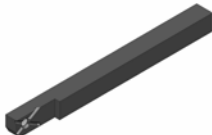
Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 18 mm

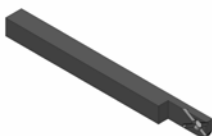
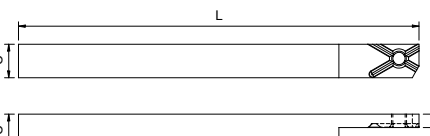
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 5 mm

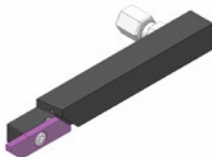
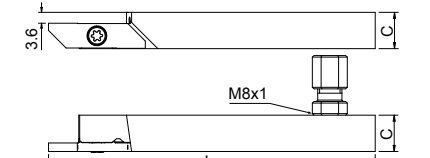


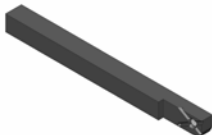
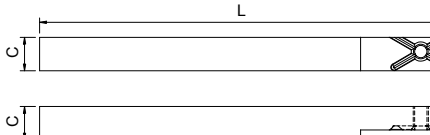
Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite

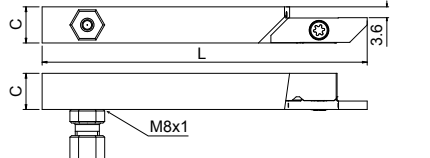


8xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R

8xxR4	Right «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter rechts Porte-outil «Pick-up» à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	810R4
		12 x 12	124	812R4
		16 x 16	124	816R4
		Use with 853R inserts Verwendung mit 853R Wendeplatten Utilisation avec les plaquettes 853R		

8xxR IK	Right tool-holder with internal coolant Werkzeughalter rechts mit Innenkühlung Porte-outil à droite avec arrosage	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	124	812R IK
		16 x 16	124	816R IK

8xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	810L
		12 x 12	124	812L
		16 x 16	124	816L

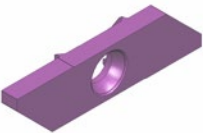
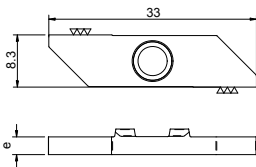
8xxL IK	Left tool-holder with internal coolant Werkzeughalter links mit Innenkühlung Porte-outil à gauche avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	124	812L IK
		16 x 16	124	816L IK

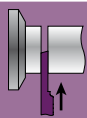
100-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 15	100-1

100-4	Screw for standart tool-holder Schraube für standart Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4,5 x 10	100-4

Blank Rohling Ebauche

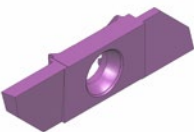
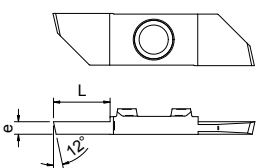
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

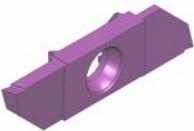
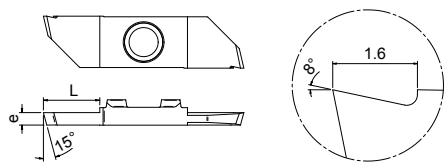
840R	Blank insert Rohling Wendepatte Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,7	840R1,7	✓	✗	✖	✓
		2,2	840R2,2	✓	✗	✖	✓
		2,8	840R2,8	✓	✗	✖	✓

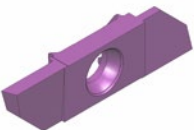
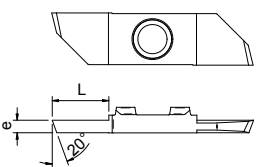


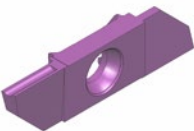
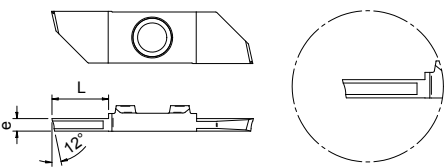
Cutting off Ø 18 mm Abstechen Ø 18 mm Tronçonnage Ø 18 mm

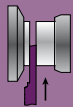
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

850R	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	850R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,2	6	850R1,2	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	850R1,5	✗	✓	✖	✓
		1,8	7,5	850R1,8	✗	✓	✖	✓
		2,0	9	850R2,0	✗	✓	✖	✓
		2,5	9	850R2,5	✗	✓	✖	✓

851R	Cutting insert 15° with chip breaker Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	7,5	851R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	10	851R2,0	✗	✗	✓	✗

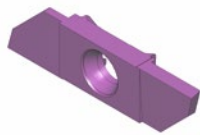
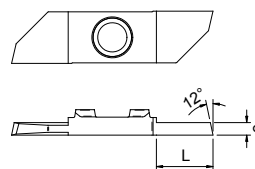
852R	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	6	852R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,2	6	852R1,2	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	852R1,5	✗	✓	✖	✓
		2,0	10	852R2,0	✗	✓	✖	✓

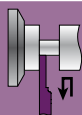
854R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	854R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	854R1,5	✗	✓	✖	✓
		2,0	9	854R2,0	✗	✓	✖	✓
		2,5	9	854R2,5	✗	✓	✖	✓



Opposite cutting off Ø 18 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 18 mm
Tronçonnage inversé Ø 18 mm

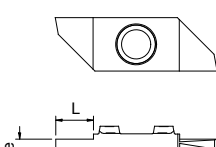
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

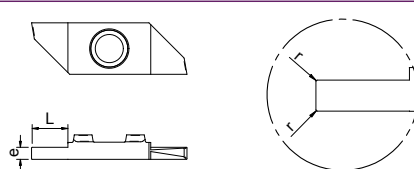
853R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	853R1,0	*	✓	✓	✓
		1,5	7,5	853R1,5	*	✓	✓	✓
		2,0	9	853R2,0	*	✓	✓	✓
		2,5	9	853R2,5	*	✓	✓	✓
Use with 8xxL tool-holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL								

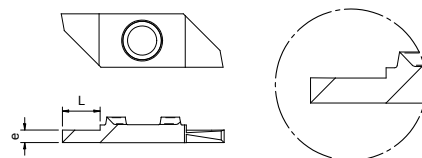


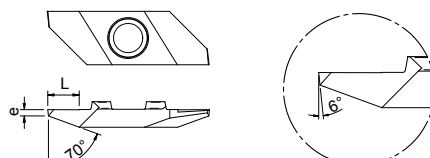
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

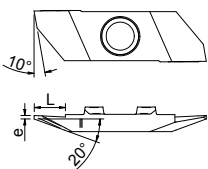
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

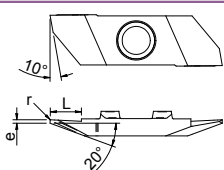
860RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	4	860RP1,0	*	✓	✓	✓
		1,5	5	860RP1,5	*	✓	✓	✓
		2,0	6	860RP2,0	*	✓	✓	✓
		2,5	6	860RP2,5	*	✓	✓	✓

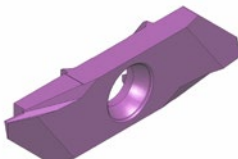
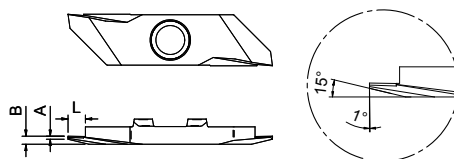
860RP - r	Back turning insert 0° with radius Drehplatte hinten 0° mit Radius Tourneur arrière 0° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	5	0,1	860RP1,5 - r 0,1 -	*	✓	*	*
		1,5	5	0,2	860RP1,5 - r 0,2 -	*	✓	*	*
		2,0	6	0,1	860RP2,0 - r 0,1 -	*	✓	*	*
		2,0	6	0,2	860RP2,0 - r 0,2 -	*	✓	*	*

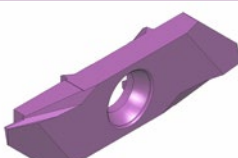
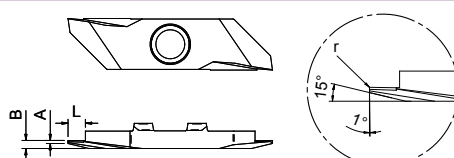
861R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	3	861R1,0	*	✓	✓	✓
		1,2	3	861R1,2	*	✓	*	✓
		1,5	3	861R1,5	*	✓	✓	✓
		1,8	5	861R1,8	*	✓	✓	✓
		2,0	5	861R2,0	*	✓	*	✓
		2,5	6	861R2,5	*	✓	✓	✓

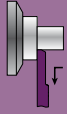
862R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		0,5	5	862R0,5	*	✓	✓	✓
		1,0	5	862R1,0	*	✓	✓	✓

863R - 20°	Back turning insert 20° with chip roller Drehplatte hinten 20° mit Spanroller Tourneur arrière 20° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		0,6	5	863R0,6 - 20° -	*	*	✓	*

863R - r - 20°	Back turning insert 20° with chip roller and radius Drehplatte hinten 20° mit Spanroller und Radius Tourneur arrière 20° avec roule-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		0,6	5	0,1	863R0,6 - r 0,1 - 20° -	*	*	✓	*
		0,6	5	0,2	863R0,6 - r 0,2 - 20° -	*	*	✓	*

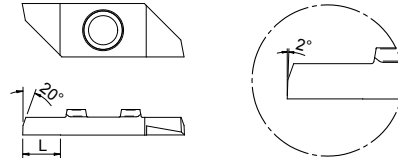
866R	Back turning insert with «W» chip roller Drehplatte hinten mit «W» Spanroller Tourneur arrière avec roule-copeau «W»	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	ALL3	BI40F	BI40U	BI55	TiN
		0,5	1,3	2,5	866R2,5	*	✓	*	*	*	✓

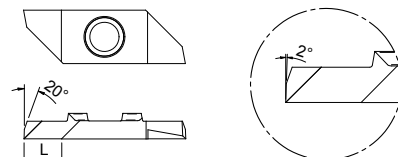
866R - r	Back turning insert with «W» chip roller and radius Drehplatte hinten mit «W» Spanroller und Radius Tourneur arrière avec roule-copeau «W» et rayon	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	ALL3	BI40F	BI40U	BI55	TiN
		0,5	1,3	2,5	866R2,5 - r 0,05	*	✓	*	*	*	✓

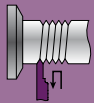


Front turning Drehen vor dem Bund Tournage avant

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

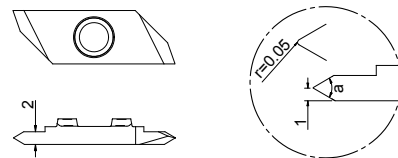
864R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		6	864R	*	✓	◇	✓

865R	Front turning insert with «parisian cut» Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» Tourneur avant avec «coupe parisienne»	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		6	865R	*	✓	◇	✓



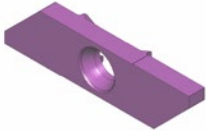
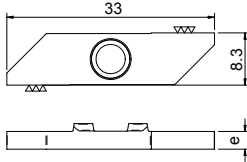
Threading Gewindestrehlen Filetage

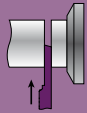
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

880R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		55°	880R - 55° -	*	✓	*	✓
		60°	880R - 60° -	*	✓	◇	✓

Blank Rohling Ebauche

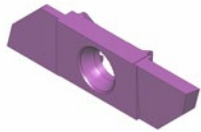
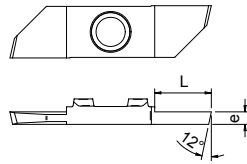
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

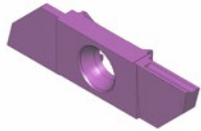
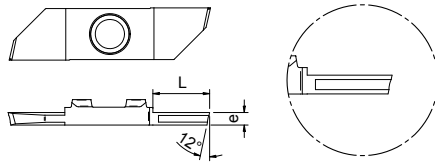
840L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,7	840L1,7	✓	✗	◇	✓
		2,2	840L2,2	✓	✗	◇	✓
		2,8	840L2,8	✓	✗	◇	✓

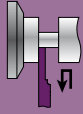


Cutting off Ø 18 mm Abstechen Ø 18 mm Tronçonnage Ø 18 mm

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

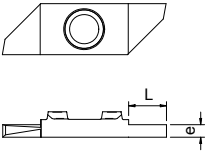
850L	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	850L1,0	✗	✓	◇	✓
		1,5	7,5	850L1,5	✗	✓	◇	✓
		2,0	9	850L2,0	✗	✓	◇	✓
		2,5	9	850L2,5	✗	✓	◇	✓

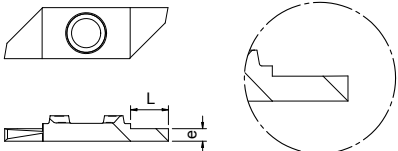
854L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	854L1,0	✗	✓	✗	✓
		1,5	7,5	854L1,5	✗	✓	◇	✓
		2,0	9	854L2,0	✗	✓	◇	✓
		2,5	9	854L2,5	✗	✓	◇	✓



Back turning
Drehen hinten
Tournage arrière

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

860LP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	4	860LP1,0	x	✓	x	✓
		1,5	5	860LP1,5	x	✓	◇	✓
		2,0	6	860LP2,0	x	✓	◇	✓
		2,5	6	860LP2,5	x	✓	◇	✓

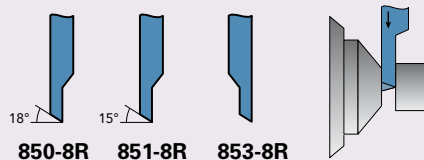
861L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	3	861L1,5	x	✓	◇	✓
		2,0	5	861L2,0	x	✓	◇	✓
		2,5	6	861L2,5	x	✓	◇	✓

Inserts 800-8 : field of application

Wendeplatten 800-8 : Anwendungsbereiche

Plaquettes 800-8 : champ d'application

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechedurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 12 mm



Cutting off, right inserts
Abstechen, Wendeplatten rechts
Tronçonnage, plaquettes à droite

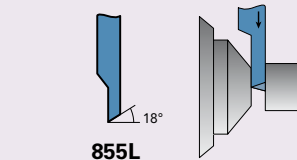
Cutting off with 8 x 8 mm
tool-holders !

Abstechen mit
Werkzeughalter 8 x 8 mm !

Tronçonnage avec des
porte-outils 8 x 8 mm !

Ideal for cutting on :
Ideal zum Abstechen auf :
Idéal pour tronçonnage sur :

- Tornos Deco 7 / 10
- Tornos Micro 7
- Citizen Cincon R04
- Citizen Cincon R07
- Star SW-7
- Star SR-10J



Cutting off, left insert
Abstechen, Wendeplatte links
Tronçonnage, plaquette à gauche

For cutting on cam
controlled machines.

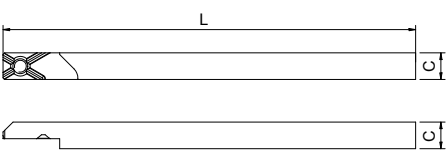
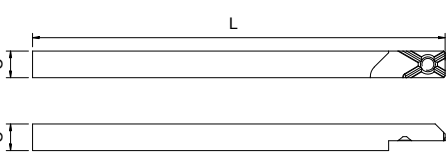
Zum Abstechen auf
Kurvenautomaten.

Pour tronçonnage sur
machines à came.

These inserts are 7,9 mm
high and only fit on 8 x 8 mm
tool-holders.

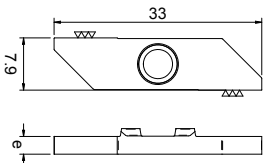
Diese Wendeplatten haben
7,9 mm Höhe und könne
auf einem Halter 8 x 8 mm
aufgenommen werden.

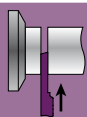
Ces plaquettes ont une
hauteur de 7,9 mm et se
montent uniquement sur
les porte-outils de section
8 x 8 mm.

808R	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	124	808R
Use with inserts 841R, 850-8 and 851-8R Verwendung mit Wendeplatten 841R, 850-8 und 851-8R Utilisation avec les plaquettes 841R, 850-8 et 851-8R				
808L	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	124	808L
Use with inserts 841L, 855L and 853-8R Verwendung mit Wendeplatten 841L, 855L und 853-8R Utilisation avec les plaquettes 841L, 855L et 853-8R				

Blank Rohling Ebauche

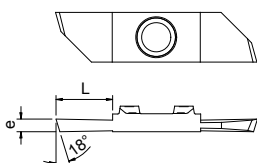
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

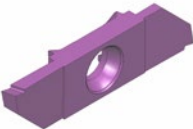
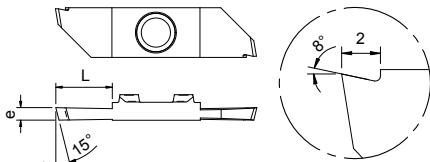
841R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		2,2	841R2,2	✓	✗	✓	✗
		2,8	841R2,8	✓	✗	✓	✗

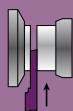


Cutting off Ø 12 mm Abstechen Ø 12 mm Tronçonnage Ø 12 mm

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

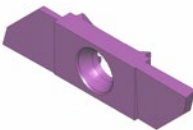
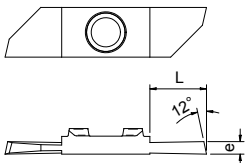
850-8R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	850-8R1,0	✗	✗	✓	✗
		1,2	6	850-8R1,2	✗	✗	✓	✗
		1,5	7	850-8R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	8	850-8R2,0	✗	✗	✓	✗

851-8R	Cutting insert 15° with chip breaker Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,2	6	851-8R1,2	✗	✗	✓	✗
		1,5	7	851-8R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	8	851-8R2,0	✗	✗	✓	✗



Opposite cutting off Ø 12 mm Umgekehrtes Abstechen Ø 12 mm Tronçonnage inversé Ø 12 mm

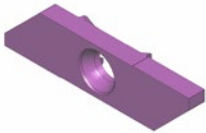
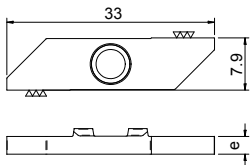
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

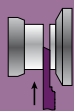
853-8R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,2	6	853-8R1,2	✗	✗	✓	✗
		1,5	7	853-8R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	8	853-8R2,0	✗	✗	✓	✗

Use with 808L tool-holders
Verwendung mit 808L Werkzeughalter
Utilisation avec les porte-outils 808L

**Blank
Rohling
Ebauche**

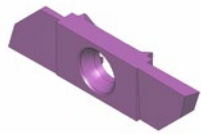
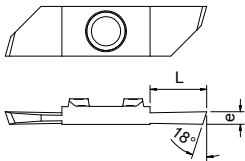
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

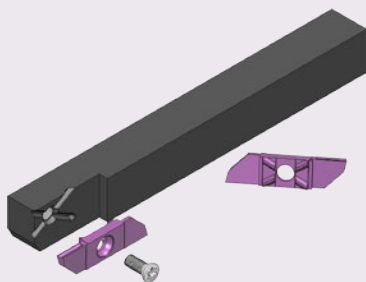
841L	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		2,2	841L2,2	✓	x	✓	x
		2,8	841L2,8	✓	x	✓	x



**Cutting off Ø 12 mm
Abstechen Ø 12 mm
Tronçonnage Ø 12 mm**

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

855L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	7,5	855L1,5	x	x	✓	x
		1,8	7,5	855L1,8	x	x	✓	x
		2,0	9	855L2,0	x	x	✓	x



800 line +

Cut off and back turning inserts

High performance geometries

Wendeplatten zum Abstechen und Drehen hinter dem Bund

Hochleistungsgeometrien

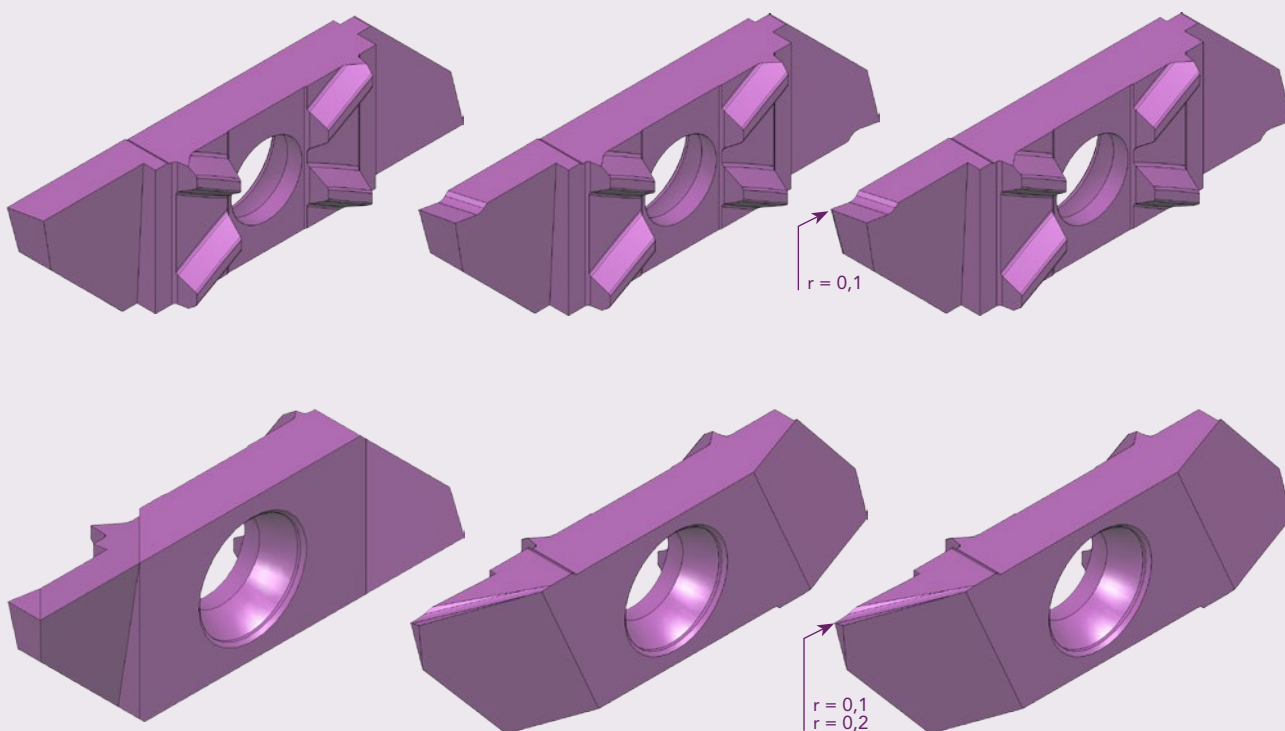
Plaquettes de tronçonnage et de tournage arrière

Géométries à haute performance d'usinage

Excellent value for money !

Mit sehr gutem Preis-Leistungsverhältnis !

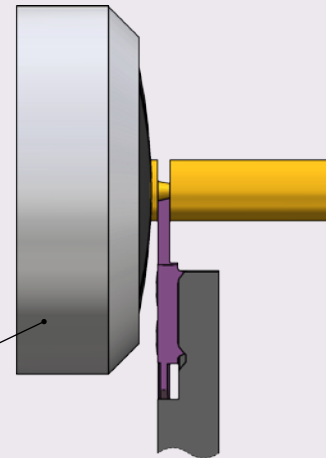
Excellent rapport qualité-prix !



Guide bush cut off Abstechen an der Führungsbüchse Tronçonnage côté canon

- $\varnothing 18 \text{ mm}$ (844R)
- $\varnothing 14 \text{ mm}$ (842Rb / 843Rb - r)

Guide bush
Führungsbüchse
Canon

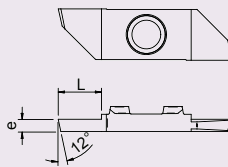


844R

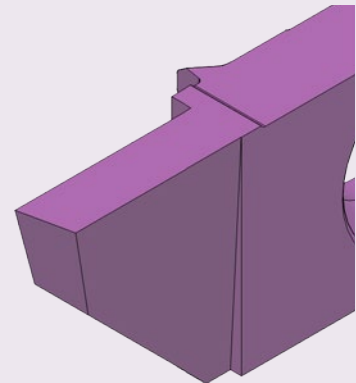
Standard resharable cut off insert
Economically priced

Normale, nachschleifbare Abstechplatte
Günstiger Preis

Tronçonneur traditionnel réaffûtable
Prix ultra compétitif



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

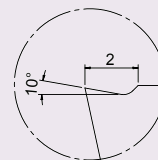
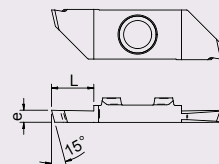


842Rb

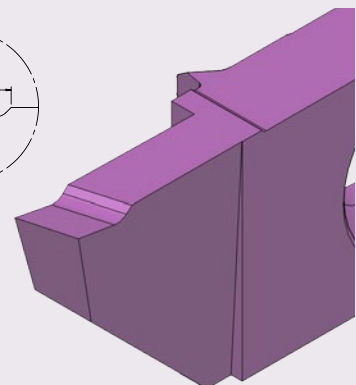
Short cut off insert with chip breaker
Improved chip control
Pipless cut off

Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher
Gute Spankontrolle
Abstechen ohne Butzen

Tronçonneur court avec brise-copeau
Excellente maîtrise du copeau
Tronçonnage sans tétou



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

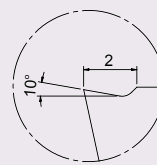
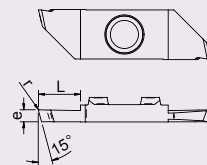


843Rb - r

Short cut off insert with chip breaker and radius
Improved chip control
Life time increased thanks to the point radius
The treatment of the edge allows extreme feeds

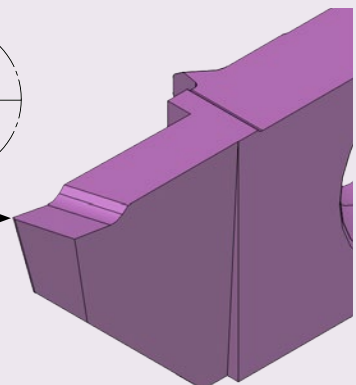
Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius
Gute Spankontrolle
Längere Standzeit durch Spitzenradius
Schneller Vorschub dank Schneidkanten Behandlung

Tronçonneur court avec brise-copeau et rayon
Excellente maîtrise du copeau
Durée de vie augmentée grâce au rayon de pointe
Le traitement de l'arête permet des avances extrêmes



r 0,1 mm

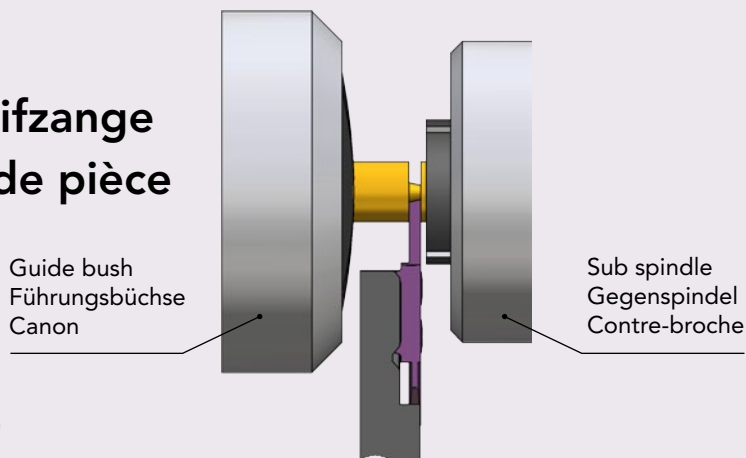
Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour



Sub spindle cut off Abstechen an der Abgreifzange Tronçonnage côté prise de pièce

→ $\varnothing 18 \text{ mm}$ (853R+)

→ $\varnothing 14 \text{ mm}$ (853Rb / 853Rb - r)

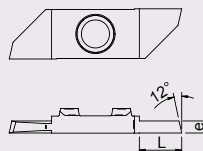


853R+

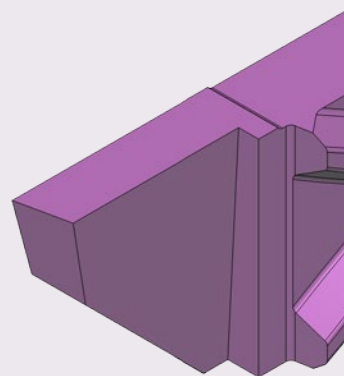
Standard resharpenable cut off insert
Economically priced

Normale, nachschleifbare Abstechplatte
Günstiger Preis

Tronçonneur traditionnel réaffûtable
Prix ultra compétitif



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

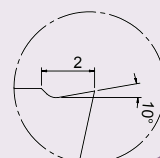
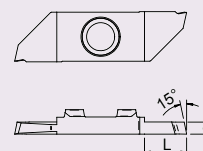


853Rb

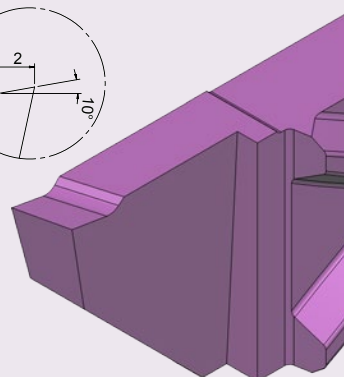
Short cut off insert with chip breaker
Improved chip control
Pipless cut off

Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher
Gute Spankontrolle
Abstechen ohne Butzen

Tronçonneur court avec brise-copeau
Excellente maîtrise du copeau
Tronçonnage sans tétou



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

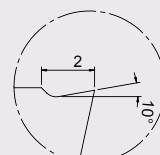
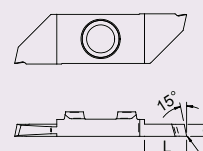


853Rb - r

Short cut off insert with chip breaker and radius
Improved chip control
Life time increased thanks to the point radius
The treatment of the edge allows extreme feeds

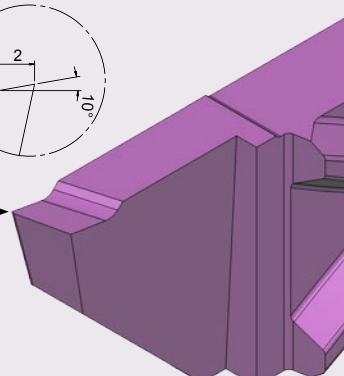
Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius
Gute Spankontrolle
Längere Standzeit durch Spitzenradius
Schneller Vorschub dank Schneidkanten Behandlung

Tronçonneur court avec brise-copeau et rayon
Excellente maîtrise du copeau
Durée de vie augmentée grâce au rayon de pointe
Le traitement de l'arête permet des avances extrêmes



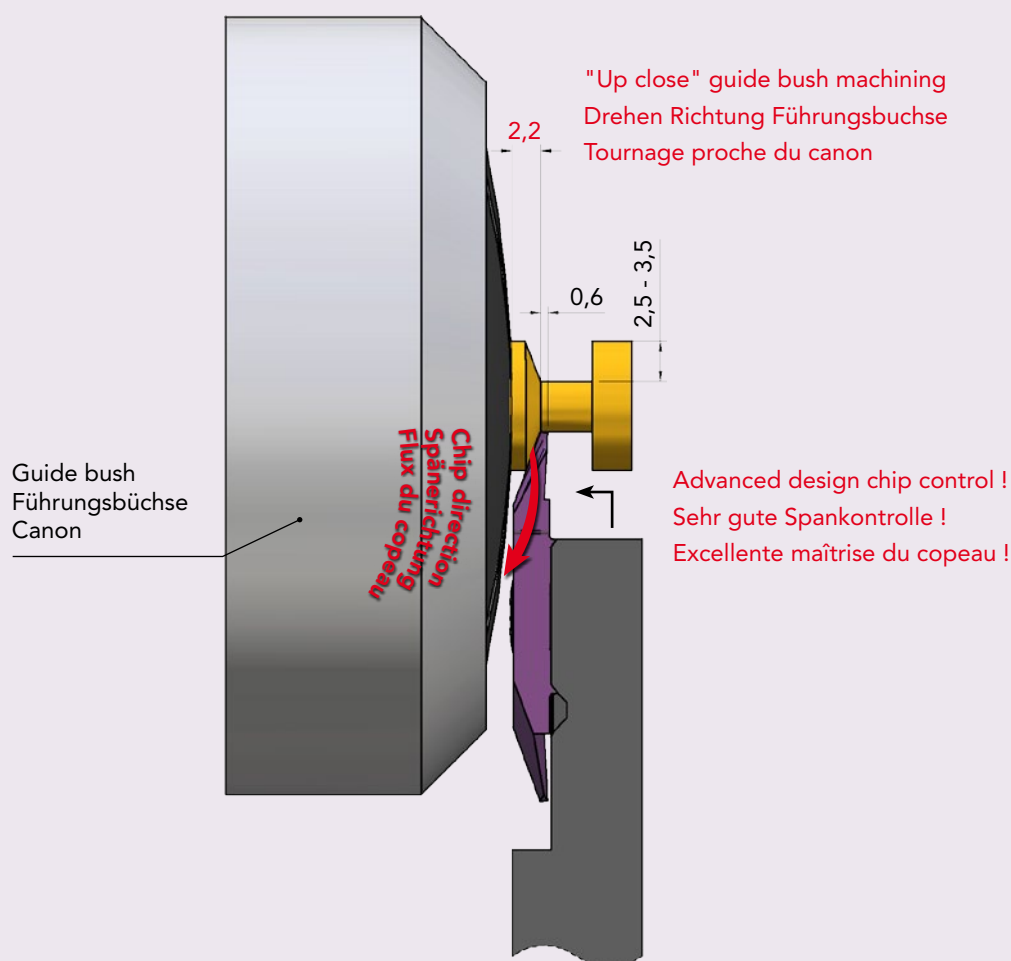
r 0,1 mm

Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

→ I ap 3,5 mm

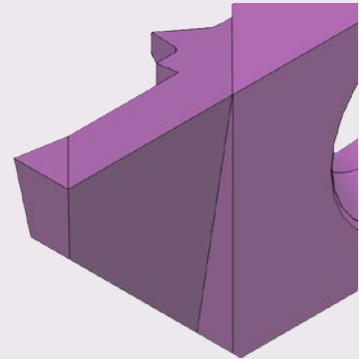
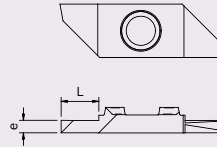


861Rb

Back turning insert
Machining conditions improved by the treatment of the cutting edge
Economically priced

Wendeplatte zum Drehen hinter dem Bund
Zerspanung durch die Behandlung der Schneidkanten-geometrie verbessert
Top Preise

Tourneur arrière
Conditions d'usinage améliorées grâce au traitement de l'arête de coupe
Prix ultra compétitif

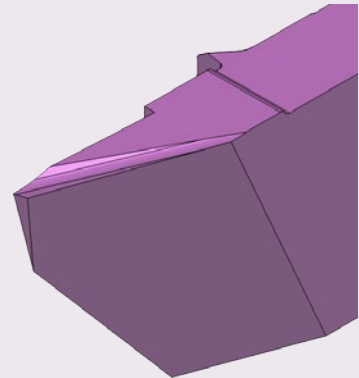
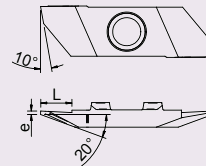


863Rb - 20°

Back turning insert
Improved chip control
Chip control geometry allowing higher feeds or greater depth of cut
Economically priced

Wendeplatte zum Drehen hinter dem Bund:
Sehr gute Spankontrolle
Mit der Spanbrechergeometrie ist ein höherer Vorschub oder grössere Spantiefe möglich
Günstiger Preis

Tourneur arrière
Excellente maîtrise du copeau
La géométrie du roule-copeau permet de grandes avances ou profondeurs de passe
Prix ultra compétitif

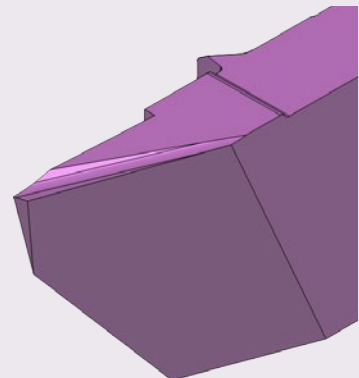
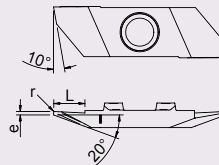


863Rb - r - 20°

Back turning insert with radius
Improved chip control
Chip control geometry allowing higher feeds or greater depth of cut
Economically priced

Wendeplatte zum Drehen hinter dem Bund:
Sehr gute Spankontrolle
Mit der Spanbrechergeometrie ist ein höherer Vorschub oder grössere Spantiefe möglich
Günstiger Preis

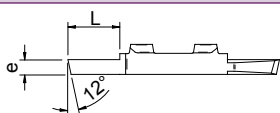
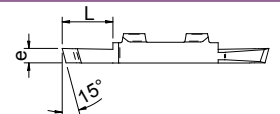
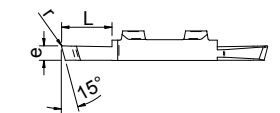
Tourneur arrière avec rayon
Excellente maîtrise du copeau
La géométrie du roule-copeau permet de grandes avances ou profondeurs de passe
Prix ultra compétitif

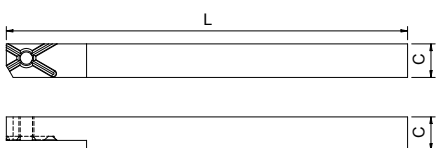


Guide bush cut off

Abstechen an der Führungsbüchse

Tronçonnage côté canon

Insert Wendeplatte Plaquette		e	L	r	Coating Beschichtung Revêtement	Article nr. Artikel Nr. N° Article
844R		1,0	5	-	AlTiN	844R1,0BI40U
		1,2	6	-	AlTiN	844R1,2BI40U
		1,5	7,5	-	AlTiN	844R1,5BI40U
		2,0	9	-	AlTiN	844R2,0BI40U
842Rb		1,5	7	-	AlTiN	842Rb1,5BI40U
		2,0	7	-	AlTiN	842Rb2,0BI40U
843Rb - r		1,5	7	0,1	AlTiN	843Rb1,5 - r 0,1 - BI40U
		2,0	7	0,1	AlTiN	843Rb2,0 - r 0,1 - BI40U
		2,5	7	0,1	AlTiN	843Rb2,5 - r 0,1 - BI40U

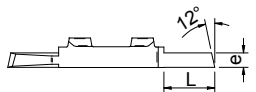
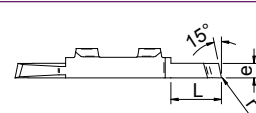
Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxR		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R
		8 x 8	124	808R+

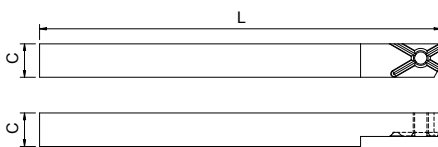
See note on page 7
Siehe Anmerkung auf Seite 7
Voir la remarque en page 7

Counterspindle side cut

Abstechen an der Abgreifzange

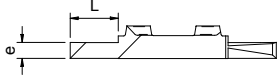
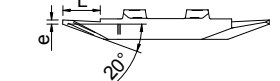
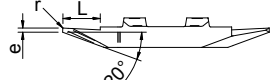
Tronçonnage côté prise de pièce

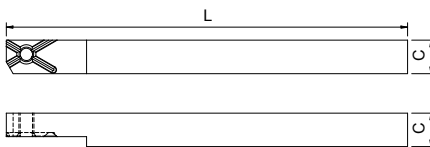
Insert Wendeplatte Plaquette		e	L	r	Coating Beschichtung Revêtement	Article nr. Artikel Nr. N° Article
853R+		1,0	5	-	AlTiN	853R+1,0BI40U
		1,2	6	-	AlTiN	853R+1,2BI40U
		1,5	7,5	-	AlTiN	853R+1,5BI40U
		2,0	9	-	AlTiN	853R+2,0BI40U
853Rb		1,5	7	-	AlTiN	853Rb1,5BI40U
		2,0	7	-	AlTiN	853Rb2,0BI40U
853Rb - r		1,5	7	0,1	AlTiN	853Rb1,5 - r 0,1 - BI40U
		2,0	7	0,1	AlTiN	853Rb2,0 - r 0,1 - BI40U
		2,5	7	0,1	AlTiN	853Rb2,5 - r 0,1 - BI40U

Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxL		10 x 10	124	810L
		12 x 12	124	812L
		16 x 16	124	816L
		8 x 8	124	808L+

See note on page 7
Siehe Anmerkung auf Seite 7
Voir la remarque en page 7

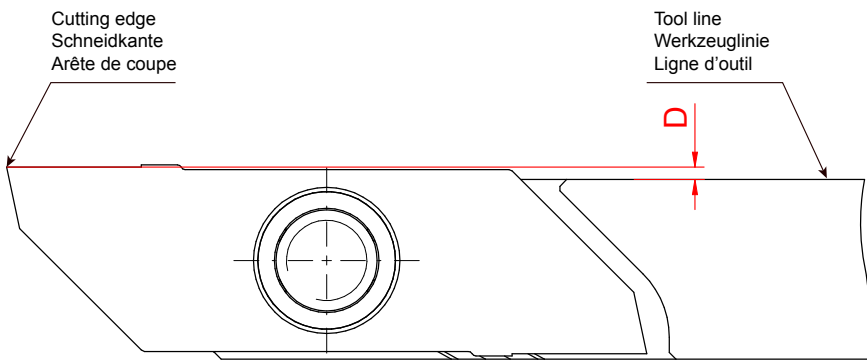
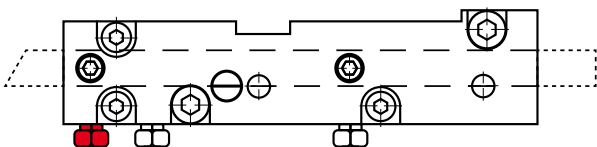
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

Insert Wendeplatte Plaquette		e	L	r	Coating Beschichtung Revêtement	Article nr. Artikel Nr. N° Article
861Rb		1,0	3	-	AlTiN	861Rb1,0BI40U
		1,2	3	-	AlTiN	861Rb1,2BI40U
		1,5	3	-	AlTiN	861Rb1,5BI40U
		2,0	5	-	AlTiN	861Rb2,0BI40U
		2,5	5	-	AlTiN	861Rb2,5BI40U
863Rb - 20°		0,6	5	-	AlTiN	863Rb0,6 - 20° - BI40U
863Rb - r - 20°		0,6	5	0,1	AlTiN	863Rb0,6 - r 0,1 - 20° - BI40U
		0,6	5	0,2	AlTiN	863Rb0,6 - r 0,2 - 20° - BI40U

Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxR		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R
		8 x 8	124	808R+

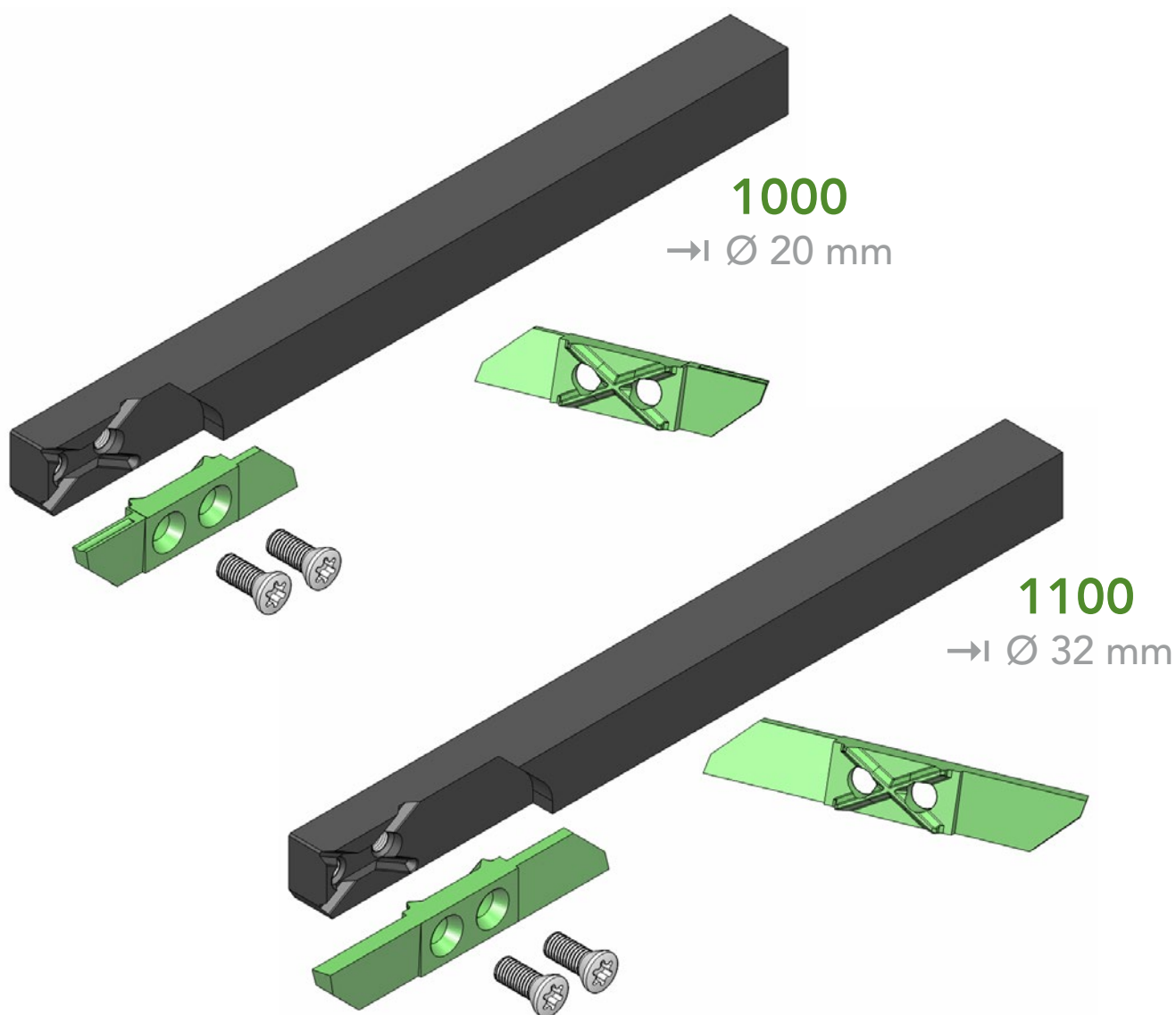
See note on page 7
Siehe Anmerkung auf Seite 7
Voir la remarque en page 7

Note on the tool-holders 808R+ and 808L+
Anmerkung an die Werkzeughalter 808R+ und 808L+
Remarque concernant les porte-outils 808R+ et 808L+

Tool-holder section 8 x 8 mm Werkzeughalter Querschnitt 8 x 8 mm Porte-outil de section 8 x 8 mm	
 Cutting edge Schneidkante Arête de coupe Tool line Werkzeuglinie Ligne d'outil 0,5 ≤ D ≤ 0,6	
	If the tool-holder 808R+ / 808L+ is fitted on a long Tornos tool-holder nr 305007, the screw which is in front must not be tightened. Wenn das Werkzeughalter 808R+ / 808L+ ist auf dem lange Werkzeughalter Tornos Nr 305007 montiert, musst die Schraube vorne entfernt sein. Si le porte-outil 808R+ / 808L+ est monté sur le porte-outil long Tornos no 305007, la vis avant de ce dernier ne doit pas être serrée.

oxoline

Very high rigidity inserts **1000**



Contents	page
Inhaltsverzeichnis	Seite
Table des matières	page



Presentation of OXOline Vorstellung der OXOline Présentation d'OXOline.	3
--	---

K10	BI40	BI40U	TIN
✓	✓	✗	✖
✓	✓	✗	✖

Coating of inserts Beschichtung der Wendeplatten Revêtements des plaquettes.	4
---	---



OXOline 1000	5
-------------------------------	----------



Standard fixation Standard Befestigung Fixation standard.	5
--	---



By behind fixation Befestigung von hinten Fixation par l'arrière	7
--	---

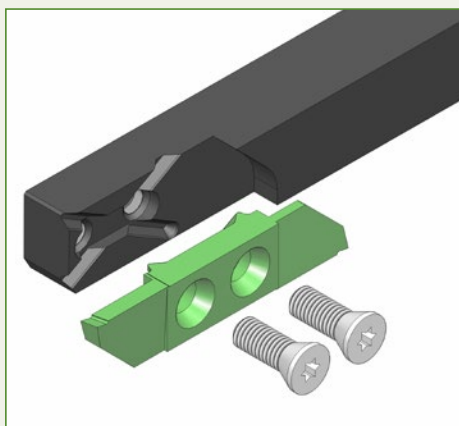


OXOline 1100	14
-------------------------------	-----------



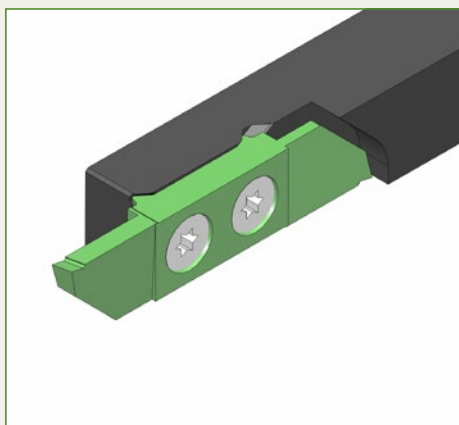
Standard fixation Standard Fixation standard.	14
--	----

Presentation of OXOline
Vorstellung der OXOline
Présentation d'OXOline



Advantages of OXOline

- High rigidity inserts.
- Increase of stability thanks 2 screws fixing system.
- Repetitiveness of the cutting edge $\pm 0,01$ mm.
- Positioning in all axes.
- The screw is free of all radial stress.
- 2 cutting edges available.



Vorteile der OXOline Linie

- Sehr stabile Wendeplatten.
- Zunahme der Stabilität dank zweier Schrauben.
- Wiederholgenauigkeit der Schneidkante $\pm 0,01$ mm.
- Positionierung in allen Achsen.
- Keine radialen Spannungen.
- 2 verfügbare Schneidkanten.

Avantages de la ligne OXOline

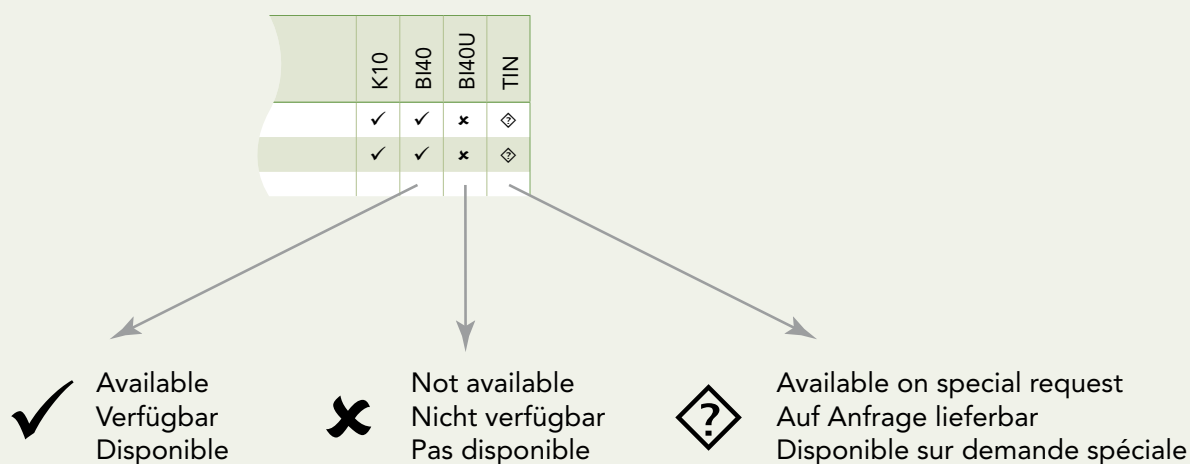
- Plaquettes haute rigidité.
- Accroissement de la stabilité grâce aux 2 vis.
- Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
- Positionnement dans tous les axes.
- La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K10	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
BI40	TiAlN
BI40U	AlTiN monolayer AlTiN monobeschichtung AlTiN monocouche
BI90	AlTiN
TIN	TiN



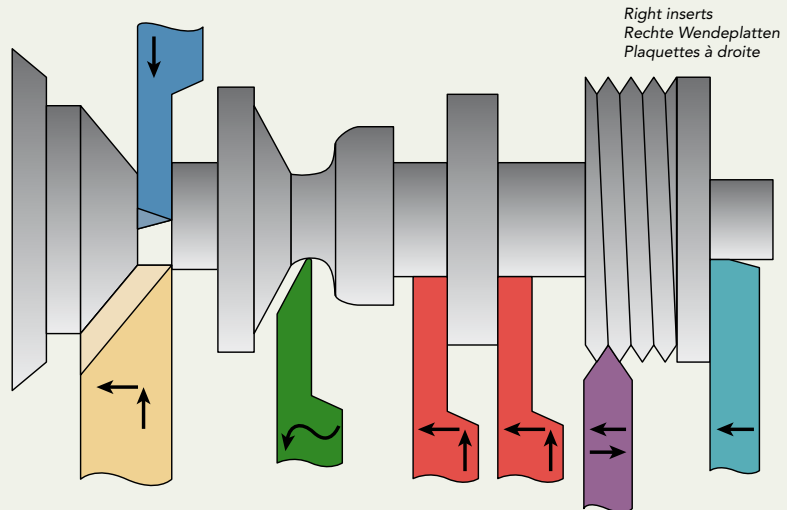
Field of application of OXOline 1000
Anwendungsbereiche der OXOline 1000
Champ d'application d'OXOline 1000

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum

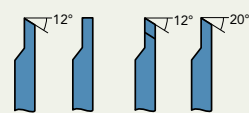
Ø 20 mm

Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum

ap 6 mm



Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite

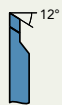


1050 1050RP 1051 1052



1053 1053RP 1053RX 1054

Cutting off
Abstechen
Tronçonnage



1056



1060



1061



1061 - r



1062



1062RO

$r = 0,1 / 0,2$

$r = 0,15 / 0,35$

$r = 0,15 / 0,35$

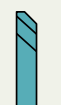
29°/35°

29°/35°

Copy turning
Kopierdrehen
Copiage



1064



1065



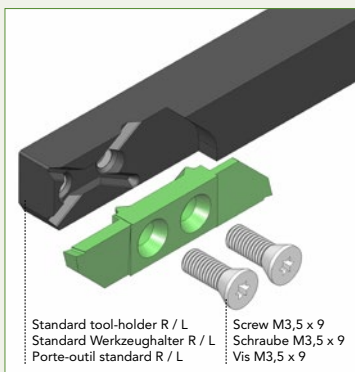
1080



1081

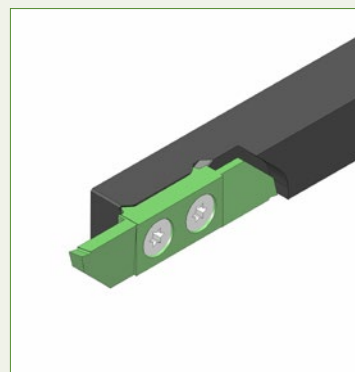
Threading
Gewindestrehlen
Filetage

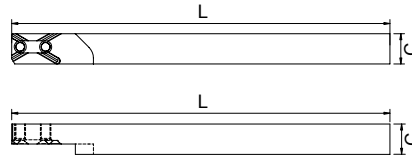
Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard

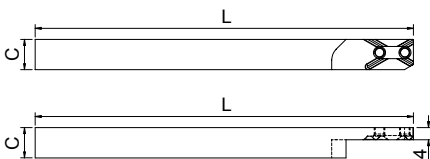


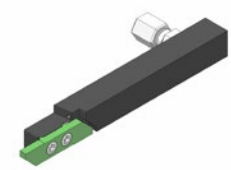
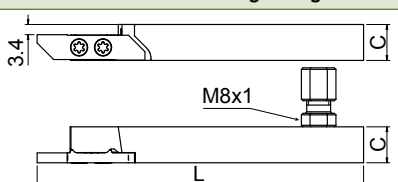
Standard tool-holder R / L
Standard Werkzeughalter R / L
Porte-outil standard R / L

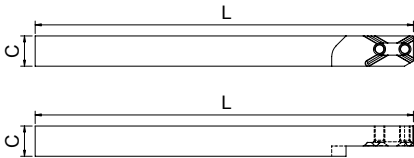
Screw M3,5 x 9
Schraube M3,5 x 9
Vis M3,5 x 9

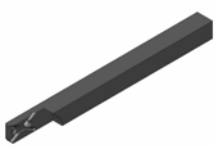


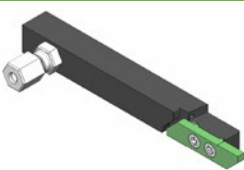
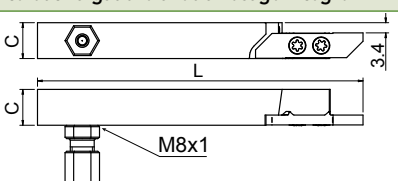
10xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010R
		12 x 12	124	1012R
		14 x 14	124	1014R
		16 x 16	124	1016R
		20 x 20	124	1020R

10xxR4	Right «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter rechts Porte-outil «Pick-up» à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010R4
		12 x 12	124	1012R4
		16 x 16	124	1016R4
Use with 1053R, 1053RP, 1053RX, 1056R inserts Verwendung mit 1053R, 1053RP, 1053RX, 1056R Wendeplatten Utilisation avec les plaquettes 1053R, 1053RP, 1053RX, 1056R				

10xxR IK	Right tool-holder with internal coolant Werkzeughalter rechts mit Innenkühlung Porte-outil à droite avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	124	1012R IK
		16 x 16	124	1016R IK

10xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010L
		12 x 12	124	1012L
		14 x 14	124	1014L
		16 x 16	124	1016L
		20 x 20	124	1020L

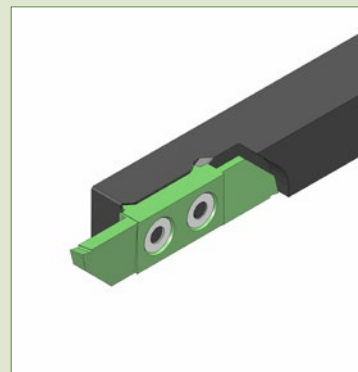
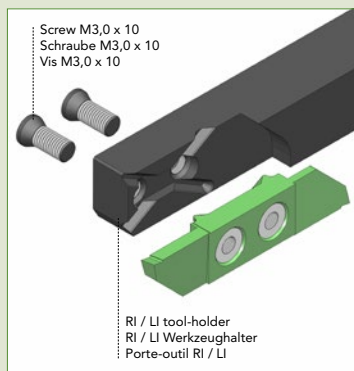
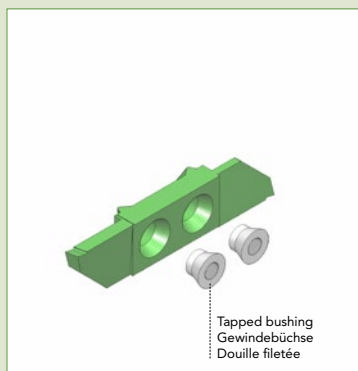
10xxL4	Left «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter links Porte-outil «Pick-up» à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010L4
		12 x 12	124	1012L4
		16 x 16	124	1016L4
Use with 1053L inserts Verwendung mit 1053L Wendeplatten Utilisation avec les plaquettes 1053L				

10xxL IK	Left tool-holder with internal coolant Werkzeughalter links mit Innenkühlung Porte-outil à gauche avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	124	1012L IK
		16 x 16	124	1016L IK

100-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 15	100-1

001-8	Screw for standart tool-holder Schraube für standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,5 x 9	001-8

By behind fixation Befestigung von hinten Fixation par l'arrière



All inserts of OXOline 1000 (but not 1100) are available for «by behind fixation»: just add 2 tapped bushings (I-1000-M3,0) per insert on the order.

Order Example :

1x 1010RI
1x 1051RBI40
2x I-1000-M3,0
5x 1053RK10
10x I-1000-M3,0

Alle wendeplatten von OXOline 1000 Linie (aber nicht 1100) sind verfügbar für die «Befestigung von hinten»: einfach 2 Gewindebüchsen (I-1000-M3,0) pro Wendeplatte zur Bestellung hinzufügen.

Bestellung Beispiel :

1x 1010RI
1x 1051RBI40
2x I-1000-M3,0
5x 1053RK10
10x I-1000-M3,0

Toutes les plaquettes du programme OXOline 1000 (mais pas 1100) sont disponibles pour la «fixation par l'arrière»: simplement ajouter 2 douilles filetées (I-1000-M3,0) par plaquette sur la commande.

Exemple de commande :

1x 1010RI
1x 1051RBI40
2x I-1000-M3,0
5x 1053RK10
10x I-1000-M3,0

10xxRI	Right tool-holder for by behind fixation Werkzeughalter rechts für Befestigung von hinten Porte-outil droite pour fixation par l'arrière	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010RI
		12 x 12	124	1012RI
		16 x 16	124	1016RI

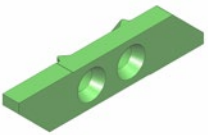
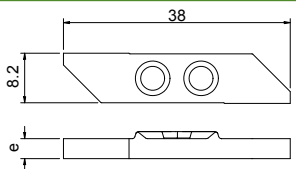
10xxLI	Left tool-holder for by behind fixation Werkzeughalter links für Befestigung von hinten Porte-outil gauche pour fixation par l'arrière	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010LI
		12 x 12	124	1012LI
		16 x 16	124	1016LI

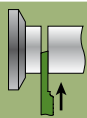
100-3	Screw for «RI» and «LI» tool-holder Schraube für «RI» und «LI» Werkzeughalter Vis pour porte-outil «RI» et «LI»	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,0 x 10	100-3

I-1000-M3,0	Tapped bushing Gewindebüchse Douille filetée	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,0	I-1000-M3,0

Blank
Rohling
Ebauche

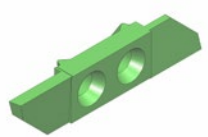
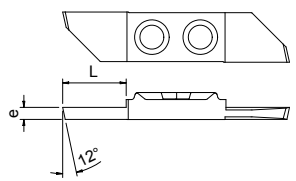
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

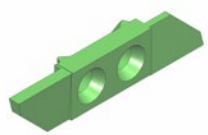
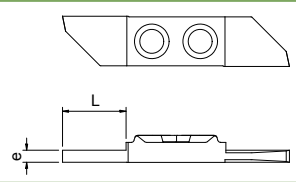
1040R	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		3,3	1040R3,3	✓	✓	◇	◇

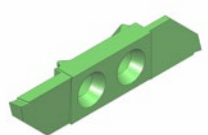
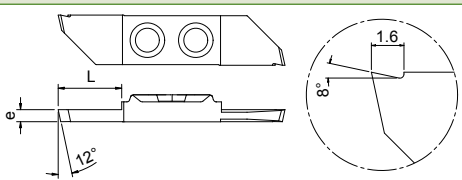


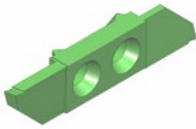
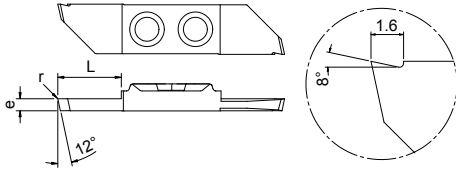
Cutting off Ø 20 mm
Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage Ø 20 mm

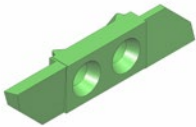
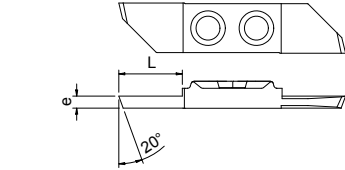
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

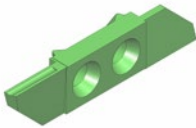
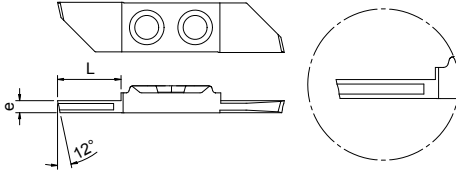
1050R	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		1,0	5,0	1050R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6,0	1050R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1050R1,5	✓	✓	◇	◇
		1,8	9,0	1050R1,8	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1050R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050R2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	10,5	1050R3,0	✓	✓	◇	◇

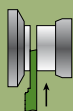
1050RP	Cutting insert 0° Abstechplatte 0° Tronçonneur 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		1,0	5	1050RP1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1050RP1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1050RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050RP2,5	✓	✓	◇	◇

1051R	Cutting insert with chip breaker Abstechplatte mit Spanbrecher Tronçonneur avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		1,0	5	1051R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6	1051R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1051R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1051R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1051R2,5	✓	✓	◇	◇

1051R - r	Cutting insert with chip breaker and radius Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius Tronçonneur avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	0,1	1051R1,5 - r 0,1 -	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	0,1	1051R2,0 - r 0,1 -	✓	✓	◇	◇

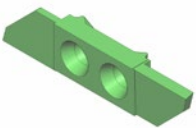
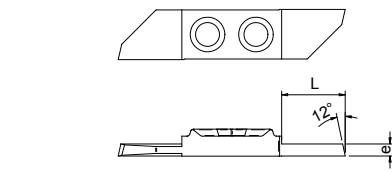
1052R	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,2	6	1052R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1052R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1052R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1052R2,5	✓	✓	◇	◇

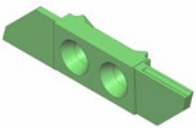
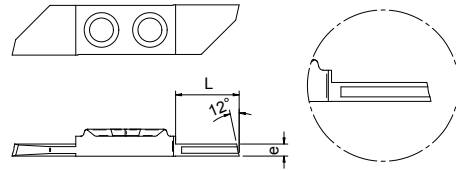
1054R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,2	6	1054R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1054R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1054R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1054R2,5	✓	✓	◇	◇

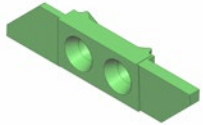
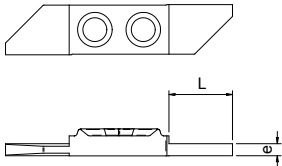


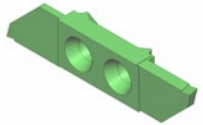
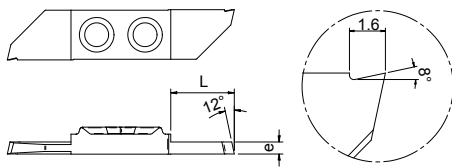
Opposite cutting off Ø 20 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage inversé Ø 20 mm

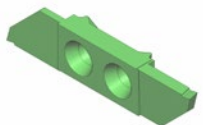
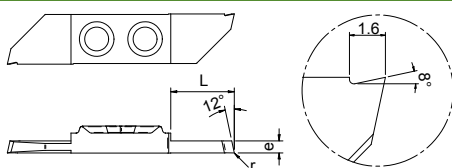
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

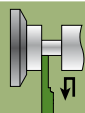
1053R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1053R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6	1053R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1053R1,5	✓	✓	◇	◇
		1,8	9	1053R1,8	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1053R2,5	✓	✓	◇	◇

1053RX	Opposite cutting insert with chip roller Umgekehrte Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur inversé avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1053RX1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6	1053RX1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1053RX1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053RX2,0	✓	✓	◇	◇

1053RP	Opposite cutting insert 0° Umgekehrte Abstechplatte 0° Tronçonneur inversé 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1053RP1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6	1053RP1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1053RP1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1053RP2,5	✓	✓	◇	◇

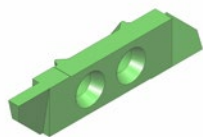
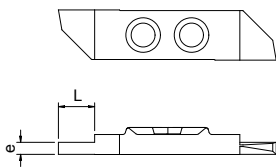
1056R	Opposite cutting insert with chip breaker Umgekehrte Abstechplatte mit Spanbrecher Tronçonneur inversé avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1056R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1056R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1056R2,5	✓	✓	◇	◇

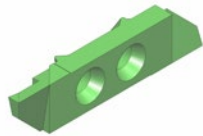
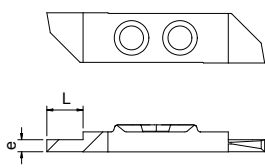
1056R - r	Opposite cutting insert with chip breaker and radius Umgekehrte Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius Tronçonneur inversé avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	0,1	1056R1,5 - r 0,1 -	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	0,1	1056R2,0 - r 0,1 -	✓	✓	◇	◇

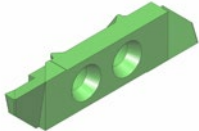
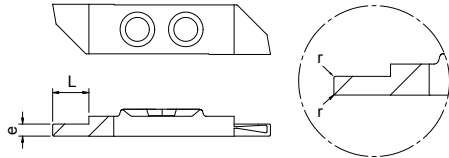


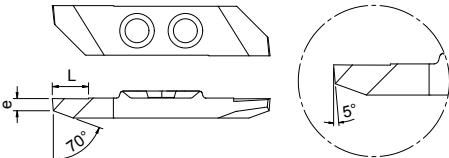
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

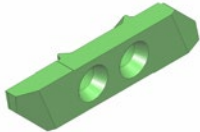
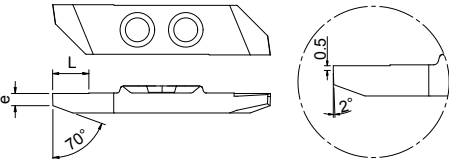
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

1060RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		0,8	2	1060RP0,8	✓	✓	◇	◇
		1,0	3	1060RP1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	4	1060RP1,5	✓	✓	◇	◇
		1,8	4	1060RP1,8	✓	✓	◇	◇
		2,0	5	1060RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	6	1060RP2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	6	1060RP3,0	✓	✓	◇	◇

1061R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	3	1061R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	3	1061R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	4	1061R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	5	1061R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	6	1061R2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	6	1061R3,0	✓	✓	◇	◇

1061R - r	Back turning insert with «parisian cut» and radius Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» und Radius Tourneur arrière avec «coupe parisienne» et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	4	0,1	1061R1,5 - r 0,1 -	✓	✓	✗	✗
		1,5	4	0,2	1061R1,5 - r 0,2 -	✓	✓	✗	✗
		2,0	5	0,1	1061R2,0 - r 0,1 -	✓	✓	✗	✗
		2,0	5	0,2	1061R2,0 - r 0,2 -	✓	✓	✗	✗
		2,5	6	0,1	1061R2,5 - r 0,1 -	✓	✓	✗	✗
		2,5	6	0,2	1061R2,5 - r 0,2 -	✓	✓	✗	✗
		3,0	6	0,2	1061R3,0 - r 0,2 -	✓	✓	✗	✗

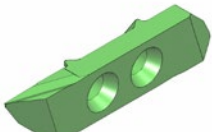
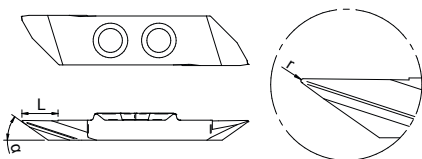
1062R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6	1062R1,0	✓	✓	✗	✗
		1,5	6	1062R1,5	✓	✓	✗	✗
		2,0	6	1062R2,0	✓	✓	✗	✗

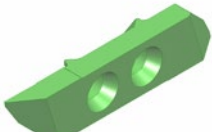
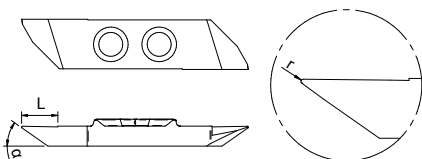
1062RO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1062RO1,0	✓	✓	✗	✗
		1,5	6	1062RO1,5	✓	✓	✗	✗

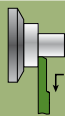


Front copy turning
Kopierdrehen vor dem Bund
Tournage avant par copiage

R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

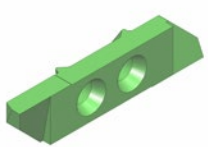
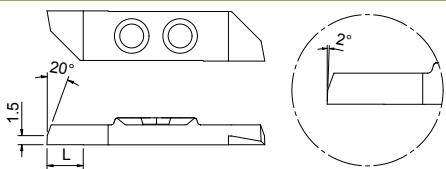
1063Rb - r	Front copy turning insert with chip roller Vorne Kopierdrehplatte mit Spanroller Tourneur avant par copiage avec roule-copeau	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI90	TiN
		6	29°	0,15	1063Rb - 29° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	29°	0,35	1063Rb - 29° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,15	1063Rb - 35° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,35	1063Rb - 35° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗

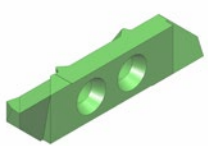
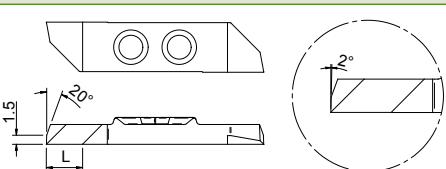
1063RO - r	Front copy turning insert Vorne Kopierdrehplatte Tourneur avant par copiage	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI90	TiN
		6	29°	0,15	1063RO - 29° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	29°	0,35	1063RO - 29° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,15	1063RO - 35° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,35	1063RO - 35° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗

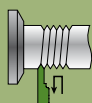


Front turning Drehen vor dem Bund Tournage avant

R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

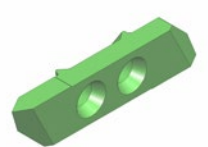
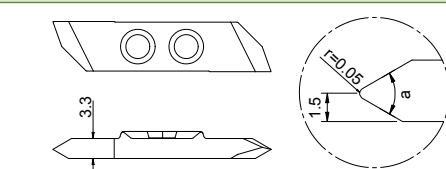
1064R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		6	1064R	✓	✓	◇	◇

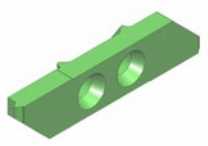
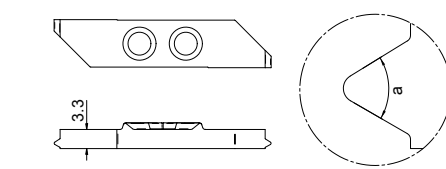
1065R	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		6	1065R	✓	✓	◇	◇



Threading Gewindestrehlen Filetage

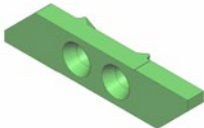
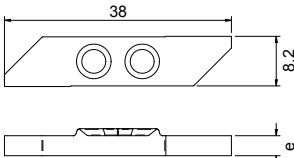
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

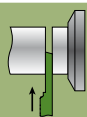
1080R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		55°	1080R - 55° -	✓	✓	◇	◇
		60°	1080R - 60° -	✓	✓	◇	◇

1081R	Threading insert with full profile Gewindeplatte mit Vollprofil Fileteur avec profil complet	a	Pitch Teilung Pas	M	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		60°	0,50	3	1081R0,5	✓	✓	◇	◇
		60°	0,80	5	1081R0,8	✓	✓	◇	◇
		60°	1,00	6	1081R1,0	✓	✓	◇	◇
		60°	1,25	4,5	1081R1,25	✓	✓	◇	◇
		60°	1,50	10	1081R1,5	✓	✓	◇	◇
		60°	1,75	12	1081R1,75	✓	✓	◇	◇
		60°	2,00	16	1081R2,0	✓	✓	◇	◇

Blank
Rohling
Ebauche

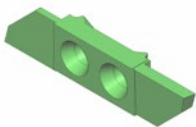
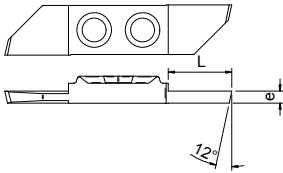
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

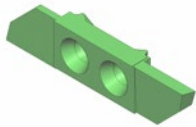
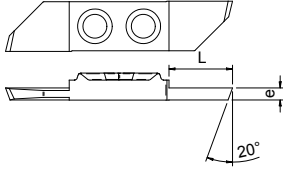
1040L	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		3,3	1040L3,3	✓	✓	◇	◇

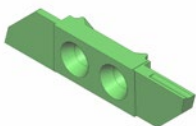
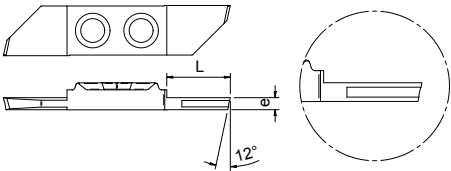


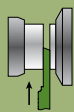
Cutting off Ø 20 mm
Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage Ø 20 mm

L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

1050L	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6,0	1050L1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6,0	1050L1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1050L1,5	✓	✓	◇	◇
		1,8	9,0	1050L1,8	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1050L2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050L2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	10,5	1050L3,0	✓	✓	◇	◇

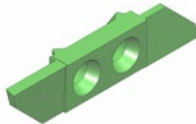
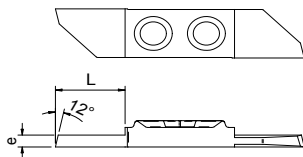
1052L	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1052L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1052L2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1052L2,5	✓	✓	◇	◇

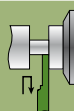
1054L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1054L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1054L2,0	✓	✓	◇	◇



Opposite cutting off Ø 20 mm
Umgekehrte Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage inversé Ø 20 mm

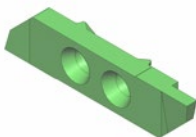
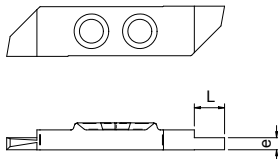
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

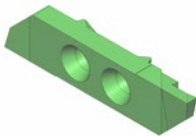
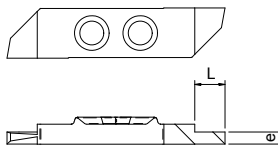
1053L	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,2	6	1053L1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1053L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053L2,0	✓	✓	◇	◇

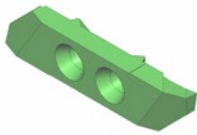
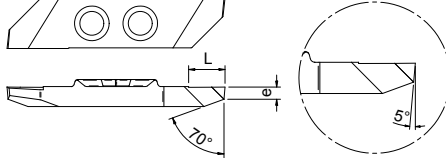


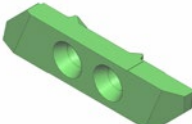
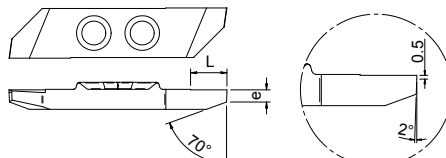
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

1060LP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tournneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	3	1060LP1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	4	1060LP1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	5	1060LP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	6	1060LP2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	6	1060LP3,0	✓	✓	◇	◇

1061L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	3	1061L1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	4	1061L1,5	✓	✓	◇	◇
		1,8	4	1061L1,8	✓	✓	◇	◇
		2,0	5	1061L2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	6	1061L2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	6	1061L3,0	✓	✓	◇	◇

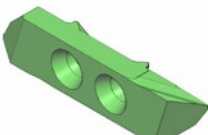
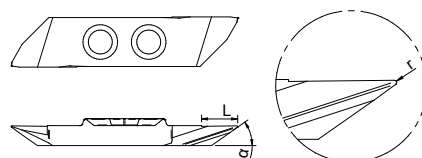
1062L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6	1062L1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	6	1062L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	6	1062L2,0	✓	✓	◇	◇

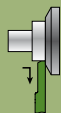
1062LO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1062LO1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	6	1062LO1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	6	1062LO2,0	✓	✓	◇	◇



Front copy turning
Kopierdrehen vor dem Bund
Tournage avant par copiage

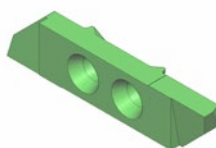
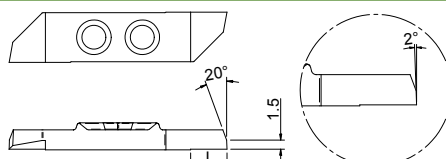
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

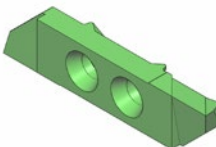
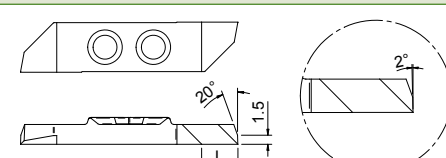
1063Lb - r	Front copy turning insert Vorne Kopierdrehplatte Tourneur avant par copiage	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI90	TiN
		6	29°	0,15	1063Lb - 29° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	29°	0,35	1063Lb - 29° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,15	1063Lb - 35° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,35	1063Lb - 35° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗



Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

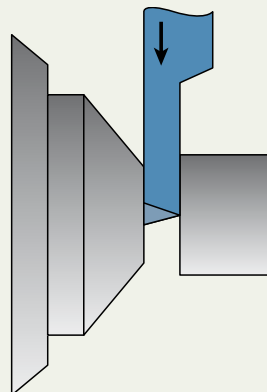
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

1064L	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		6	1064L	✓	✓	◇	◇

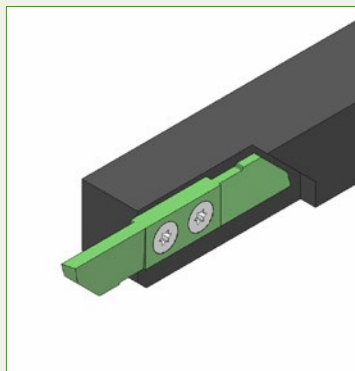
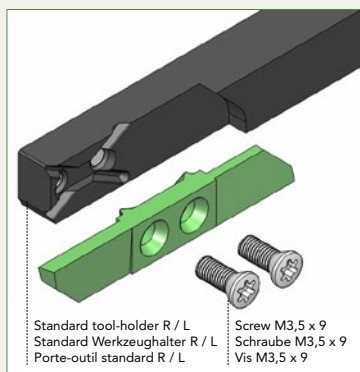
1065L	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		6	1065L	✓	✓	◇	◇

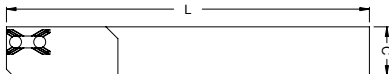
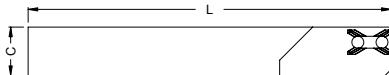
Field of application of OXOline 1100
Anwendungsbereich von OXOline 1100
Champ d'application d'OXOline 1100

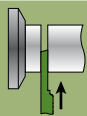
Maximum cutting-off
Maximum Abstechen
Tronçonnage maximum
Ø 32 mm



Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard

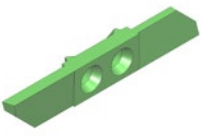
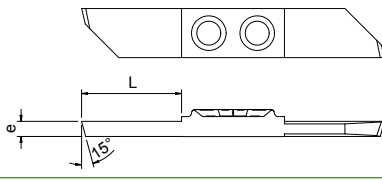


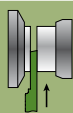
11xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1110R
		12 x 12	124	1112R
		16 x 16	124	1116R
		20 x 20	124	1120R
11xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1110L
		12 x 12	124	1112L
		16 x 16	124	1116L
		20 x 20	124	1120L



Cutting off Ø 32 mm
Abstechen Ø 32 mm
Tronçonnage Ø 32 mm

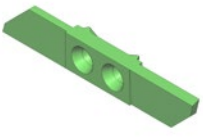
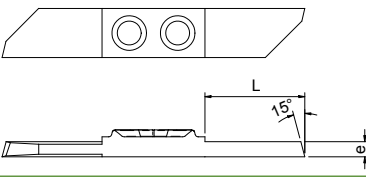
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

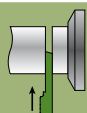
1150R	Cutting insert 15° Abstechplatte 15° Tronçonneur 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1150R2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1150R2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1150R3,0	✓	✗	✓	◇



Opposite cutting off Ø 32 mm
Umgekehrte Abstechen Ø 32 mm
Tronçonnage inversé Ø 32 mm

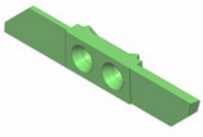
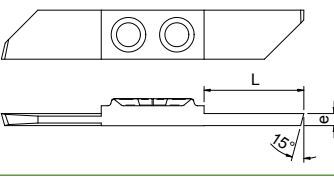
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

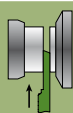
1153R	Opposite cutting insert 15° Umgekehrte Abstechplatte 15° Tronçonneur inversé 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1153R2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1153R2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1153R3,0	✓	✗	✓	◇



Cutting off Ø 32 mm
Abstechen Ø 32 mm
Tronçonnage Ø 32 mm

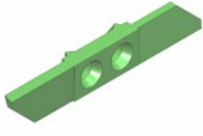
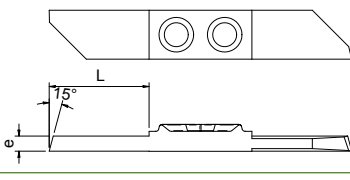
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

1150L	Cutting insert 15° Abstechplatte 15° Tronçonneur 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1150L2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1150L2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1150L3,0	✓	✗	✓	◇

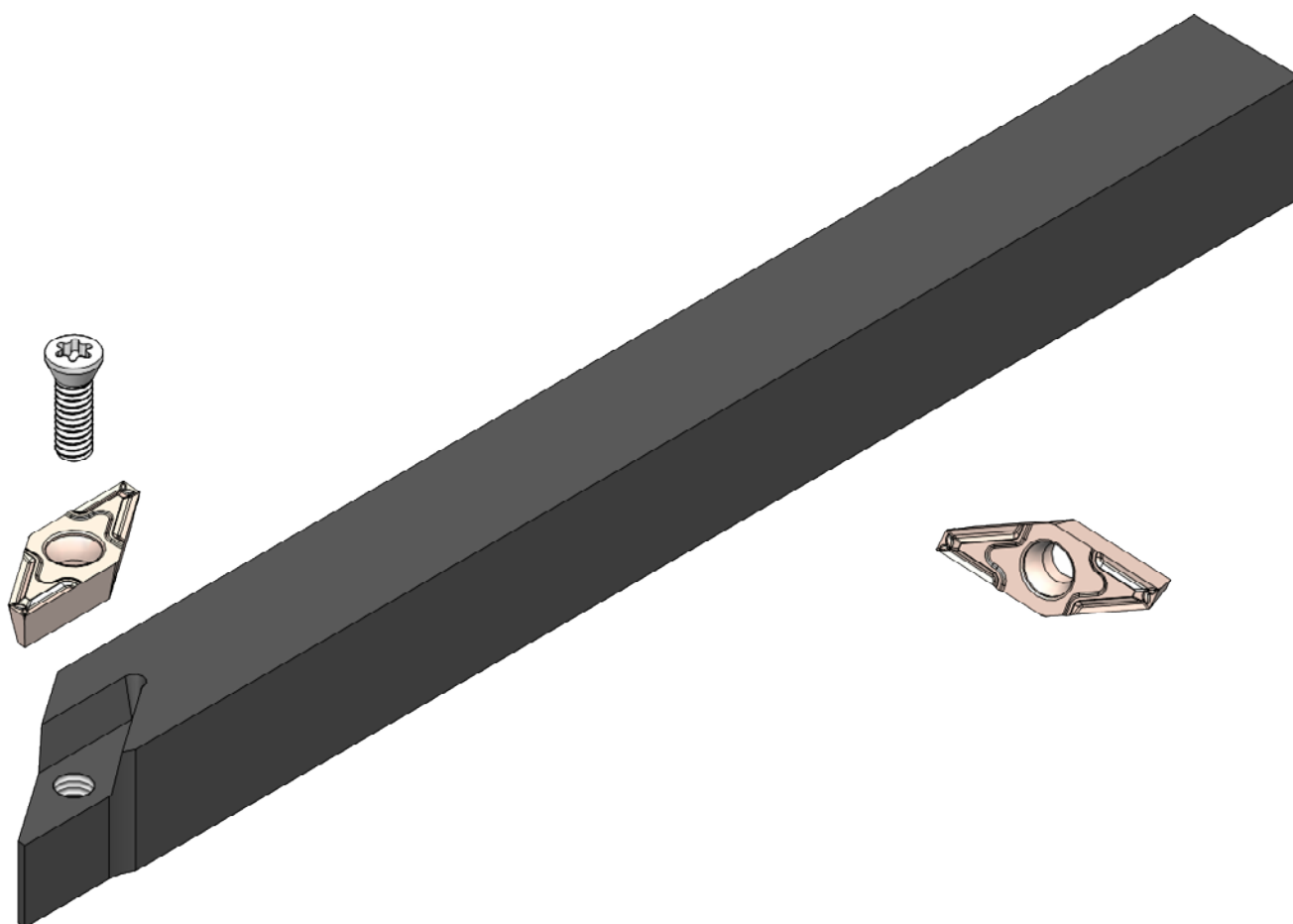


Opposite cutting off Ø 32 mm
Umgekehrte Abstechen Ø 32 mm
Tronçonnage inversé Ø 32 mm

L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

1153L	Opposite cutting insert 15° Umgekehrte Abstechplatte 15° Tronçonneur inversé 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1153L2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1153L2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1153L3,0	✓	✗	✓	◇

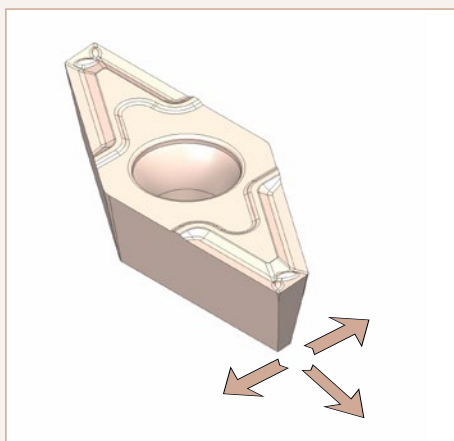
Multiturn-Dec VPGT



Presentation of Multiturn-Dec – VPGT

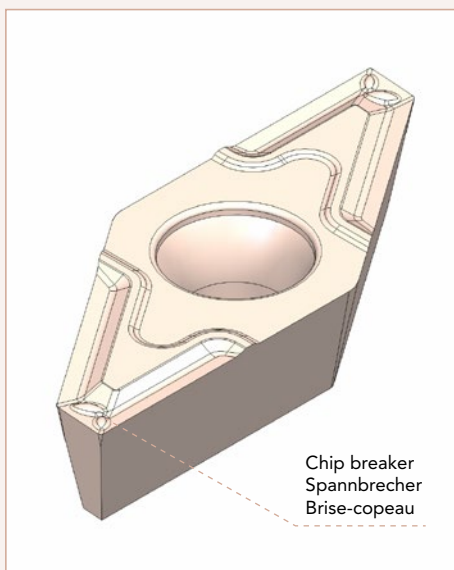
Vorstellung der Multiturn-Dec – VPGT

Présentation du Multiturn-Dec – VPGT



Advantages of Multiturn-Dec – VPGT

- General use for free turning, plungingturn and finishing.
- Ideal for deep removal of material.
- The insert has the same positive cutting angle in all turn direction.
- Cut control thanks to the chip breaker.



Vorteile der Multiturn-Dec – VPGT

- Generell anwendbar für das Längs-/Plandrehen und zum Schlichten.
- Ideal für große Materialabnahme.
- Die Platte hat in jeder Drehrichtung den gleichen positiven Spanwinkel.
- Gute Spankontrolle durch die Spanbrechergeometrie.

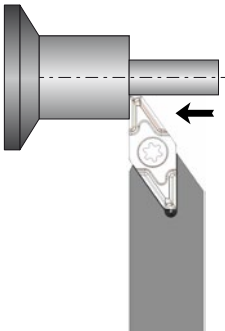
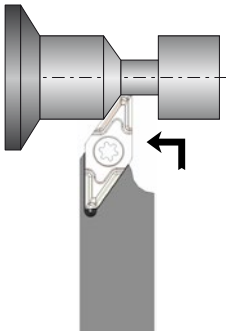
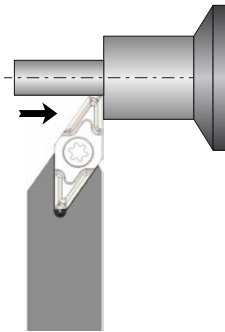
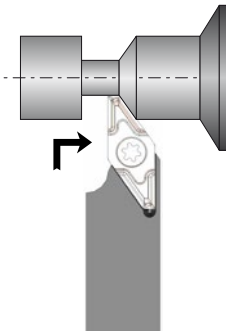
Avantages de la ligne Multiturn-Dec – VPGT

- Utilisation générale pour tournage, fonçage et finition.
- Idéal pour les grands enlèvements de matières.
- La plaquette a, dans toutes les directions, un angle de coupe positif tranchant.
- Maîtrise de la coupe grâce au brise-copeau.

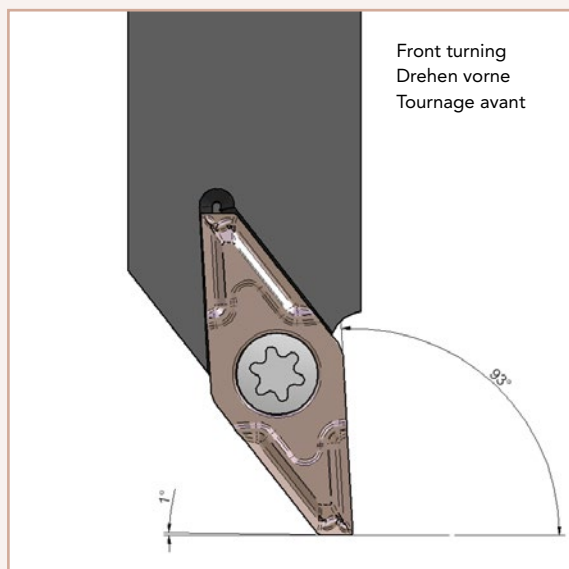
Field of application of Multiturn-Dec – VPGT

Anwendungsbereiche von Multiturn-Dec – VPGT

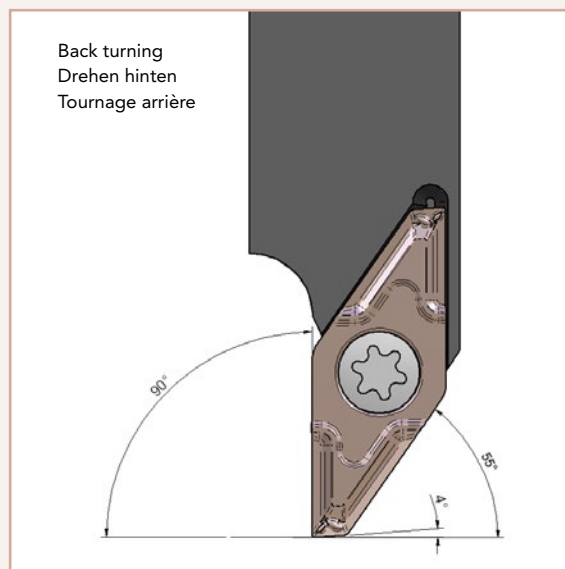
Champ d'application du Multiturn-Dec – VPGT

	Front turning Drehen vorne Tournage avant	Back turning Drehen hinten Tournage arrière
Right machining Bearbeitung rechts Usinage à droite	 Tool-holders SVJP R... Inserts R Werkzeughalter SVJP R... Wendeplatten R Porte-outil SVJP R... Plaquettes R	 Tool-holders SVXP R... Inserts L Werkzeughalter SVXP R... Wendeplatten L Porte-outil SVXP R... Plaquettes L
Left machining Bearbeitung links Usinage à gauche	 Tool-holders SVJP L... Inserts L Werkzeughalter SVJP L... Wendeplatten L Porte-outil SVJP L... Plaquettes L	 Tool-holders SVXP L... Inserts R Werkzeughalter SVXP L... Wendeplatten R Porte-outil SVXP L... Plaquettes R

Cutting angles
Schneidwinkel
Angles de coupe



SVJP



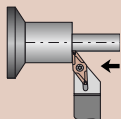
SVXP

Coating of inserts
Beschichtung der Wendepplatten
Revêtement des plaquettes

Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
HB30F	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
BI40	AlTiN
BI90	AlTiN High performance AlTiN Hochleistung AlTiN Haute performance
TiN	TiN

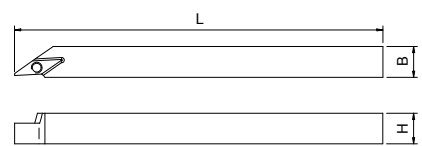
	HB30F	BI40	BI90	TiN
✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓

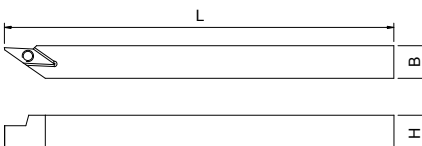
Available
Verfügbar
Disponible

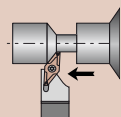


Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

R / L : Right / left machining
R / L : Bearbeitung rechts / links
R / L : Usinage à droite / gauche

SVJP R ...	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	B	H	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	8	124	SVJP R 0808 K10
		10	10	124	SVJP R 1010 K10
		12	12	124	SVJP R 1212 K10
		16	16	124	SVJP R 1616 K10
		20	20	100	SVJP R 2020 H10
		for inserts R		für Wendeplatten R	pour plaquettes R

SVJP L ...	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	B	H	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	7	124	SVJP L 0807 K10
		8	8	124	SVJP L 0808 K10
		10	10	124	SVJP L 1010 K10
		12	12	124	SVJP L 1212 K10
		16	16	124	SVJP L 1616 K10
		for inserts L		für Wendeplatten L	pour plaquettes L



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

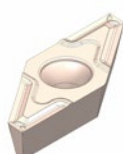
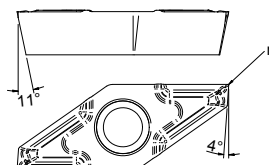
R / L : Right / left machining
R / L : Bearbeitung rechts / links
R / L : Usinage à droite / gauche

SVXP R ...	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	B	H	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12	12	120	SVXP R 1212 M10
		10	10	120	SVXP R 1010 M10
		for inserts L		für Wendeplatten L	pour plaquettes L

SVXP L ...	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	B	H	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12	12	120	SVXP L 1212 M10
		for inserts R	für Wendeplatten R	pour plaquettes R	

001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

001-7	Screw for tool-holder SVJP / SVXP Schraube für Werkzeughalter SVJP / SVXP Vis pour porte-outil SVJP / SVXP	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M2,5 x 7,5	001-7

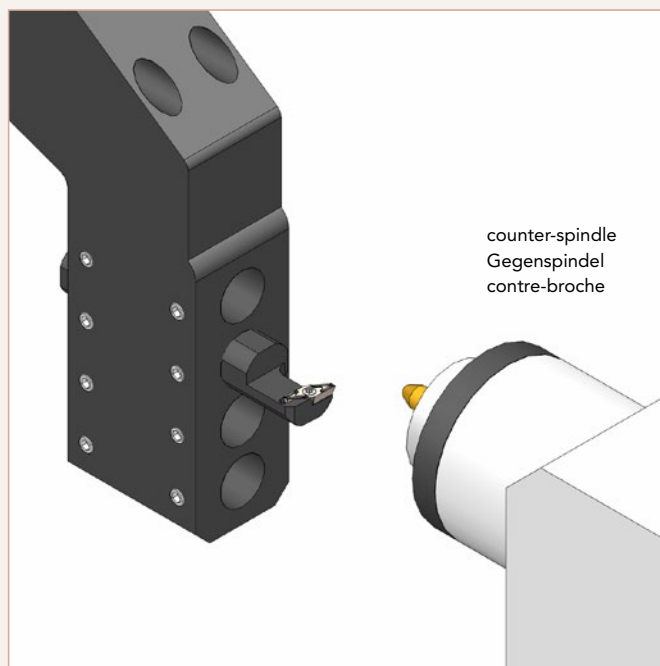
VPGT...FR	Right VPGT insert VPGT Wendeplatte rechts Plaquette VPGT à droite	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	HB30F	Bi40	Bi90	TiN
		0	VPGT 10 03 ZZ FR FW	✓	✓	✓	✓
		0,08	VPGT 10 03 008 FR FW	✓	✓	✓	✓
		0,2	VPGT 10 03 02 FR FW	✓	✓	✓	✓
		Use with SVJP R and SVXP L tool-holders Verwendung mit SVJP R und SVXP L Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils SVJP R et SVXP L					

VPGT...FL	Left VPGT insert VPGT Wendeplatte links Plaquette VPGT à gauche		Article nr. Artikel Nr. N° Article	HB30F	B140	B190	TiN
							

Use of VPGT insert in counter-operation

VPGT Wendepplatten für Rückseitenbearbeitung

Utilisation de la plaquette VPGT en contre-opération



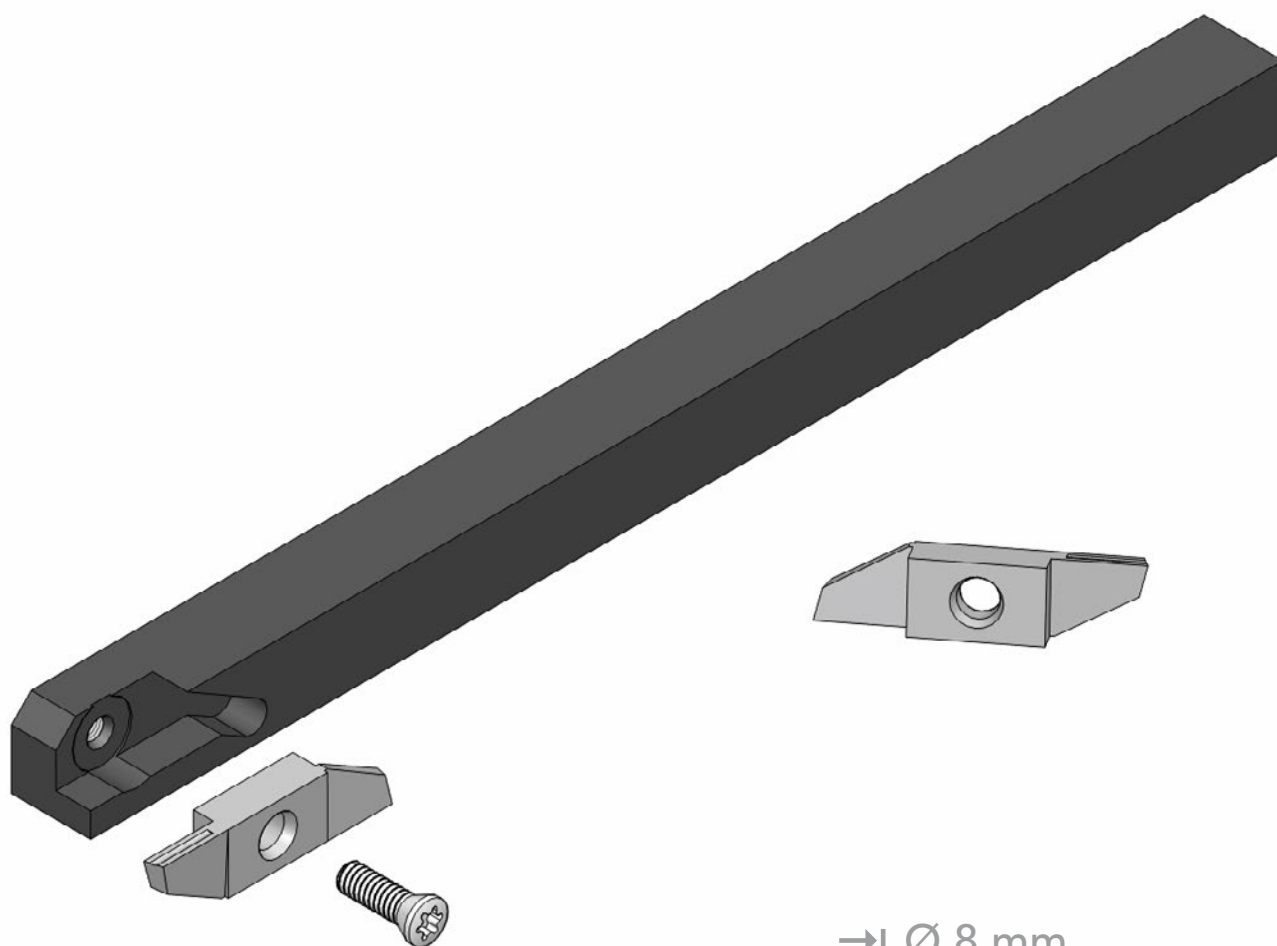
Thanks to the AL...VPGT turning tool-holder, the VPGT insert can be used in counter-operation.

Dank dem AL...VPGT Dreh-Werkzeughalter kann diese Wendepplatte für die Rückseitenbearbeitung eingesetzt werden.

Grâce aux porte-outils de tournage AL...VPGT, la plaquette VPGT peut être utilisée en contre-opération.

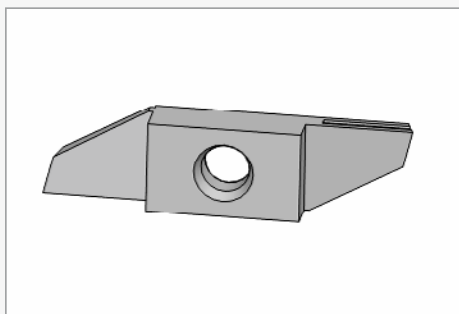
AL...VPGT	Left turning tool-holder for counter-operation Linke Dreh-Werkzeughalter für Rückbearbeitung Porte-outil de tournage à gauche pour contre-opération	D	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 4 flats for positioning 4 Flächen für Positionierung 4 plats pour positionnement	16 mm	50	AL 1650 VPGT
		20 mm	100	AL 20100 VPGT
		22 mm	100	AL 22100 VPGT
		25 mm	100	AL 25100 VPGT
		5/8"	50	AL 5850 VPGT
		3/4"	100	AL 34100 VPGT
		For use with VPGT...FL inserts Verwendung mit VPGT...FL Wendepplatten Utilisation avec plaquettes VPGT...FL		
AL...VPGT-R	Right turning tool-holder for counter-operation Rechte Dreh-Werkzeughalter für Rückbearbeitung Porte-outil de tournage à droite pour contre-opération	D	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 4 flats for positioning 4 Flächen für Positionierung 4 plats pour positionnement	16 mm	100	AL 16100 VPGT-R
		For use with VPGT...FR inserts Verwendung mit VPGT...FR Wendepplatten Utilisation avec plaquettes VPGT...FR		

040 line



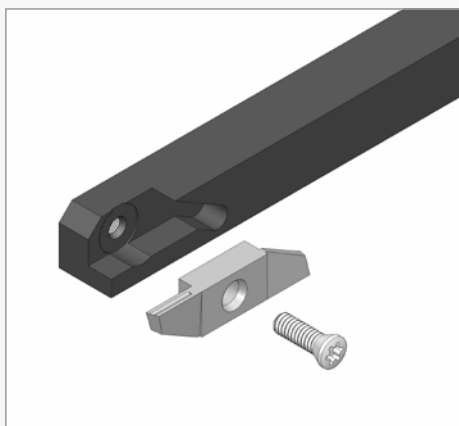
→ Ø 8 mm

Presentation of 040 line
Vorstellung der 040 line
Présentation de la 040 line



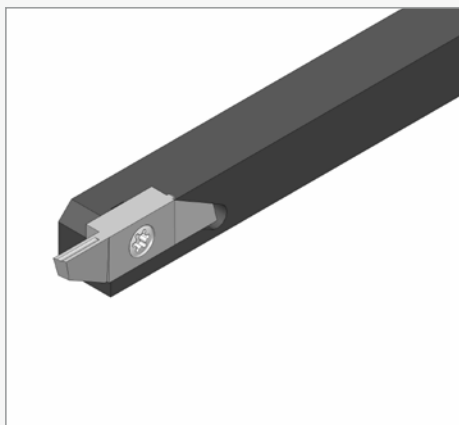
Advantages of 040 line

- Positioning of the insert garanted by the «V» shaped seating.
- 2 cutting edges available.
- Vast choice of inserts.



Vorteile der 040 line

- Positionierung der Wendeplatte garantiert dank der «V» Form des Wendeplattensitzes.
- 2 verfügbare Schneidkanten.
- Große Auswahl von Wendeplattengeometrien.



Avantages de la ligne 040 line

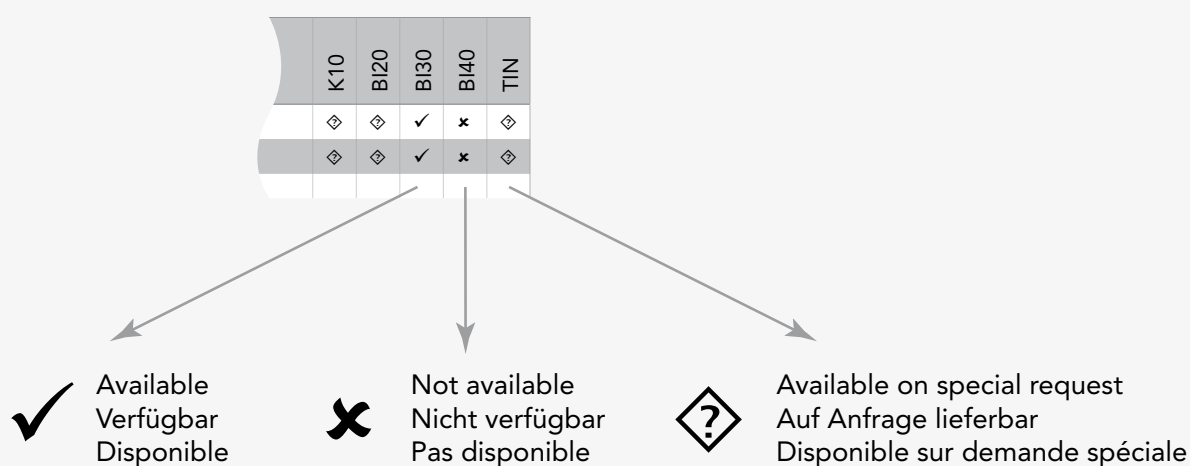
- Référencement de la plaquette assuré par le siège en «V».
- 2 arêtes de coupe disponibles.
- Large choix de plaquettes.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

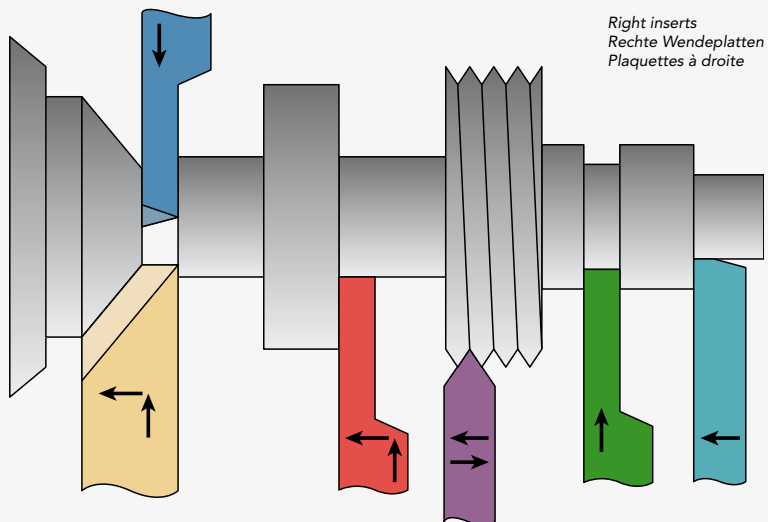
Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K10	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
ALL3	AlTiN
BI20	Ti ₂ N
BI30	CrN
BI40	TiAlN
TIN	TiN



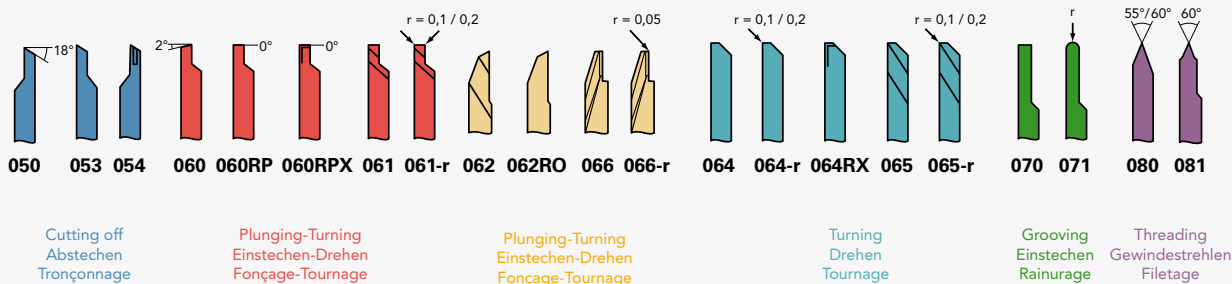
Field of application of 040 line
Anwendungsbereiche der 040 line
Champ d'application de la 040 line

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 8 mm

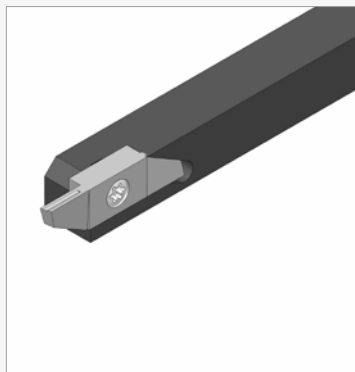
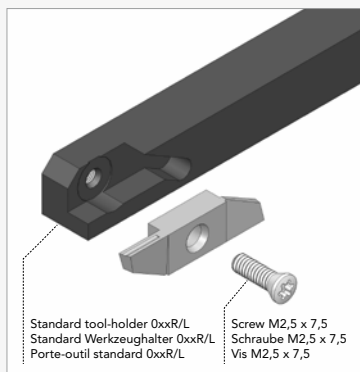
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 2 mm

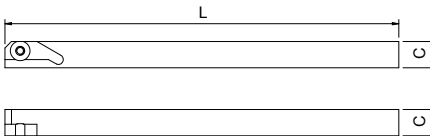


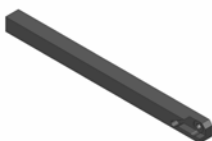
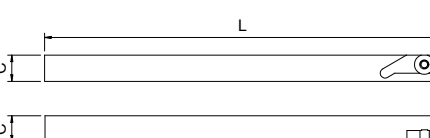
Right inserts
Rechte Wendepatten
Plaquettes à droite

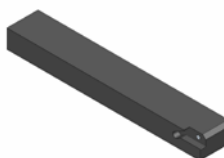
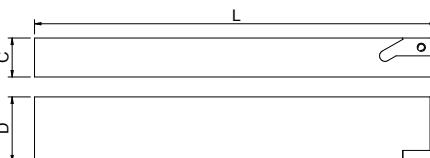
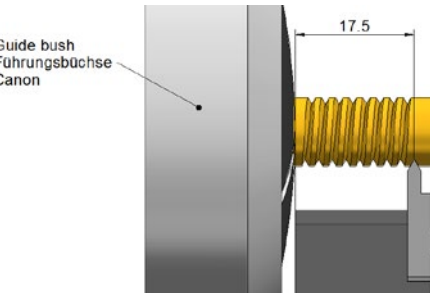


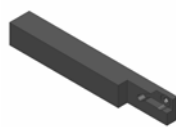
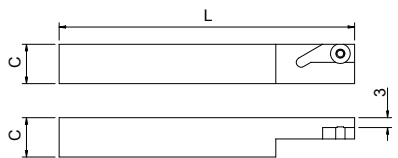
Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard



0xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	124	007R
		8 x 8	124	008R
		10 x 10	124	010R
		12 x 12	124	012R
		16 x 16	100	016R
		20 x 20	100	020R

0xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	140	007L
		8 x 8	140	008L
		10 x 10	124	010L
		12 x 12	124	012L
		16 x 16	100	016L
		20 x 20	100	020L

0xx-20L	Left offset threading tool-holder Versetzte linke Gewindehalter Porte-outil à gauche décalé pour filetage	Section C Querschnitt C Section C	Section D Querschnitt D Section D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	20	124	008-20L
		10	20	124	010-20L
		12	20	124	012-20L
		 Guide bush Führungsbüchse Canon			
Use with 080R and 081R inserts Verwendung mit 080R und 081R Wendepplatten Utilisation avec les plaquettes 080R et 081R					

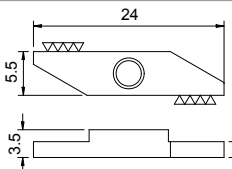
012R3 90	Right «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter rechts Porte-outil «pick-up» à droite	Section C Querschnitt C Section C	Lenght L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	90	012R 3 90
		Use with 053R inserts Verwendung mit 053R Wendepplatten Utilisation avec les plaquettes 053R		

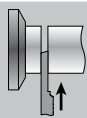
001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

001-2	Screw for standart tool-holder Schraube für standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M2,5 x 7,5	001-2

Blank
Rohling
Ebauche

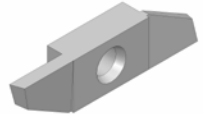
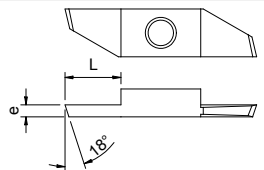
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

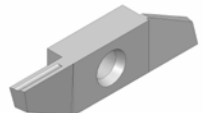
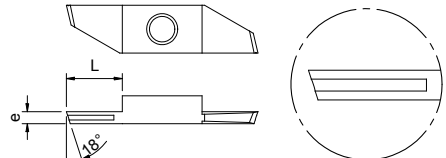
040R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,4	040R1,4	✓	✓	✓	✓	✓
		1,7	040R1,7	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	040R2,0	✓	✓	✓	✓	✓
		2,2	040R2,2	✓	✓	✓	✓	✓
		3,5	040R3,5	✓	✓	✓	✓	✓

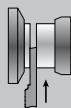


Cutting off Ø 8 mm
Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage Ø 8 mm

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

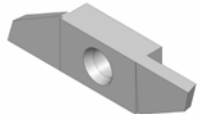
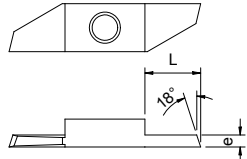
050R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		0,8	4	050R0,8	✓	✗	✗	✓	✗
		1,0	4	050R1,0	✓	✓	✓	✓	✓
		1,2	5	050R1,2	✓	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	050R1,5	✓	✓	✓	✓	✓
		1,8	6,5	050R1,8	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	6,5	050R2,0	✓	✓	✓	✓	✓

054R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4	054R1,0	✓	✓	✓	✓	✓
		1,2	5	054R1,2	✓	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	054R1,5	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	6,5	054R2,0	✓	✓	✓	✓	✓

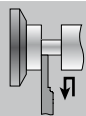


Opposite cutting off Ø 8 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage opposé Ø 8 mm

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

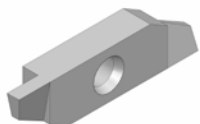
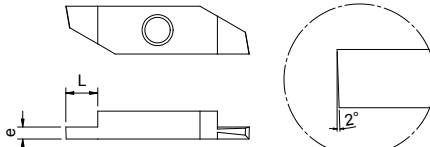
053R	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4,0	053R1,0	✓	✓	✓	✓	✓
		1,2	5,0	053R1,2	✓	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	053R1,5	✓	✓	✓	✓	✓
		1,8	6,5	053R1,8	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	6,5	053R2,0	✓	✓	✓	✓	✓

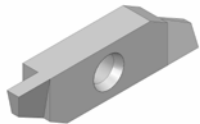
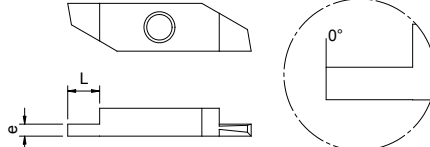
Use with 0xxL tool-holders
Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter
Utilisation avec les porte-outils 0xxL

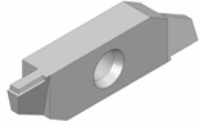
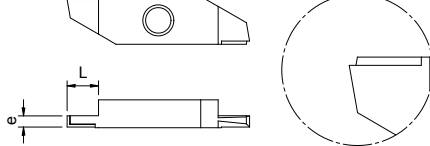


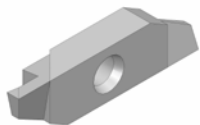
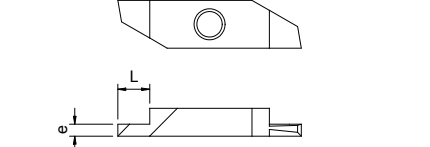
Back turning
Drehen hinten
Tournage arrière

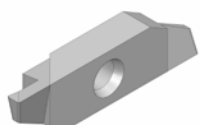
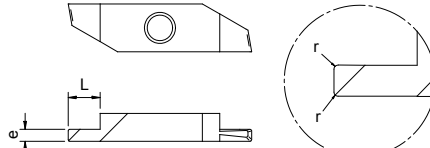
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

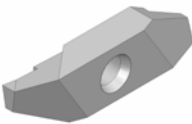
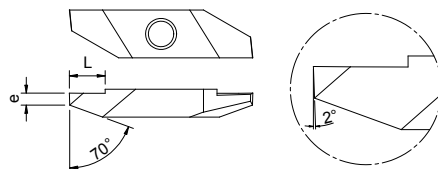
060R	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tournage arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	2,5	060R1,0	◇	✓	✗	✗	✗
		1,2	3,0	060R1,2	◇	✓	◇	◇	✓
		1,5	3,0	060R1,5	◇	✓	◇	◇	✓
		1,8	4,5	060R1,8	◇	✓	◇	◇	✓
		2,0	4,5	060R2,0	◇	✓	◇	◇	✓

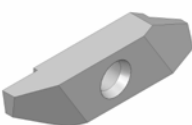
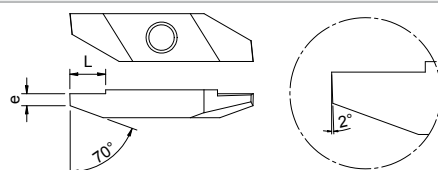
060RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tournage arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	2,5	060RP0,5	◇	✗	✗	✓	✗
		0,8	2,5	060RP0,8	◇	✓	✗	✗	✗
		1,0	2,5	060RP1,0	◇	✓	✗	✓	✗
		1,2	3,0	060RP1,2	◇	✓	◇	◇	◇
		1,5	3,0	060RP1,5	◇	✓	◇	◇	◇
		1,8	4,5	060RP1,8	◇	✓	◇	◇	◇
		2,0	4,5	060RP2,0	◇	✓	◇	◇	◇

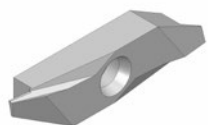
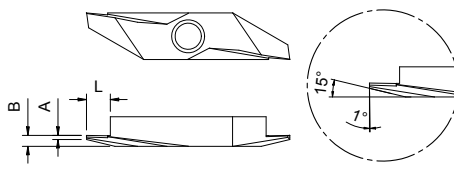
060RPX	Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tournage arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,2	3,0	060RPX1,2	◇	◇	✓	◇	◇
		1,5	3,0	060RPX1,5	◇	◇	✓	◇	◇
		1,8	4,5	060RPX1,8	◇	◇	✓	◇	◇

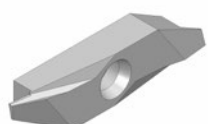
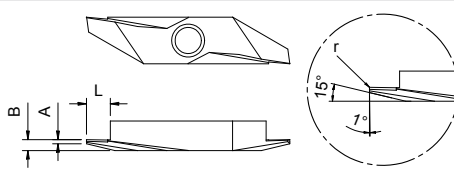
061R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournage arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	2,5	061R1,0	◇	✓	✗	✓	✗
		1,2	3,0	061R1,2	◇	✓	◇	✓	✓
		1,5	3,0	061R1,5	◇	✓	◇	✓	✓
		1,8	4,5	061R1,8	◇	✓	✗	✗	✗
		2,0	4,5	061R2,0	◇	✓	◇	✓	✓
		2,5	4,5	061R2,5	◇	✓	◇	✓	✓

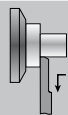
061R - r	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournage arrière avec «coupe parisienne»	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,5	3,0	0,1	061R1,5 - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	3,0	0,2	061R1,5 - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇
		2,0	4,5	0,1	061R2,0 - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		2,0	4,5	0,2	061R2,0 - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇

062R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	4,5	062R1,5	◇	✓	◇	✓	◇
		0,5	4,5	062R1,6	◇	◇	◇	✓	◇

062RO	Back turning insert, cut 0° Drehplatte hinten, Schnitt 0° Tourneur arrière, coupe 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	4,5	062RO	◇	✓	◇	◇	◇

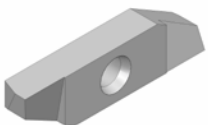
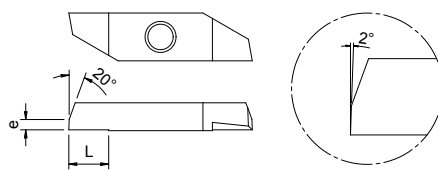
066R	Back turning insert with «W» chip roller Drehplatte hinten mit «W» Spanroller Tourneur arrière avec roule-copeau «W»	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	ALL3	B120	B130	B140	TIN
		0,5	1,3	2,5	066R2,5	✓	✓	✗	✗	✗	◇

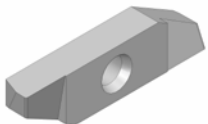
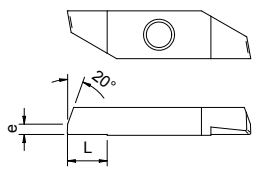
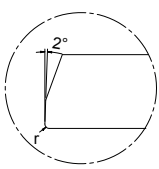
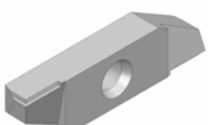
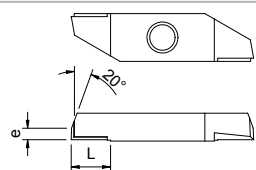
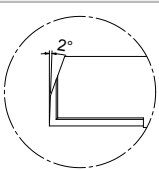
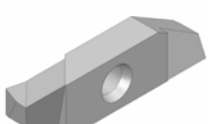
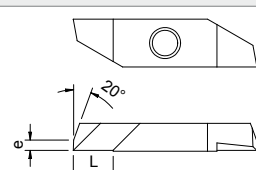
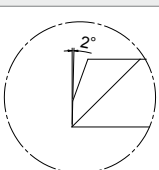
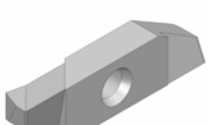
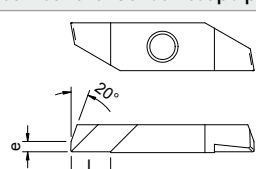
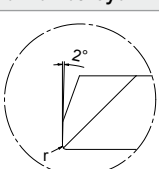
066R - r	Back turning insert with «W» chip roller and radius Drehplatte hinten mit «W» Spanroller und Radius Tourneur arrière avec roule-copeau «W» et rayon	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	ALL3	B120	B130	B140U	TIN
		0,5	1,3	2,5	066R2,5 - r 0,05 -	✓	◇	✗	✗	✓	◇
		0,7	2	3,5	066R3,5 - r 0,05 -	✓	◇	✗	✗	✓	◇

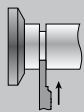


Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

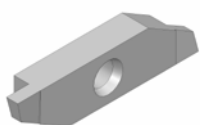
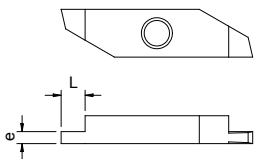
064R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	5,0	064R	◇	✓	◇	✓	✓

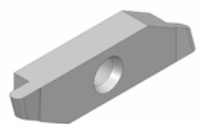
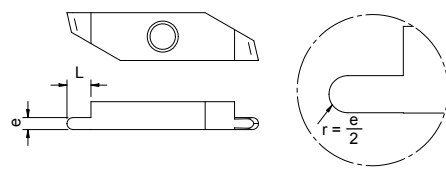
064R - r	Front turning insert with radius Drehplatte vorne mit Radius Tourneur avant avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	5,0	0,1	064R - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	5,0	0,2	064R - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇
064RX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	e	L		Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	5,0		064RX	◇	◇	✓	◇	◇
065R	Front turning insert with «parisian cut» Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» Tourneur avant avec «coupe parisienne»	e	L		Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	5,0		065R	◇	✓	◇	✓	✓
065R - r	Front turning insert with «parisian cut» and radius Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» und Radius Tourneur avant avec «coupe parisienne» et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	5,0	0,1	065R - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	5,0	0,2	065R - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇

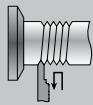


Grooving Einstechen Rainurage

R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

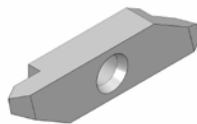
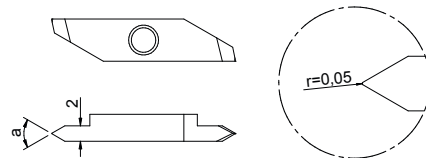
070R	Grooving insert Einstechplatte Plaquette de rainurage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B20	B30	B40	TiN
		0,25	1,0	070R0,25	◇	✗	✗	✓	✗
		0,35	1,0	070R0,35	◇	✓	◇	◇	◇
		0,4	1,0	070R0,4	◇	✓	◇	◇	◇
		0,5	1,5	070R0,5	◇	✓	◇	◇	◇
		0,6	1,5	070R0,6	◇	✓	◇	◇	◇
		0,7	1,5	070R0,7	◇	✓	◇	◇	◇
		0,8	1,5	070R0,8	◇	✓	◇	◇	◇
		0,9	2,0	070R0,9	◇	✓	◇	◇	◇
		1,0	2,5	070R1,0	◇	✓	◇	◇	◇
		1,1	2,5	070R1,1	◇	✓	◇	◇	◇
		1,2	2,5	070R1,2	◇	✓	◇	◇	◇
		1,3	2,5	070R1,3	◇	✓	◇	◇	◇
		1,4	2,5	070R1,4	◇	✓	◇	◇	◇
		1,5	2,5	070R1,5	◇	✓	◇	◇	◇

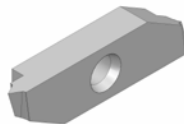
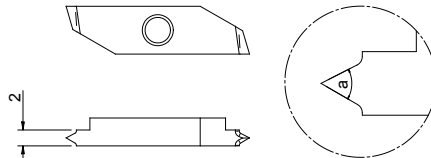
071R	Grooving insert with radius Einstechplatte mit Radius Plaquette de rainurage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B20	B30	B40	TiN
		0,3	1,5	0,15	071R0,3 - r 0,15 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,4	1,5	0,2	071R0,4 - r 0,2 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,5	2,0	0,25	071R0,5 - r 0,25 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,6	2,0	0,3	071R0,6 - r 0,3 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,8	2,0	0,4	071R0,8 - r 0,4 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,0	3,0	0,5	071R1,0 - r 0,5 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,2	3,0	0,6	071R1,2 - r 0,6 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,5	3,0	0,75	071R1,5 - r 0,75 -	◇	◇	◇	✓	◇
		2,0	3,0	1,0	071R2,0 - r 1,0 -	◇	◇	◇	✓	◇



Threading Gewindestrehlen Filetage

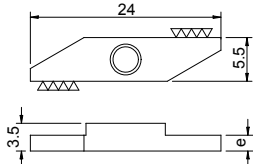
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

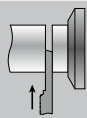
080R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		55°	080R - 55° -	◇	✓	◇	◇	◇
		60°	080R - 60° -	◇	✓	◇	◇	◇

081R	Threading insert with full profile Gewindeplatte mit Vollprofil Fileteur avec profil complet	a	Pitch Teilung Pas	M	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		60°	0,20	-	081R0,2	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,25	1 / 1,2	081R0,25	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,30	1,4	081R0,3	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,35	1,6	081R0,35	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,40	2,0	081R0,4	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,45	2,5	081R0,45	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,50	3,0	081R0,5	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,60	3,5	081R0,6	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,70	4,0	081R0,7	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,75	4,5	081R0,75	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	0,80	5,0	081R0,8	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	1,00	6,0	081R1,0	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	1,25	8,0	081R1,25	◇	◇	◇	✓	◇
		60°	1,50	10	081R1,5	◇	◇	◇	✓	◇

Blank
Rohling
Ebauche

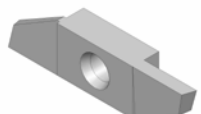
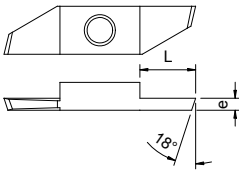
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

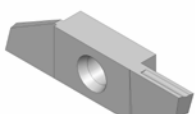
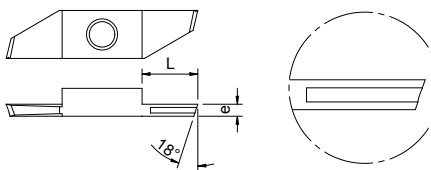
040L	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,4	040L1,4	✓	✖	✖	✖	✖
		1,7	040L1,7	✓	✖	✖	✖	✖
		2,0	040L2,0	✓	✖	✖	✖	✖
		2,2	040L2,2	✓	✖	✖	✖	✖
		3,5	040L3,5	✓	✖	✖	✖	✖

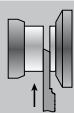


Cutting off Ø 8 mm
Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage Ø 8 mm

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

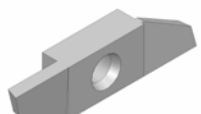
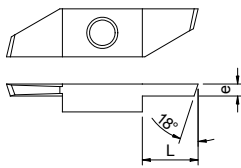
050L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	2,5	050L0,5	✖	✓	✖	✖	✖
		0,8	4,0	050L0,8	✖	✓	✖	✖	✖
		1,0	4,0	050L1,0	✖	✓	✖	✓	✓
		1,2	5,0	050L1,2	✖	✓	✖	✖	✓
		1,5	6,5	050L1,5	✖	✓	✖	✓	✓
		1,8	6,5	050L1,8	✖	✓	✖	✖	✓
		2,0	6,5	050L2,0	✖	✓	✖	✓	✓

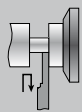
054L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	4,0	054L1,0	✧	✓	✕	✕	✕
		1,2	5,0	054L1,2	✧	✓	✧	✓	✧
		1,5	6,5	054L1,5	✧	✓	✧	✓	✧
		2,0	6,5	054L2,0	✧	✓	✧	✓	✧



Opposite cutting off Ø 8 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage opposé Ø 8 mm

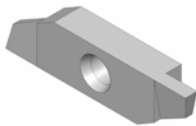
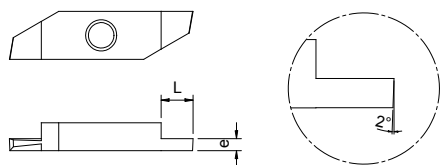
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

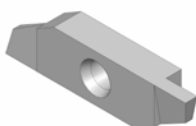
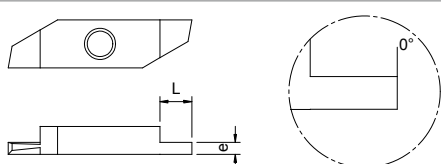
053L	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	4,0	053L1,0	◇	✓	◇	◇	◇
		1,2	4,0	053L1,2	◇	✓	✗	✗	✗
		1,5	6,5	053L1,5	◇	✓	◇	◇	◇
		Use with 0xxR tool-holders Verwendung mit 0xxR Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxR							

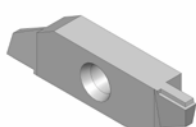
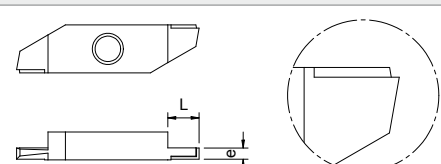


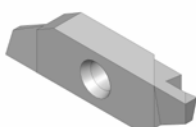
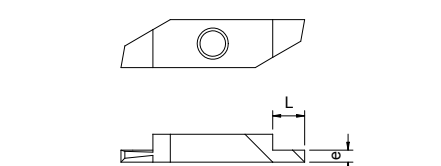
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

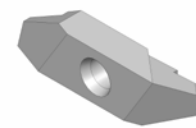
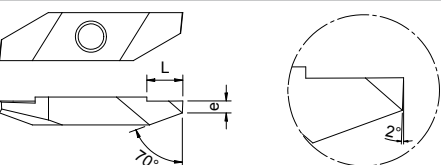
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

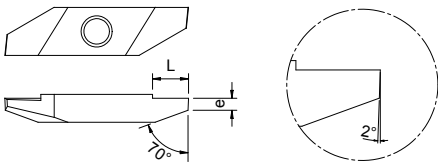
060L		Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tournour arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	2,5	060L1,0	◇	✓	✗	✓	✗	
		1,2	3,0	060L1,2	◇	✓	◇	◇	✓	
		1,5	3,0	060L1,5	◇	✓	◇	◇	✓	
		1,8	4,5	060L1,8	◇	✓	◇	◇	✓	
		2,0	4,5	060L2,0	◇	✓	◇	◇	✓	

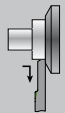
060LP		Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tournour arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	2,5	060LP1,0	◇	✓	✗	✗	✗	
		1,2	3,0	060LP1,2	◇	✓	◇	◇	◇	
		1,5	3,0	060LP1,5	◇	✓	◇	◇	◇	
		1,8	4,5	060LP1,8	◇	✓	◇	◇	◇	
		2,0	4,5	060LP2,0	◇	✓	◇	◇	◇	

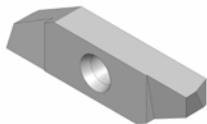
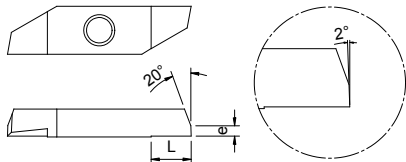
060LPX		Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tournour arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,0	2,5	060LPX1,0	◇	✗	✓	✗	✗	
		1,2	3,0	060LPX1,2	◇	◇	✓	◇	◇	
		1,5	3,0	060LPX1,5	◇	◇	✓	◇	◇	
		1,8	4,5	060LPX1,8	◇	◇	✓	◇	◇	

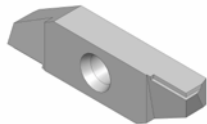
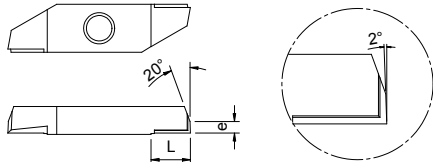
061L		Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournour arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	1,5	061L0,5	◇	✗	✗	✓	✗	
		0,8	2,0	061L0,8	◇	✗	✗	✓	✗	
		1,0	2,5	061L1,0	◇	✓	✗	✓	✗	
		1,2	3,0	061L1,2	◇	✓	◇	✓	✓	
		1,5	3,0	061L1,5	◇	✓	◇	✓	✓	
		2,0	4,5	061L2,0	◇	✓	◇	✓	✓	
		2,5	4,5	061L2,5	◇	✓	◇	✓	✓	

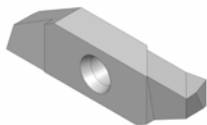
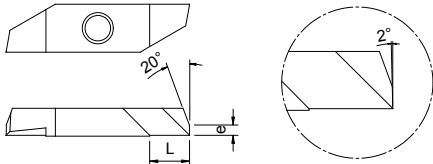
062L		Back turning insert 0° with «parisian cut» Drehplatte hinten 0° mit «Pariserschliff» Tournour arrière 0° avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,5	4,5	062L1,5	◇	✓	◇	✓	◇	

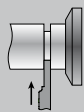
062LO	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	4,0	062LO	◇	✓	◇	◇	◇

	Front turning Drehen vor dem Bund Tournage avant	L : Left machining L : Bearbeitung links L : Usinage à gauche
---	---	---

064L	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	5,0	064L	◇	✓	◇	✓	✓

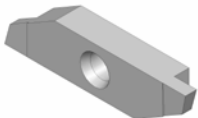
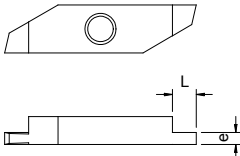
064LX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	5,0	064LX	◇	◇	✓	◇	◇

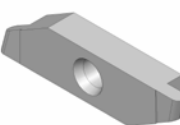
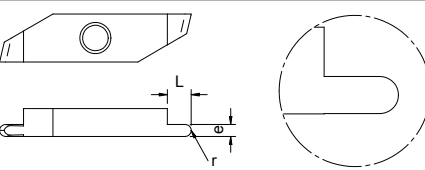
065L	Front turning insert with chip roller Drehplatte vorne mit Spanroller Tourneur avant avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	5,0	065L	◇	✓	◇	✓	✓

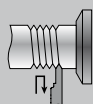


Grooving Einstechen Rainurage

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

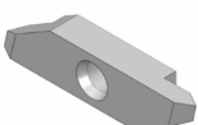
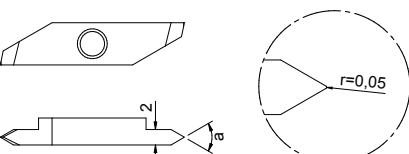
070L	Grooving insert Einstechplatte Plaquette de rainurage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	1,5	070L0,5	◇	✓	◇	◇	◇
		0,6	1,5	070L0,6	◇	✓	◇	◇	◇
		0,7	1,5	070L0,7	◇	✓	◇	◇	◇
		0,8	1,5	070L0,8	◇	✓	◇	◇	◇
		0,9	2,0	070L0,9	◇	✓	◇	◇	◇
		1,0	2,5	070L1,0	◇	✓	◇	◇	◇
		1,1	2,5	070L1,1	◇	✓	◇	◇	◇
		1,2	2,5	070L1,2	◇	✓	◇	◇	◇
		1,3	2,5	070L1,3	◇	✓	◇	◇	◇
		1,4	2,5	070L1,4	◇	✓	◇	◇	◇
		1,5	2,5	070L1,5	◇	✓	◇	◇	◇

071L	Grooving insert with radius Einstechplatte mit Radius Plaque de rainurage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	2,0	0,25	071L0,5 - r 0,25 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,8	2,0	0,4	071L0,8 - r 0,4 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,0	3,0	0,5	071L1,0 - r 0,5 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,2	3,0	0,6	071L1,2 - r 0,6 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,5	3,0	0,75	071L1,5 - r 0,75 -	◇	◇	◇	✓	◇
		2,0	3,0	1,0	071L2,0 - r 1,0 -	◇	◇	◇	✓	◇

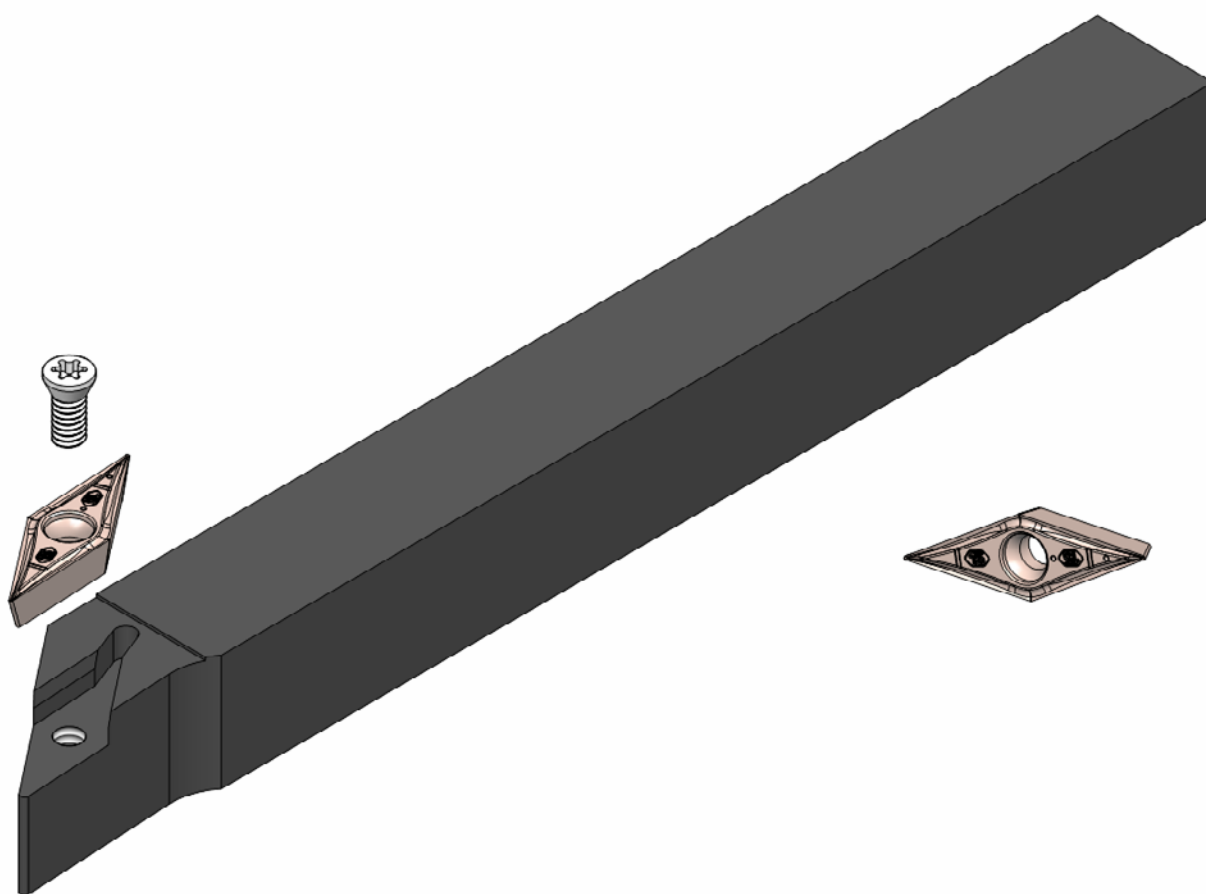


Threading Gewindestrehlen Filetage

L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

080L	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		55°	080L - 55° -	◇	✓	◇	◇	◇
		60°	080L - 60° -	◇	✓	◇	◇	◇

ISO line



Coating of inserts «QM2»

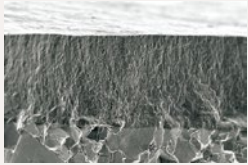
Beschichtung der Wendepplatten «QM2»

Revêtement des plaquettes «QM2»

Technology

Technologie

Technologie

Technological advantages Technologievorteile Avantages technologiques		Customer benefits Kundennutzen Avantages pour le client
Tough submicron substrate. Zähes Feinstkornsubstrat. Substrat tenace de grains fins.		Higher machining safety. Höhere Bearbeitungssicherheiten. Sécurité d'usage accrue.
Combination of a tough ground layer with a wear resistant top layer. Kombination einer zähen Grundschicht und einer verschleissfesten Deckschicht. Combinaison d'une couche de fond tenace avec une couche résistante à l'usure.		Higher cutting speed and longer tool life. Höhere Schnittgeschwindigkeiten und lange Standzeiten. Vitesse de coupe plus grande et durée de vie de l'outil plus longue.
Special chip geometry with corner radius for little parts. Spezielle Spangeometrie mit auf Kleinteile abgestimmte Eckenradien. Géométrie de copeau avec rayon d'angle pour les petites pièces.		Good chip breakage and smooth cut. Guter Spanbruch und weicher Schnitt. Bon bris de copeau et coupe souple.

Cutting data standard values for «QM2» (wet machining)

Schnittdatenrichtwerte für «QM2» (Nassbearbeitung)

Données de coupe standard pour «QM2» (Usage avec arrosage)

Main workpiece material Werkstoff-Hauptgruppen Principaux matériaux d'usinage			Cutting speed V_c [m/min] Schnittgeschwindigkeit V_c [m/min] Vitesse de coupe V_c [m/min]	Feed [mm/U] Vorschub [mm/U] Avance [mm/U]
Machining steel	Automatenstahl	Acier de décolletage	100 - 220	0,01 - 0,15
Steel < 600 N/mm ²	Stahl < 600 N/mm ²	Acier < 600 N/mm ²	100 - 180	0,01 - 0,20
Steel > 600 N/mm ²	Stahl > 600 N/mm ²	Acier > 600 N/mm ²	60 - 130	0,01 - 0,15
Stainless steel	Nichtrostender Stahl	Acier inox	60 - 140	0,01 - 0,15
Aluminium	Aluminium	Aluminium	200 - 800	0,01 - 0,30
Bronze, Brass, Copper	Bronze, Messing, Kupfer	Bronze, laiton, cuivre	100 - 500	0,01 - 0,30
Titanium	Titan	Titane	40 - 90	0,01 - 0,15

Coating of inserts «QM3»

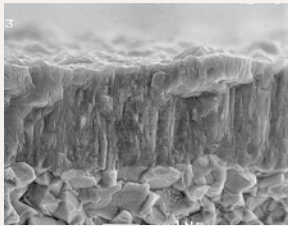
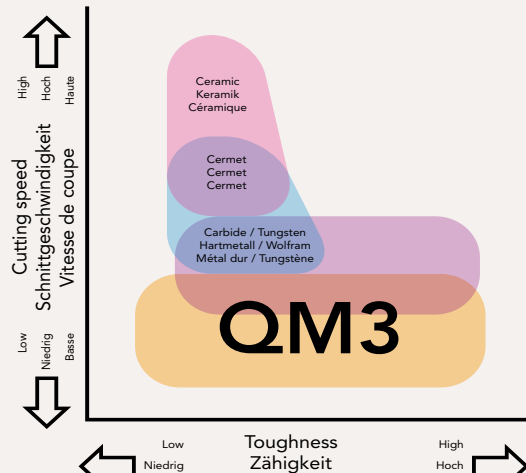
Beschichtung der Wendepplatten «QM3»

Revêtement des plaquettes «QM3»

Technology

Technologie

Technologie

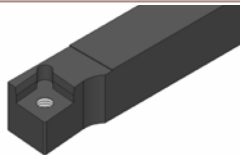
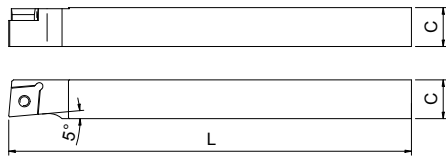
Technological advantages Technologievorteile Avantages technologiques	
The special Ti coating offers a high wear resistance. Spezielle Ti-Beschichtung bietet hohe Verschleissfestigkeit. Le revêtement Ti spécial présente une haute résistance à l'usure.	
Submicron substrate carbide offers a high toughness. Feinstkorn-Hartmetall bietet hohe Zähigkeit. Le métal dur à grains fins offre une grande ténacité.	

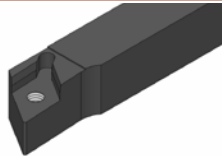
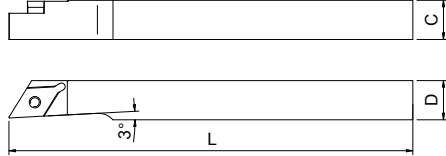
Cutting data standard values for «QM3»

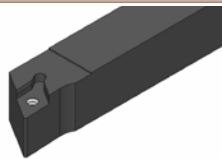
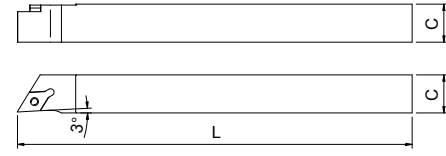
Schnittdatenrichtwerte für «QM3»

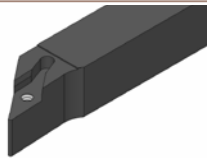
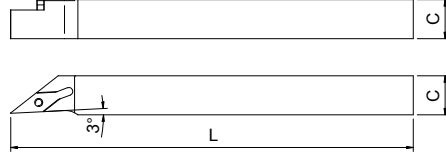
Données de coupe standard pour «QM3»

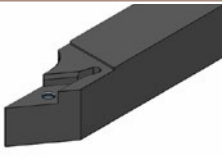
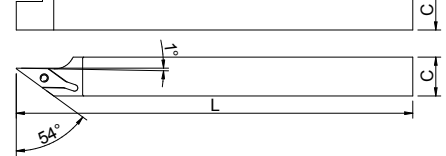
Main workpiece material Werkstoff-Hauptgruppen Principaux matériaux d'usinage	Cutting speed V_c [m/min] Schnittgeschwindigkeit V_c [m/min] Vitesse de coupe V_c [m/min]	Feed [mm/U] Vorschub [mm/U] Avance [mm/U]
Carbon steel (HB < 160)	Kohlenstoff Stahl (HB < 160)	Acier au carbone (HB < 160)
Carbon steel (HB > 160)	Kohlenstoff Stahl (HB > 160)	Acier au carbone (HB > 160)
Alloyed steel	Stahllegierungen	Acier allié

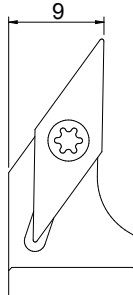
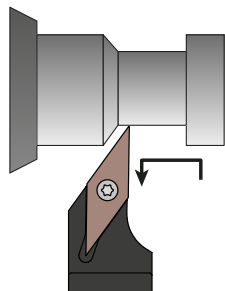
SCLCR...09	ISO 95° right tool-holder ISO 95° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 95° à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	125	SCLCR 1212 K09
		16 x 16	100	SCLCR 1616 H09
		For inserts Für Wendepplatten Pour plaquettes		CC..09T3..

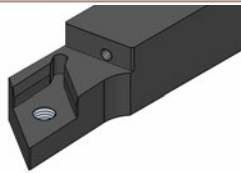
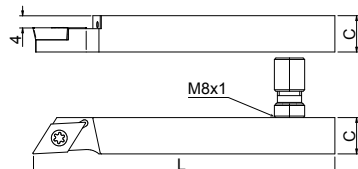
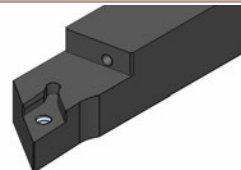
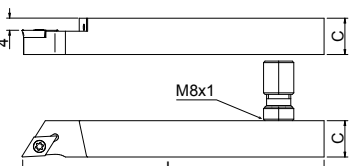
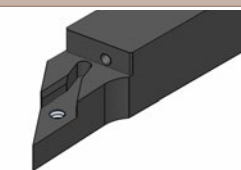
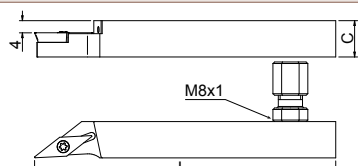
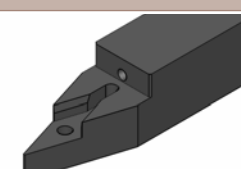
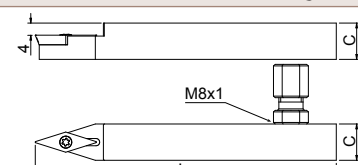
SDJCR...11	ISO 93° right tool-holder ISO 93° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 93° à droite	Section C x D Querschnitt C x D Section C x D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 12	125	SDJCR 0812 K11
		10 x 12	125	SDJCR 1012 K11
		12 x 12	125	SDJCR 1212 K11
		16 x 16	100	SDJCR 1616 H11
		For inserts Für Wendepplatten Pour plaquettes		DC..11T3..

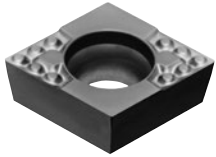
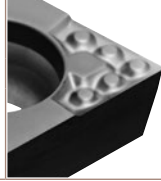
SDJCR...07	ISO 93° right tool-holder ISO 93° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 93° à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	125	SDJCR 0808 K07
		10 x 10	125	SDJCR 1010 K07
		12 x 12	125	SDJCR 1212 K07
		16 x 16	100	SDJCR 1616 H07
		For inserts Für Wendepplatten Pour plaquettes		DC..0702..

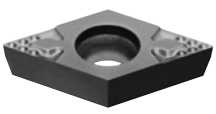
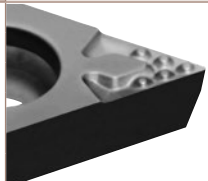
SVJCR...11	ISO 93° right tool-holder ISO 93° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 93° à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	125	SVJCR 0808 K11
		10 x 10	125	SVJCR 1010 K11
		12 x 12	125	SVJCR 1212 K11
		16 x 16	100	SVJCR 1616 H11
		For inserts Für Wendepplatten Pour plaquettes		VC..1103..

SVCR-X...11	ISO 91° right tool-holder ISO 91° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 91° à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	125	SVCR-1212X-11
		16 x 16	125	SVCR-1616X-11
		For inserts Für Wendepplatten Pour plaquettes		VC..1103..

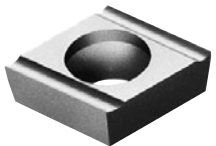
 	Tool-holder used for back turning Werkzeughalter zum Drehen hinter dem Bund Porte-outil utilisé pour le tournage arrière
---	--

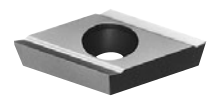
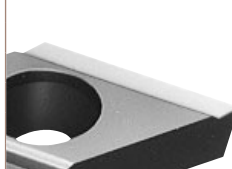
SDJCR...11 IK	ISO 93° right tool-holder with internal coolant ISO 93° rechter Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outil ISO 93° à droite avec arrosage intégré	Section C x D Querschnitt C x D Section C x D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	100	SDJCR 1212 H11 IK
		16 x 16	100	SDJCR 1616 H11 IK
		For inserts Für Wendeplatten Pour plaquettes DC...11T3..		
SDJCR...07 IK	ISO 93° right tool-holder with internal coolant ISO 93° rechter Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outil ISO 93° à droite avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	100	SDJCR 1212 H11 IK
		16 x 16	100	SDJCR 1616 H11 IK
		For inserts Für Wendeplatten Pour plaquettes DC...0702..		
SVJCR...11 IK	ISO 93° right tool-holder with internal coolant ISO 93° rechter Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outil ISO 93° à droite avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	100	SVJCR 1212 H11 IK
		16 x 16	100	SVJCR 1616 H11 IK
		For inserts Für Wendeplatten Pour plaquettes VC...1103..		
SVJCN...11 IK	ISO 93° right tool-holder with internal coolant ISO 93° rechter Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outil ISO 93° à droite avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	100	SVJCN 1212 H11 IK
		For inserts Für Wendeplatten Pour plaquettes VC...1103..		

CCGT...FNAZ7	CCGT insert with «FNAZ7» chip-breaker CCGT Wendeplatte mit «FNAZ7» Spanbrecher Plaquette CCGT avec brise-copeau «FNAZ7»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		80°	0,1	CCGT 09T301M FNAZ7	x	x	✓	x
			0,2	CCGT 09T302M FNAZ7	x	x	✓	x

DCGT...FNAZ7	DCGT insert with «FNAZ7» chip-breaker DCGT Wendeplatte mit «FNAZ7» Spanbrecher Plaquette DCGT avec brise-copeau «FNAZ7»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		55°	0,1	DCGT 070201M FNAZ7	x	x	✓	x
			0,2	DCGT 070202M FNAZ7	x	x	✓	x
			0,1	DCGT 11T301M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,2	DCGT 11T302M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,4	DCGT 11T304M FNAZ7	x	x	✓	x
			0,8	DCGT 11T308M FNAZ7	x	x	✓	x

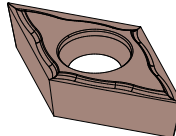
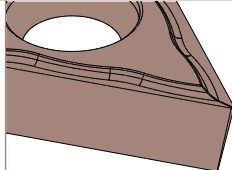
VCGT...FNAZ7	VCGT insert with «FNAZ7» chip-breaker VCGT Wendeplatte mit «FNAZ7» Spanbrecher Plaquette VCGT avec brise-copeau «FNAZ7»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		35°	0,1	VCGT 110301M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,2	VCGT 110302M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,4	VCGT 110304M FNAZ7	x	x	✓	x

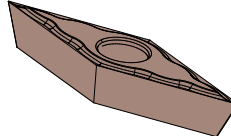
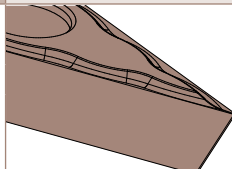
CCGT...MRS	CCGT insert with «MRS» chip-breaker CCGT Wendeplatte mit «MRS» Spanbrecher Plaquette CCGT avec brise-copeau «MRS»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		80°	0,1	CCGT 09T301 MRS	x	x	✓	x
			0,2	CCGT 09T302 MRS	x	x	✓	x

DCGT...MRS	DCGT insert with «MRS» chip-breaker DCGT Wendeplatte mit «MRS» Spanbrecher Plaquette DCGT avec brise-copeau «MRS»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		55°	0,1	DCGT 070201 MRS	x	x	✓	x
			0,2	DCGT 070202 MRS	x	x	✓	x
			0,1	DCGT 11T301 MRS	x	x	✓	x
			0,2	DCGT 11T302 MRS	x	x	✓	x
			0,4	DCGT 11T304 MRS	x	x	✓	x

DCGT...BO	DCGT insert with «BO» chip-breaker DCGT Wendeplatte mit «BO» Spanbrecher Plaque DCGT avec brise-copeau «BO»	r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		55°	0,08 DCGT 0702008 BO	x	✓	x	x
			0,15 DCGT 0702015 BO	x	✓	x	x
			0,15 DCGT 11T3015 BO	x	✓	x	x
			0,35 DCGT 11T3035 BO	x	✓	x	x

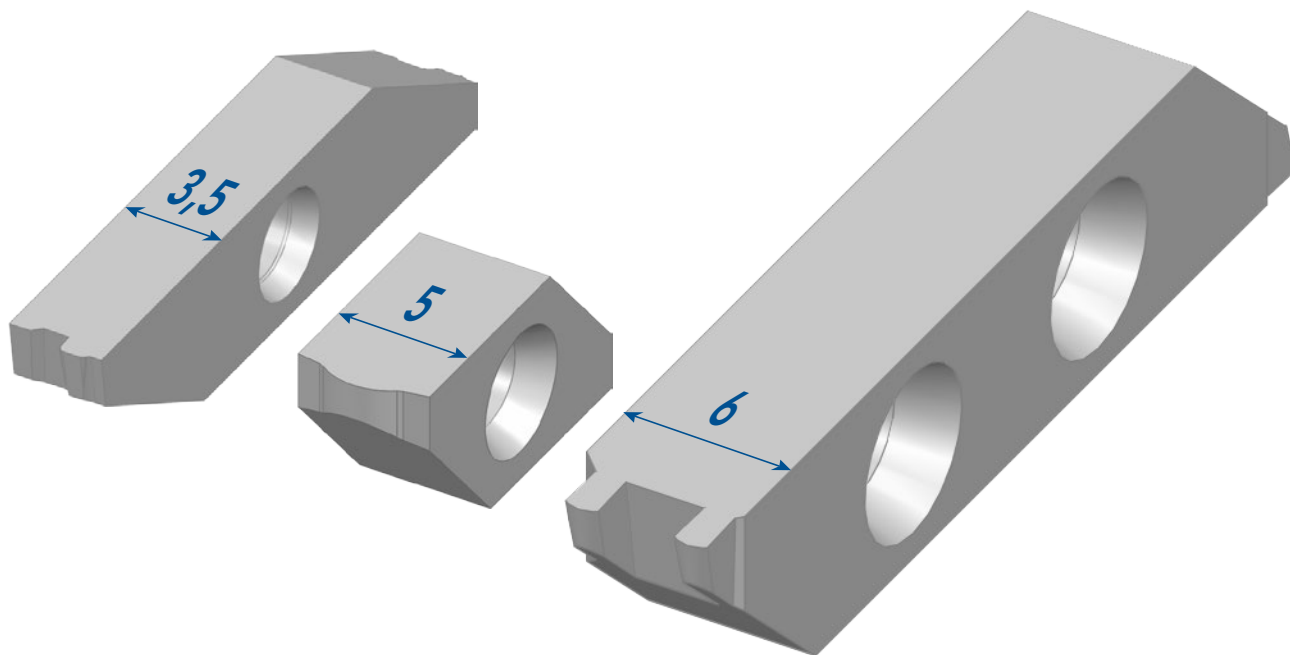
VCGT...BO	VCGT insert with «BO» chip-breaker VCGT Wendeplatte mit «BO» Spanbrecher Plaque VCGT avec brise-copeau «BO»	r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		35°	0,08 VCGT 1103008 BO	x	✓	x	x
			0,15 VCGT 1103015 BO	x	✓	x	x

DCGT...FN-EF	DCGT insert with «FN-EF» chip-breaker DCGT Wendeplatte mit «FN-EF» Spanbrecher Plaque DCGT avec brise-copeau «FN-EF»	r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		55°	0,05 DCGT 11T3005 FN-EF	✓	x	x	x
			0,1 DCGT 11T301 FN-EF	✓	x	x	x
			0,2 DCGT 11T302 FN-EF	✓	x	x	x

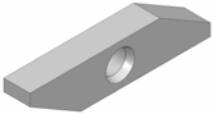
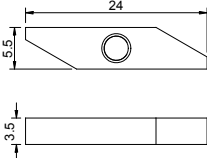
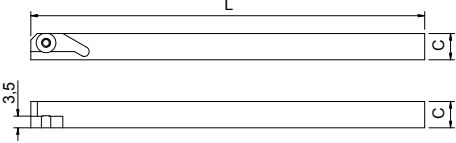
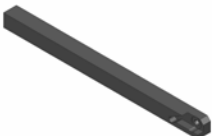
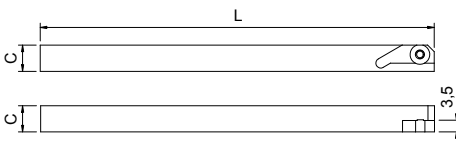
VCGT...FN-EF	VCGT insert with «FN-EF» chip-breaker VCGT Wendeplatte mit «FN-EF» Spanbrecher Plaque VCGT avec brise-copeau «FN-EF»	r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		35°	0,05 VCGT 1103005 FN-EF	✓	x	x	x
			0,1 VCGT 110301 FN-EF	✓	x	x	x
			0,2 VCGT 110302 FN-EF	✓	x	x	x

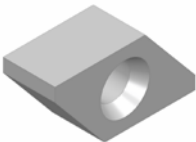
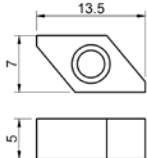
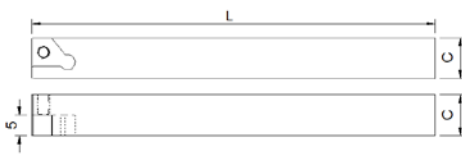
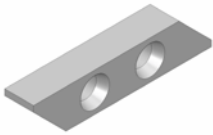
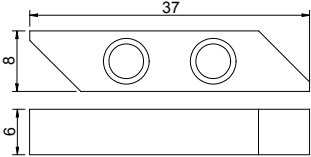
001-7	Screw for tool-holders SDJCR...07 and SVJCR...11 Schraube für Werkzeughalter SDJCR...07 und SVJCR...11 Vis pour porte-outils SDJCR...07 et SVJCR...11	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M2,5 x 7,5 T08	001-7
100-2	Screw for tool-holders SCLCR...09 and SDJCR...11 Schraube für Werkzeughalter SCLCR...09 und SDJCR...11 Vis pour porte-outils SCLCR...09 et SDJCR...11	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,5 x 9,0 T15	100-2
001-1	Key Torx 8 for screw 001-2 Schlüssel Torx 8 für Schraube 001-2 Clé Torx 8 pour vis 001-2	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1
100-1	Key Torx 15 for screw 100-2 Schlüssel Torx 15 für Schraube 100-2 Clé Torx 15 pour vis 100-2	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 15	100-1

Grooving inserts Einstechplatten Plaquettes de fonçage



- Fully ground to your specification (examples of profiles illustrated).
 - 3 different widths of blank inserts available.
 - Double ended.
 - Coated inserts.
-
- Realisierung nach kundenspezifischen Angaben.
(Bilder : Realisierbare Profilbeispiele)
 - 3 verschiedene Breiten der Wendepplattenrohlinge verfügbar.
 - 2 Schneidkanten.
 - Beschichtete Wendepplatte.
-
- Réalisation de profils personnalisés (ci-dessus : exemples de profils réalisables).
 - Différentes largeurs d'ébauches disponibles.
 - 2 arêtes de coupe.
 - Plaquette revêtue.

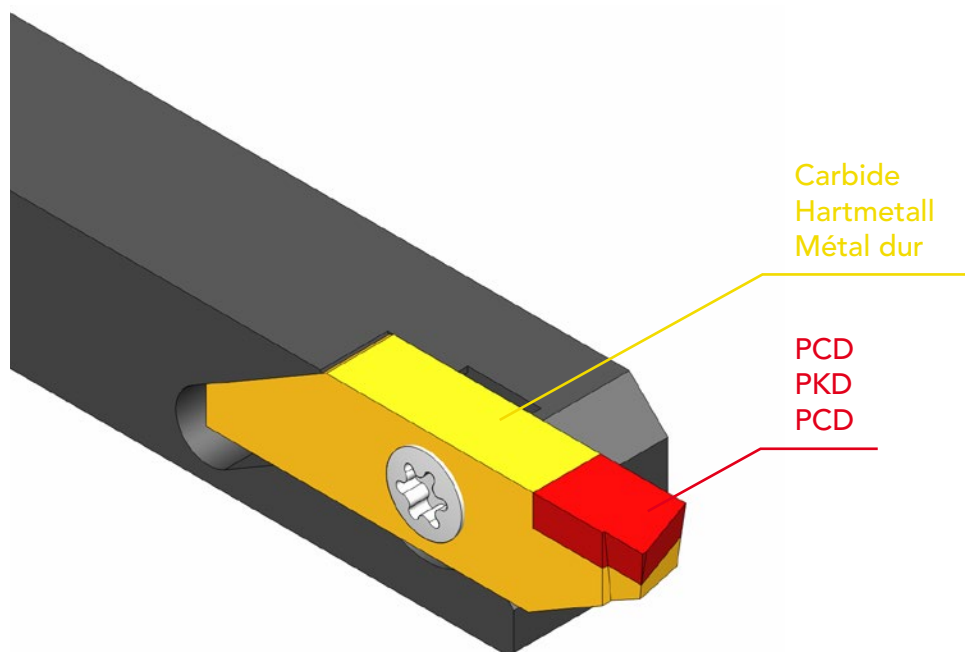
040R/L3,5K10 3,5 mm	Blank insert 3,5 mm (left and right) Rohling 3,5 mm (links und rechts) Plaquette ébauche 3,5 mm (gauche et droite)	Article nr. Artikel Nr. N° Article		
		040R/L3,5K10		
0xxR	Right tool-holder for 3,5 mm inserts Werkzeughalter rechts für 3,5 mm Wendeplatten Porte-outil à droite pour plaquettes 3,5 mm	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7 8 x 8 10 x 10 12 x 12 16 x 16 20 x 20	124 124 124 124 100 100	007R 008R 010R 012R 016R 020R
0xxL	Left tool-holder for 3,5 mm inserts Werkzeughalter links für 3,5 mm Wendeplatten Porte-outil à gauche pour plaquettes 3,5 mm	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7 8 x 8 10 x 10 12 x 12 16 x 16 20 x 20	140 140 124 124 100 100	007L 008L 010L 012L 016L 020L
001-2	Screw for tool-holders 0xxR and 0xxL Schraube für Werkzeughalter 0xxR und 0xxL Vis pour porte-outils 0xxR et 0xxL			Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M2,5 x 7,5			001-2

340R5 5 mm	Blank insert 5 mm (left and right) Rohling 5 mm (links und rechts) Plaquette ébauche 5 mm (gauche et droite)	Article nr. Artikel Nr. N° Article		
		340R5		
38xxR	Right tool-holder for 5 mm inserts Werkzeughalter rechts für 5 mm Wendeplatten Porte-outil à droite pour plaquettes 5 mm	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10 12 x 12 16 x 16	99 99 99	3810R 3812R 3816R
100-3	Screw for tool-holder 38xxR Schraube für Werkzeughalter 38xxR Vis pour porte-outil 38xxR			Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,0 x 10			100-3
715R/L-6 6 mm	Blank insert 6 mm (left and right) Rohling 6 mm (links und rechts) Plaquette ébauche 6 mm (gauche et droite)	Article nr. Artikel Nr. N° Article		
		715R/L-6		
100BH3-1xxR-6	Right tool-holder for 6 mm inserts Werkzeughalter rechts für 6 mm Wendeplatten Porte-outil à droite pour plaquettes 6 mm	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12 16 x 16	125 125	100BH3-112R-6 100BH3-116R-6
100-2	Screw for tool-holders 100BH3-1xxR-6 Schraube für Werkzeughalter 100BH3-1xxR-6 Vis pour porte-outils 100BH3-1xxR-6			Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,5 x 9,0			100-2

Indexable insert with polycrystalline diamond insert (PCD)
Diamond profile made on customer's request !

Wendeplatten mit polykristalliner Diamant Bestückung (PKD)
Bearbeitung des Profils nach Kunde Wunsch !

Plaquettes amovibles avec insert en diamant polycristallin (PCD)
Profil du diamant réalisé à la demande du client !



- Field of application : non-ferrous materials
Recommended for following materials : **CuBe** (hardened and non hardened), **gold**, **platinum**, **copper**.

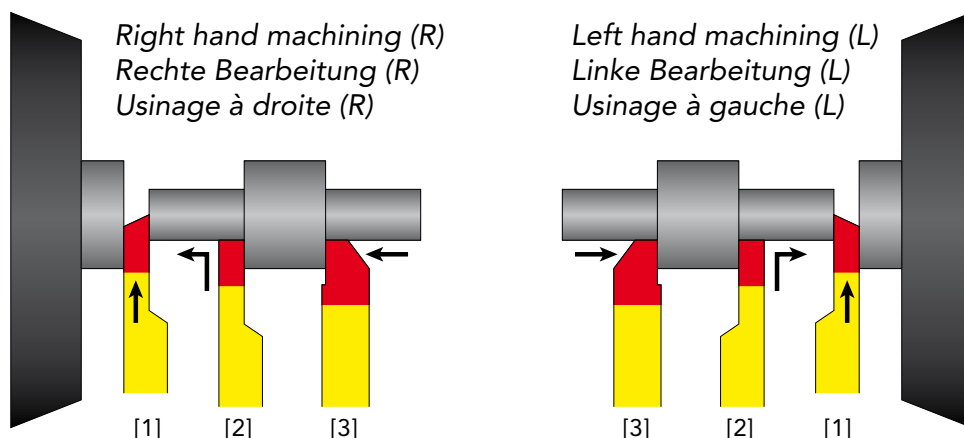
Benutzungsfeld : Nicht Eisen ligierte Materialien (Buntmetall).

Empfohlene Materialien : **CuBe** (gehärtet und nicht gehärtet), **Gold**, **Platin**, **Kupfer**.

Domaine d'application : matériaux non-ferreux.

Recommandées pour les matières suivantes : **CuBe** (durci et non-durci), **or**, **platine**, **cuivre**.

- Short delivery time : **2 weeks !**
Kurze Lieferzeit : **2 Wochen !**
Court délai de livraison : **2 semaines !**



- Developed for cutting-off [1], back turning [2] and front turning [3].
Entwickelt zum Abstechen [1], hinten Drehen [2] und vorne Drehen [3].
Conçues pour le tronçonnage [1], le tournage arrière [2] et le tournage avant [3].
- Diamond profile realizable up to 3,3 mm.
Wendeplattenprofil machbar bis zu 3,3 mm.
Profil du diamant réalisable jusqu'à une épaisseur de 3,3 mm.
- Tool-holders available in left (L) and right (R) execution as well as in different sections.
Linke (L) und Rechte (R) Halter in verschiedene Ausführungen verfügbar.
Porte-outils disponibles en exécution gauche (L) et droite (R) et en différentes sections.

