

APPLITEC

# ISO-Line



**Applitec Moutier S.A.**  
Ch. Nicolas-Junker 2  
CH-2740 Moutier



**APPLITEC**  
SWISS TOOLING

Tél. +41 32 494 60 20  
Fax +41 32 493 42 60  
[www.applitec-tools.com](http://www.applitec-tools.com)

APPLITEC



## Index

Nuances  
Sorten  
Grades

> 2

Géométries de coupe  
Spanformgeometrien  
Cutting geometries



> 5

Porte-outils et plaquettes 80°  
Halter und WSP 80°  
Holders and inserts 80°



SCA



SCL



SCM

80°

> 12

Porte-outils et plaquettes 55°  
Halter und WSP 55°  
Holders and inserts 55°



SDA



SDJ



SDN



SDH

55°

> 18

Porte-outils et plaquettes 35°  
Halter und WSP 35°  
Holders and inserts 35°



SVA



SVJ



SVV



SVX



SV-CL/R

35°

> 26

Accessoires  
Zubehör  
Accessories



> 36

<p><b>TiALN</b> revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><b>TiN</b> revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><b>K20</b> non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance universelle</li> <li>• bonne résistance à la température</li> <li>• 1<sup>er</sup> choix pour l'usinage finition des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance universelle pour travaux légers</li> <li>• très faible coefficient de frottement</li> <li>• 1<sup>er</sup> choix pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées</li> <li>• à éviter pour l'usinage du titane</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance micro-grain tenace</li> <li>• 1<sup>er</sup> choix comme base pour un revêtement</li> <li>• supporte les coupes interrompues</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Universal-Sorte</li> <li>• sehr gute Warmfestigkeit</li> <li>• für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Universal-Sorte für leichte Bearbeitung</li> <li>• sehr geringer Reibwert</li> <li>• für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden bestens geeignet</li> <li>• für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zähe Feinkornsorte</li> <li>• beste Basis für eine Beschichtung</li> <li>• für unterbrochene Schnitte geeignet</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• universal grade</li> <li>• good heat resistance</li> <li>• first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• universal grade for light machining</li> <li>• very low friction ratio</li> <li>• first choice for low resistance materials which causes edge build-up</li> <li>• not suitable for titanium machining</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tough micro-grain grade</li> <li>• first choice as base for coating</li> <li>• suitable for interrupted cut</li> </ul>
<p><b>HTA</b> revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><b>HTiN</b> revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><b>K10</b> non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance très résistante à l'usure</li> <li>• très bonne résistance à la température</li> <li>• déconseillé en cas de coupe interrompue et autres conditions d'usinage défavorables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance pour l'usinage den finition des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées</li> <li>• à éviter pour l'usinage du titane</li> <li>• µK10 + revêtement PVD</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• nuance micro-grain très résistante à l'usure</li> <li>• recommandé pour l'usinage du titane</li> <li>• déconseillé en cas de coupe interrompue</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• sehr verschleissfeste Sorte</li> <li>• sehr gute Warmfestigkeit</li> <li>• für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden</li> <li>• für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet</li> <li>• µK10 + PVD Beschichtung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• verschleissfeste Feinkorn-Sorte</li> <li>• empfehlenswert für Titanbearbeitung</li> <li>• für unterbrochene Schnitte nicht geeignet</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• very wear resistant grade</li> <li>• very good heat resistance</li> <li>• not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• grade for light machining of low resistance materials which causes edge build-up</li> <li>• not suitable for titanium machining</li> <li>• µK10 + PVD coating</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• wear resistant micro-grain grade</li> <li>• suitable for titanium machining</li> <li>• not suitable for interrupted cut</li> </ul>

**Nuances**

**Sorten**

**Grades**

## Tmax

revêtement PVD  
PVD Beschichtung  
PVD coating

- nuance pour l'usinage ébauche et semi-finition des aciers inoxydables
- très faible coefficient de frottement
- résiste aux températures d'usinage élevées

- Sorte für die Bearbeitung von mittlere bis hohe Belastung in rostfreier Stahl
- sehr geringer Reibwert
- hohe Bearbeitungswarmfestigkeit

- grade for medium to heavy machining of stainless steel
- very low friction ratio
- high machining heat resistance

**NEW**

## TAC

revêtement PVD  
PVD Beschichtung  
PVD coating

- nuance résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1<sup>er</sup> choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- supporte les coupes interrompues

- verschleissfeste Sorte für mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für Rostfreier Stahl und Superlegierung bestens geeignet
- für unterbrochene Schnitte geeignet

- wear resistant for finishing and semi-finishing
- first choice for stainless steel and superalloy
- suitable for interrupted cut

**NEW**

## HTAC

revêtement PVD  
PVD Beschichtung  
PVD coating

- nuance très résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1<sup>er</sup> choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- déconseillé en cas de coupe interrompue défavorable

- sehr verschleissfeste Sorte für mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für Rostfreier Stahl und Superlegierung bestens geeignet
- für unterbrochene Schnitte nicht geeignet

- very wear resistant for finishing and semi-finishing
- first choice for stainless steel and superalloy
- not suitable for interrupted cut

**NEW**

## Ti4

revêtement CVD  
CVD Beschichtung  
CVD coating

- nuance tenace très polyvalente pour usinage moyen à lourd des aciers et aciers alliés
- résiste aux températures d'usinage élevées

- zähe und vielseitige Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und Stahllegierung
- hohe Bearbeitungswarmfestigkeit

- strong and very versatile grade for medium to heavy machining of steel and alloyed steel
- high machining heat resistance

## Paramètres de coupe indicatifs

## Empfohlene Schnittwerte

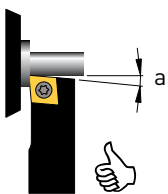
## Standard machining data

VC (m/min)	Nuances / Sorten / Grades						
Matière Werkstoff Material	PVD				CVD	non revêtu unbeschichtet uncoated	
	TiAlN HTA	TiN HTiN	Tmax	TAC HTAC	Ti4	K10	K20
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	120 - 200	120 - 180	120 - 220	120 - 200	120 - 250		
Acier Stahl < 600 N/mm <sup>2</sup> Steel	80 - 170	80 - 150	80 - 200	80 - 180	100 - 220		
Acier Stahl < 800 N/mm <sup>2</sup> Steel	60 - 150	60 - 120	60 - 180	60 - 150	100 - 200		
Acier Stahl > 800 N/mm <sup>2</sup> Steel	50 - 120		60 - 150	50 - 120	80 - 180		
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60 - 140	80 - 120	80 - 160	60 - 150	100 - 200		
Aluminium Si < 12%		250 - 2000				250 - 2000	250 - 1500
Aluminium Si > 12%		250 - 1500		150 - 400		200 - 1500	200 - 1000
Titane Titan Titanium	30 - 80			30 - 70		30 - 70	30 - 60
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze		100 - 500		100 - 300		100 - 500	100 - 300

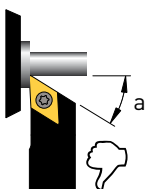
## Conseils d'utilisation

## Anwendungsempfehlungen

## Application recommendations



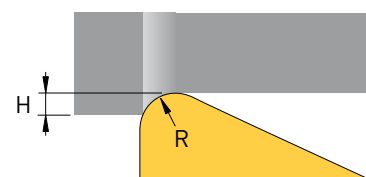
- pour un meilleur état de surface et une meilleure stabilité d'usinage, choisir une géométrie d'outil permettant un angle "a" le plus petit possible



- für bessere Oberflächengüte und Bearbeitungsstabilität, muss die Werkzeuggeometrie mit kleinstmöglichem Winkel "a" ausgewählt werden

- for a better surface finish and better machining stability, choose a tool geometry with angle "a" as small as possible

rapport hauteur de passe / rayon d'outil  
Verhältnis zwischen Spantiefe und Werkzeugradius  
machining depth / tool radius ratio



$$H \text{ min} = 0.7 \times R$$

$$H \text{ max} = 1.4 \times R$$

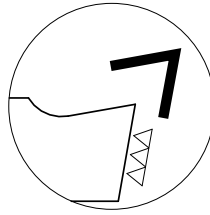
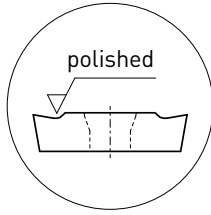
## Géométries de coupe

## Spanformgeometrien

## Cutting geometries

# FN-X8° / ENP-X8°

## FN-X8°



Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

f [mm/U]

0.01 - 0.15

0.01 - 0.15

0.01 - 0.12

0.01 - 0.18

### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 8° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

### Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usinage de toutes matières

### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 8° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

### Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

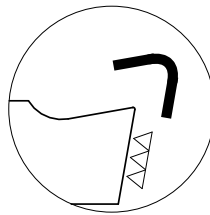
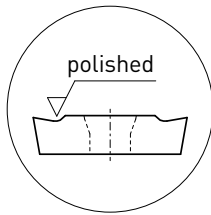
### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

### Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials

## ENP-X8°



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.18

0.03 - 0.18

-

0.03 - 0.20

### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 8° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

### Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 8° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

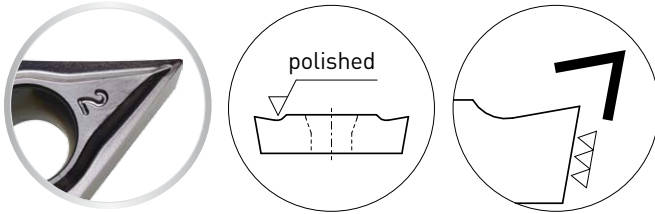
### Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 8° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

### Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

### FN-X17°



Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

f [mm/U]

-

0.015 - 0.18

0.015 - 0.15

0.015 - 0.20

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 17° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Application

- finition
- usinage des alliages d'aluminium et de titane, des matières non-ferreuses, ainsi que des aciers inoxydables

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium und Titan, Nichteisenmetalle und rostfreiem Stahl

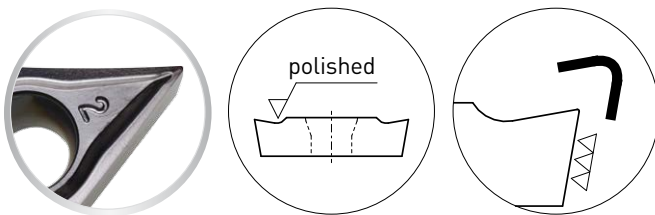
#### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

#### Application

- finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel

### ENP-X17°



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.20

0.03 - 0.20

0.03 - 0.15

0.03 - 0.25

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 17° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 17° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

#### Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 17° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

#### Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining



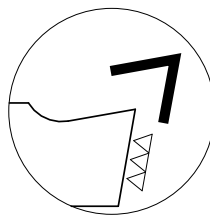
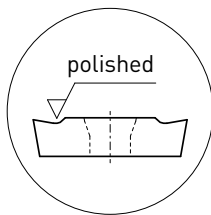
## Géométries de coupe

## Spanformgeometrien

## Cutting geometries

# FN-X25° / ENP-X25°

### FN-X25°



Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

f [mm/U]
-
0.015 - 0.15
0.015 - 0.15
0.015 - 0.30

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 25° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Application

- finition
- usinage des alliages d'aluminium et des matières non-ferreuses, ainsi que des aciers inoxydables

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- Bearbeitung von Aluminium-Liegierungen, Nichteisenmetalle und rostfreiem Stahl

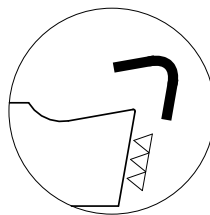
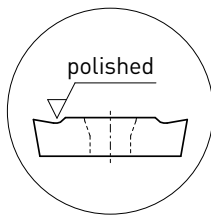
#### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

#### Application

- finishing
- machining of aluminium alloys, non-ferrous materials and stainless steel

### ENP-X25°



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]
-
0.03 - 0.15
0.03 - 0.15
0.03 - 0.30

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 25° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 25° positiver Schnitt mit kontrollierte Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

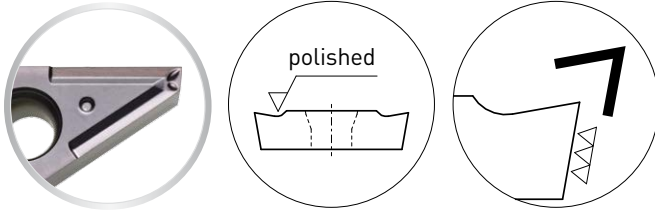
#### Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 25° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

#### Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

## FL/FR-X10°



### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 10° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 10° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD - Beschichtungen

### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 10° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

*disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...  
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich  
available only in 35° execution type VCGT-1103*

f [mm/U]

0.015 - 0.12

0.015 - 0.12

0.015 - 0.10

0.015 - 0.15

### Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usinage de toutes matières

### Anwendung

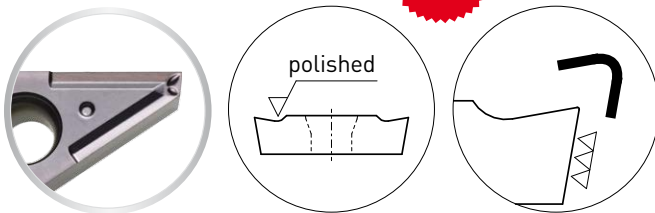
- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

### Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials

## ELP/ERP-X10°

**NEW**



### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe renforcée par polissage
- coupe positive 10° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- verstärkte und polierte Schneidkante
- 10° positiver Schnitt mit kontrollierte Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

### Description

- polished and ground insert
- reinforced and polished cutting edge
- 10° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

*disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...  
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich  
available only in 35° execution type VCGT-1103*

f [mm/U]

0.015 - 0.12

0.015 - 0.12

0.015 - 0.10

0.015 - 0.15

### Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et aciers inoxydables

### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

### Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining

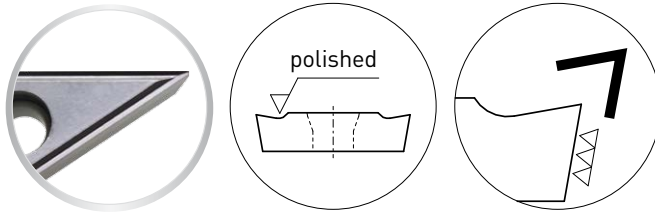
Géométries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

## FN-K18° / FN-0°

### FN-K18°



Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

*disponible uniquement en version 35° type VCGT-1103...  
nur in 35°-Ausführung Typ VCGT-1103... erhältlich  
available only in 35° execution type VCGT-1103*

f [mm/U]

0.01 - 0.10

0.01 - 0.10

0.01 - 0.08

0.01 - 0.15

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe positive 18° avec maîtrise des copeaux
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 18° positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- 18° positive cut with controlled chip-breaking
- micrograin grades with PVD coatings

#### Application

- finition
- géométrie universelle pour l'usinage de toutes matières
- avance F = 0.01-0.10 mm / U

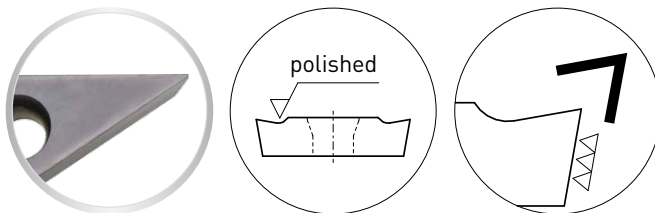
#### Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe
- Vorschub F = 0.01-0.10 mm / U

#### Application

- finishing
- general purpose geometry for the machining of all materials
- feed rate F = 0.01-0.10 mm / U

### FN-0°



Arête de coupe vive  
Scharfe Schneidkante  
Sharp edge

*disponible uniquement en version 35° type VCGW-1103...  
nur in 35°-Ausführung Typ VCGW-1103... erhältlich  
available only in 35° execution type VCGW-1103*

f [mm/U]

0.01 - 0.10

-

-

0.01 - 0.18

#### Descriptif

- plaquette polie et rectifiée
- arête de coupe vive
- coupe neutre 0°
- nuances micro-grain avec revêtements PVD

#### Beschreibung

- polierte und geschliffene Wendeplatte
- scharfe Schneidkante
- 0° neutraler Schnitt
- Feinkornsorten mit PVD-Beschichtungen

#### Description

- polished and ground insert
- sharp cutting edge
- neutral cut 0°
- micrograin grades with PVD coating

#### Application

- finition
- usinage du laiton

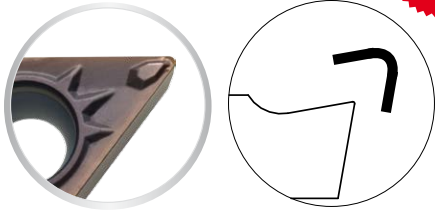
#### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- Messingbearbeitung

#### Application

- finishing and semi-finishing
- brass machining

### EN-XF2



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.15

0.03 - 0.15

0.03 - 0.18

0.03 - 0.18

#### Descriptif

- plaquette non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtements PVD

#### Application

- finition et semi-finition
- usinage des aciers et acier inoxydables
- très bonne maîtrise du copeau avec des avances faibles et peu de profondeur de passe

#### Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD Beschichtungen

#### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- sehr gute Spankontrolle

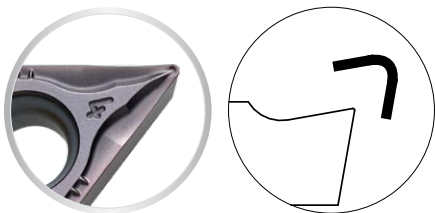
#### Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special tratment for cutting edge rounding
- PVD coatings

#### Application

- finishing and semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- very efficient chip control with low feed rate and small cutting depth

### EN-MF



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]

0.05 - 0.30

0.05 - 0.25

-

-

#### Descriptif

- plaquette non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtements PVD et CVD

#### Application

- travaux moyens
- usinage des aciers et aciers inoxydables

#### Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD und CVD Beschichtungen

#### Anwendung

- mittlere Bearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl

#### Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD and CVD coatings

#### Application

- medium turning
- steel and stainless steel machining

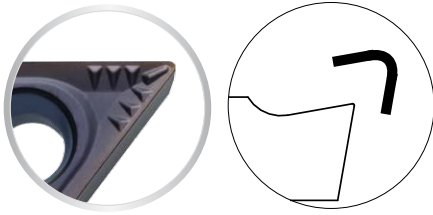
Géométries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

EN-HF

## EN-HF



Arête de coupe honée  
Gehonte Schneidkante  
Honed edge

f [mm/U]

0.1 - 0.35

0.1 - 0.30

-

-

### Descriptif

- plaque non rectifiée
- coupe positive avec maîtrise des copeaux
- traitement spécial des arêtes de coupe
- revêtement PVD et CVD

### Application

- semi-finition et finition
- usinage des aciers et acier inoxydable
- excellente finition des aciers au carbone

### Beschreibung

- ungeschliffene Wendeplatte
- positiver Schnitt mit kontrolliertem Spanbruch
- Schneidkantenabrundung durch Sonderbehandlungsprozess
- PVD und CVD Beschichtung

### Anwendung

- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- für die Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl
- sehr effizient für die Oberflächengüte im Kohlenstoffstahl

### Description

- unground insert
- positive cut with controlled chip-breaking
- special treatment for cutting edge rounding
- PVD and CVD coating

### Application

- medium turning to semi-finishing
- steel and stainless steel machining
- very efficient surface finish in carbon steel

# ISO-Line

  Outils de tournage 80°  
  80°-Drehwerkzeug  
  Turning tools 80°

80°



SCA



SCL

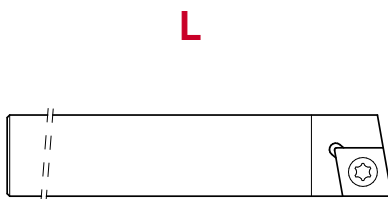


SCM

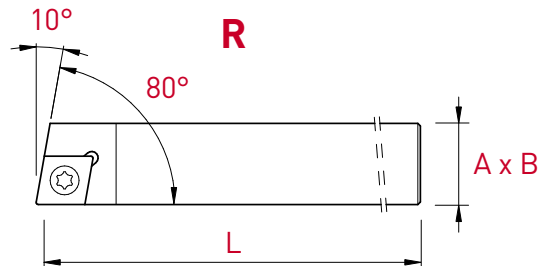
  Porte-outils  
  Halter  
  Holders

80°

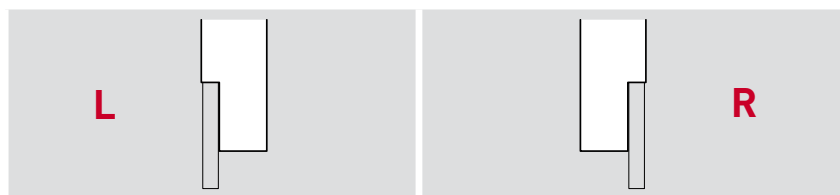
SCA



L



R



L

R

Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
CC...-0602..	8 x 8 x 115	ISO-2112	<b>SCACL-0808X-06</b>	ISO-2122	<b>SCACR-0808X-06</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2113	<b>SCACL-1010X-06</b>	ISO-2123	<b>SCACR-1010X-06</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2114	<b>SCACL-1212X-06</b>	ISO-2124	<b>SCACR-1212X-06</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2114-90	<b>SCACL-1212G-06</b>	ISO-2124-90	<b>SCACR-1212G-06</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2115	<b>SCACL-1616X-06</b>	ISO-2125	<b>SCACR-1616X-06</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2115-75	<b>SCACL-1616F-06</b>	ISO-2125-75	<b>SCACR-1616F-06</b>
CC...-09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2214	<b>SCACL-1212X-09</b>	ISO-2224	<b>SCACR-1212X-09</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2214-90	<b>SCACL-1212G-09</b>	ISO-2224-90	<b>SCACR-1212G-09</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2215	<b>SCACL-1616X-09</b>	ISO-2225	<b>SCACR-1616X-09</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2215-75	<b>SCACL-1616F-09</b>	ISO-2225-75	<b>SCACR-1616F-09</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2216	<b>SCACL-2020X-09</b>	ISO-2226	<b>SCACR-2020X-09</b>

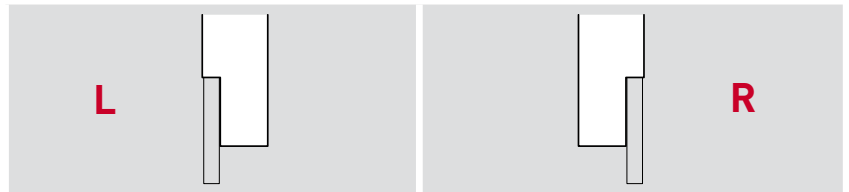
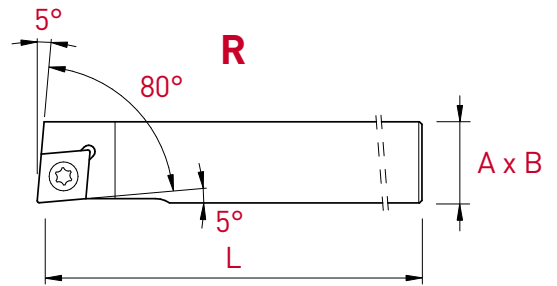
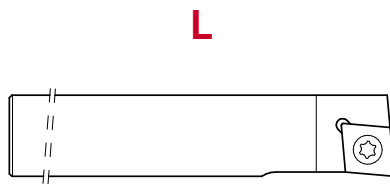
Porte-outils

Halter

Holder

80°

SCL



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
CC...-0602..	8 x 8 x 115	ISO-2132	<b>SCLCL-0808X-06</b>	ISO-2142	<b>SCLCR-0808X-06</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2133	<b>SCLCL-1010X-06</b>	ISO-2143	<b>SCLCR-1010X-06</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2134	<b>SCLCL-1212X-06</b>	ISO-2144	<b>SCLCR-1212X-06</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2134-90	<b>SCLCL-1212G-06</b>	ISO-2144-90	<b>SCLCR-1212G-06</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2135	<b>SCLCL-1616X-06</b>	ISO-2145	<b>SCLCR-1616X-06</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2135-75	<b>SCLCL-1616F-06</b>	ISO-2145-75	<b>SCLCR-1616F-06</b>
CC...-09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2234	<b>SCLCL-1212X-09</b>	ISO-2244	<b>SCLCR-1212X-09</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2234-90	<b>SCLCL-1212G-09</b>	ISO-2244-90	<b>SCLCR-1212G-09</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2235	<b>SCLCL-1616X-09</b>	ISO-2245	<b>SCLCR-1616X-09</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2235-75	<b>SCLCL-1616F-09</b>	ISO-2245-75	<b>SCLCR-1616F-09</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2236	<b>SCLCL-2020X-09</b>	ISO-2246	<b>SCLCR-2020X-09</b>

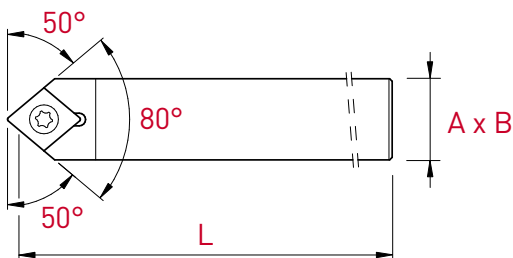
Porte-outils

Halter

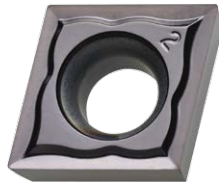
Holder

80°

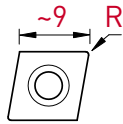
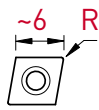
SCM



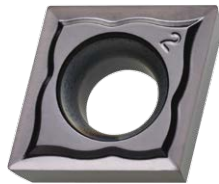
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
CC...-0602..	8 x 8 x 115	ISO-2102	<b>SCMCN-0808X-06</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2103	<b>SCMCN-1010X-06</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2104	<b>SCMCN-1212X-06</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2104-90	<b>SCMCN-1212G-06</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2105	<b>SCMCN-1616X-06</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2105-75	<b>SCMCN-1616F-06</b>
CC...-09T3..	12 x 12 x 130	ISO-2204	<b>SCMCN-1212X-09</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2204-90	<b>SCMCN-1212G-09</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2205	<b>SCMCN-1616X-09</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2205-75	<b>SCMCN-1616F-09</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2206	<b>SCMCN-2020X-09</b>



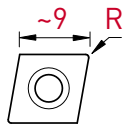
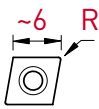
**CCGT  
FN-X8°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1130	<b>CCGT-0602005-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1131	<b>CCGT-060201-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1132	<b>CCGT-060202-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1134	<b>CCGT-060204-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1230	<b>CCGT-09T3005-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1231	<b>CCGT-09T301-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1232	<b>CCGT-09T302-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1234	<b>CCGT-09T304-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■



**CCGT  
ENP-X8°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1130-P	<b>CCGT-0602005-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1131-P	<b>CCGT-060201-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1132-P	<b>CCGT-060202-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1134-P	<b>CCGT-060204-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.05	ISO-1230-P	<b>CCGT-09T3005-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1231-P	<b>CCGT-09T301-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1232-P	<b>CCGT-09T302-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1234-P	<b>CCGT-09T304-ENP-X8</b>	■	■	■			



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

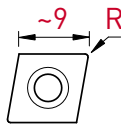
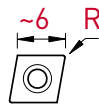
Solid carbide inserts

80°

CCGT-X17°



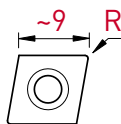
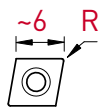
**CCGT  
FN-X17°**



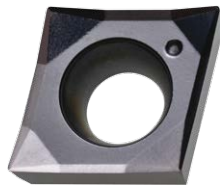
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140	CCGT-0602005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1141	CCGT-060201-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1142	CCGT-060202-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1144	CCGT-060204-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1240	CCGT-09T3005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1241	CCGT-09T301-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1242	CCGT-09T302-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1244	CCGT-09T304-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.5	ISO-1248	CCGT-09T308-FN-X17	■	■	■	■	■	■



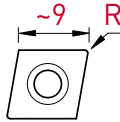
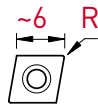
**CCGT  
ENP-X17°**



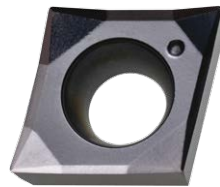
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140-P	CCGT-0602005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1141-P	CCGT-060201-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1142-P	CCGT-060202-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1144-P	CCGT-060204-ENP-X17	■	■	■			
0.05	ISO-1240-P	CCGT-09T3005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1241-P	CCGT-09T301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1242-P	CCGT-09T302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1244-P	CCGT-09T304-ENP-X17	■	■	■			
0.8	ISO-1248-P	CCGT-09T308-ENP-X17	■	■	■			



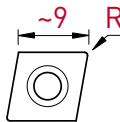
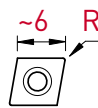
**CCGT  
FN-X25°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1150	CCGT-0602005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1151	CCGT-060201-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1152	CCGT-060202-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1154	CCGT-060204-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1250	CCGT-09T3005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1251	CCGT-09T301-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1252	CCGT-09T302-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1254	CCGT-09T304-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1258	CCGT-09T308-FN-X25	■	■	■	■	■	■



**CCGT  
ENP-X25°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1150-P	CCGT-0602005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1151-P	CCGT-060201-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1152-P	CCGT-060202-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1154-P	CCGT-060204-ENP-X25	■	■	■			
0.05	ISO-1250-P	CCGT-09T3005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1251-P	CCGT-09T301-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1252-P	CCGT-09T302-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1254-P	CCGT-09T304-ENP-X25	■	■	■			
0.8	ISO-1258-P	CCGT-09T308-ENP-X25	■	■	■			

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

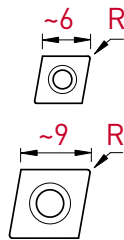
80°

CCMT

**NEW**



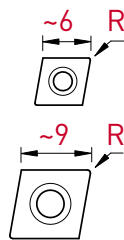
## CCMT EN-XF2



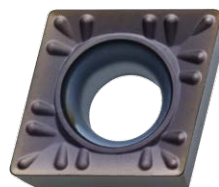
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2		CCMT-060202-EN-XF2	■	■	
0.4		CCMT-060204-EN-XF2	■	■	
0.2		CCMT-09T302-EN-XF2	■	■	
0.4		CCMT-09T304-EN-XF2	■	■	



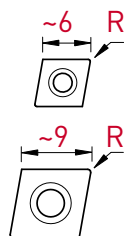
## CCMT EN-MF



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2	ISO-1122	CCMT-060202-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1124	CCMT-060204-EN-MF	■		■
0.2	ISO-1222	CCMT-09T302-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1224	CCMT-09T304-EN-MF	■		■



## CCMT EN-HF



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.4	ISO-1194	CCMT-060204-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1198	CCMT-060208-EN-HF	■		■
0.4	ISO-1294	CCMT-09T304-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1298	CCMT-09T308-EN-HF	■		■

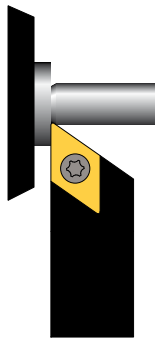
# ISO-Line

Outils de tournage 55°

55°-Drehwerkzeuge

Turning tools 55°

55°



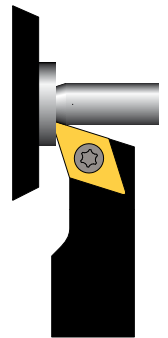
SDA



SDJ



SDN



SDH

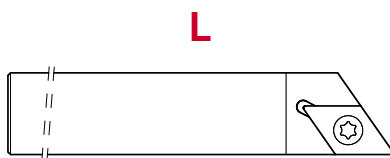
Porte-outils

Halter

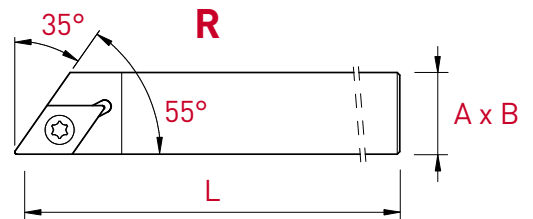
Holder

55°

SDA



L



R

A x B

L

L

R

Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC...-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2312	<b>SDACL-0808X-07</b>	ISO-2322	<b>SDACR-0808X-07</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2313	<b>SDACL-1010X-07</b>	ISO-2323	<b>SDACR-1010X-07</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2314	<b>SDACL-1212X-07</b>	ISO-2324	<b>SDACR-1212X-07</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2314-90	<b>SDACL-1212G-07</b>	ISO-2324-90	<b>SDACR-1212G-07</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2315	<b>SDACL-1616X-07</b>	ISO-2325	<b>SDACR-1616X-07</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2315-75	<b>SDACL-1616F-07</b>	ISO-2325-75	<b>SDACR-1616F-07</b>
DC...-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2414	<b>SDACL-1212X-11</b>	ISO-2424	<b>SDACR-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2414-90	<b>SDACL-1212G-11</b>	ISO-2424-90	<b>SDACR-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2415	<b>SDACL-1616X-11</b>	ISO-2425	<b>SDACR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2415-75	<b>SDACL-1616F-11</b>	ISO-2425-75	<b>SDACR-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2416	<b>SDACL-2020X-11</b>	ISO-2426	<b>SDACR-2020X-11</b>

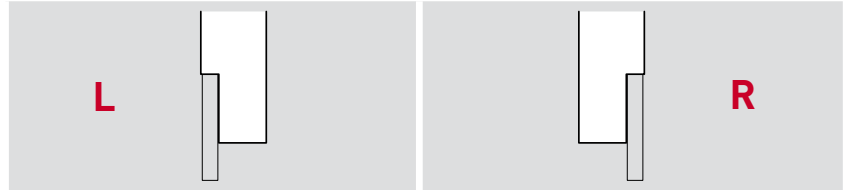
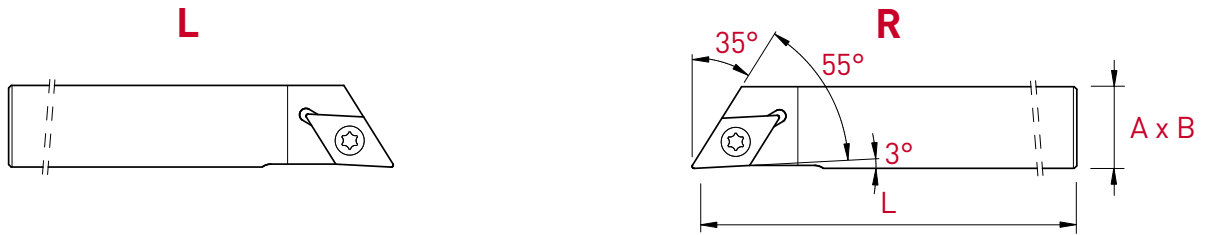
Porte-outils

Halter

Holder

55°

SDJ



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC...-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2332	<b>SDJCL-0808X-07</b>	ISO-2342	<b>SDJCR-0808X-07</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2333	<b>SDJCL-1010X-07</b>	ISO-2343	<b>SDJCR-1010X-07</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2334	<b>SDJCL-1212X-07</b>	ISO-2344	<b>SDJCR-1212X-07</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2334-90	<b>SDJCL-1212G-07</b>	ISO-2344-90	<b>SDJCR-1212G-07</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2335	<b>SDJCL-1616X-07</b>	ISO-2345	<b>SDJCR-1616X-07</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2335-75	<b>SDJCL-1616F-07</b>	ISO-2345-75	<b>SDJCR-1616F-07</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2336	<b>SDJCL-2020X-07</b>	ISO-2346	<b>SDJCR-2020X-07</b>
DC...-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2434	<b>SDJCL-1212X-11</b>	ISO-2444	<b>SDJCR-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2434-90	<b>SDJCL-1212G-11</b>	ISO-2444-90	<b>SDJCR-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2435	<b>SDJCL-1616X-11</b>	ISO-2445	<b>SDJCR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2435-75	<b>SDJCL-1616F-11</b>	ISO-2445-75	<b>SDJCR-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2436	<b>SDJCL-2020X-11</b>	ISO-2446	<b>SDJCR-2020X-11</b>

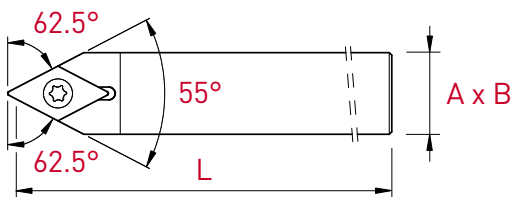
Porte-outils

Halter

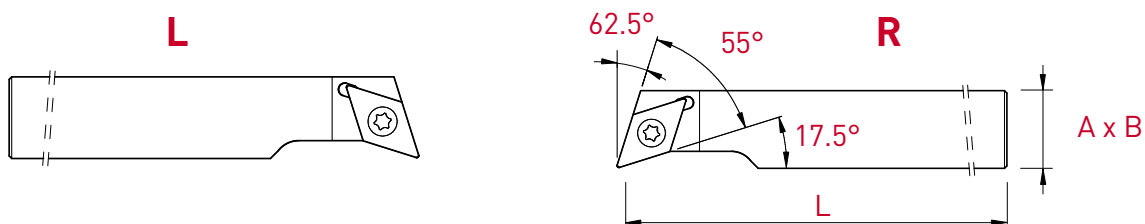
Holder

55°

SDN



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
DC...-0702..	8 x 8 x 115	ISO-2302	<b>SDNCN-0808X-07</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2303	<b>SDNCN-1010X-07</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2304	<b>SDNCN-1212X-07</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2304-90	<b>SDNCN-1212G-07</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2305	<b>SDNCN-1616X-07</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2305-75	<b>SDNCN-1616F-07</b>
DC...-11T3..	12 x 12 x 130	ISO-2404	<b>SDNCN-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2404-90	<b>SDNCN-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2405	<b>SDNCN-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2405-75	<b>SDNCN-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2406	<b>SDNCN-2020X-11</b>



Plaquette WSP Insert	A x B x L	L		R	
		Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
DC...-0702..	10 x 10 x 115	ISO-2353	<b>SDHCL-1010X-07</b>	ISO-2363	<b>SDHCR-1010X-07</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2354	<b>SDHCL-1212X-07</b>	ISO-2364	<b>SDHCR-1212X-07</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2354-90	<b>SDHCL-1212G-07</b>	ISO-2364-90	<b>SDHCR-1212G-07</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2355	<b>SDHCL-1616X-07</b>	ISO-2365	<b>SDHCR-1616X-07</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2355-75	<b>SDHCL-1616F-07</b>	ISO-2365-75	<b>SDHCR-1616F-07</b>
DC...-11T3..	16 x 16 x 130	ISO-2455	<b>SDHCL-1616X-11</b>	ISO-2465	<b>SDHCR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2455-75	<b>SDHCL-1616F-11</b>	ISO-2465-75	<b>SDHCR-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2456	<b>SDHCL-2020X-11</b>	ISO-2466	<b>SDHCR-2020X-11</b>

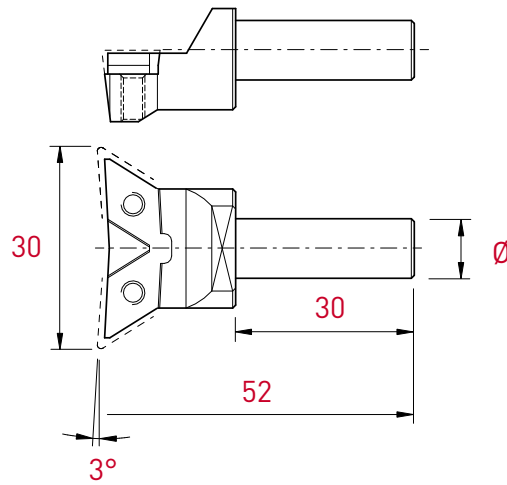
Porte-outils

Halter

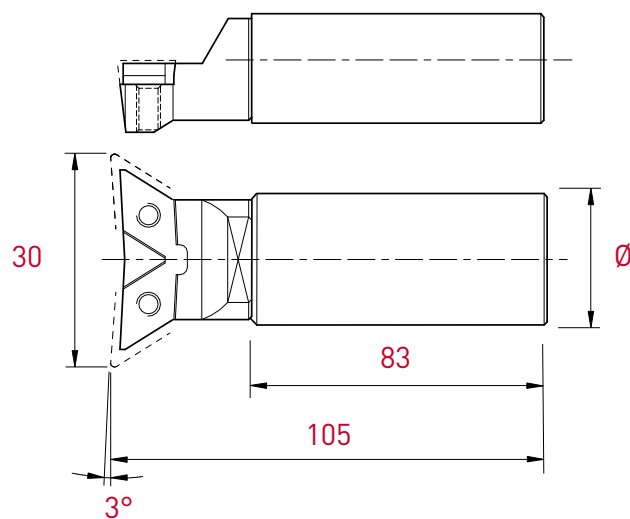
Holder

55°

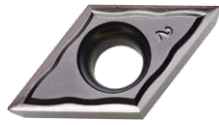
SDU



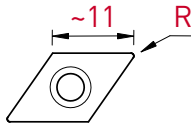
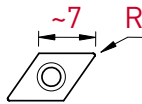
Plaquette WSP Insert	Ø	Old ref.	Art. N°
DC..-11T3..	10	ISO-2400-D10	<b>SDUC-D10X-11</b>



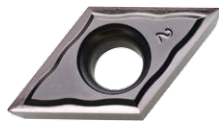
Plaquette WSP Insert	Ø	Old ref.	Art. N°
DC..-11T3..	20	ISO-2400-D20-S	<b>SDUC-D20X-11</b>
	25.4	ISO-2400-D25.4-S	<b>SDUC-D25.4X-11</b>



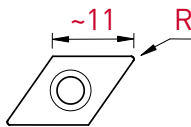
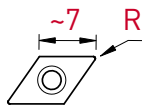
## DCGT FN-X8°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1330	DCGT-0702005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1331	DCGT-070201-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1332	DCGT-070202-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1334	DCGT-070204-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1430	DCGT-11T3005-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1431	DCGT-11T301-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1432	DCGT-11T302-FN-X8	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1434	DCGT-11T304-FN-X8	■	■	■	■	■	■



## DCGT ENP-X8°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1330-P	DCGT-0702005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1331-P	DCGT-070201-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1332-P	DCGT-070202-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1334-P	DCGT-070204-ENP-X8	■	■	■			
0.05	ISO-1430-P	DCGT-11T3005-ENP-X8	■	■	■			
0.1	ISO-1431-P	DCGT-11T301-ENP-X8	■	■	■			
0.2	ISO-1432-P	DCGT-11T302-ENP-X8	■	■	■			
0.4	ISO-1434-P	DCGT-11T304-ENP-X8	■	■	■			



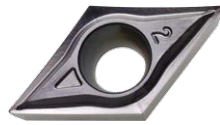
Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

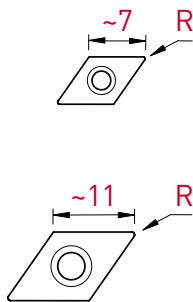
Solid carbide inserts

55°

DCGT-X17°



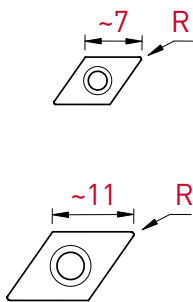
**DCGT  
FN-X17°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1340	DCGT-0702005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1341	DCGT-070201-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1342	DCGT-070202-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1344	DCGT-070204-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1440	DCGT-11T3005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1441	DCGT-11T301-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1442	DCGT-11T302-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1444	DCGT-11T304-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1448	DCGT-11T308-FN-X17	■	■	■	■	■	■



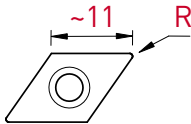
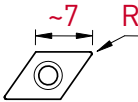
**DCGT  
ENP-X17°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1340-P	DCGT-0702005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1341-P	DCGT-070201-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1342-P	DCGT-070202-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1344-P	DCGT-070204-ENP-X17	■	■	■			
0.05	ISO-1440-P	DCGT-11T3005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1441-P	DCGT-11T301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1442-P	DCGT-11T302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1444-P	DCGT-11T304-ENP-X17	■	■	■			
0.8	ISO-1448-P	DCGT-11T308-ENP-X17	■	■	■			



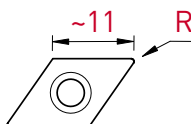
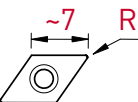
## DCGT FN-X25°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1350	DCGT-0702005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1351	DCGT-070201-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1352	DCGT-070202-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1354	DCGT-070204-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1450	DCGT-11T3005-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1451	DCGT-11T301-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1452	DCGT-11T302-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1454	DCGT-11T304-FN-X25	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1458	DCGT-11T308-FN-X25	■	■	■	■	■	■



## DCGT ENP-X25°



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1350-P	DCGT-0702005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1351-P	DCGT-070201-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1352-P	DCGT-070202-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1354-P	DCGT-070204-ENP-X25	■	■	■			
0.05	ISO-1450-P	DCGT-11T3005-ENP-X25	■	■	■			
0.1	ISO-1451-P	DCGT-11T301-ENP-X25	■	■	■			
0.2	ISO-1452-P	DCGT-11T302-ENP-X25	■	■	■			
0.4	ISO-1454-P	DCGT-11T304-ENP-X25	■	■	■			
0.8	ISO-1458-P	DCGT-11T308-ENP-X25	■	■	■			

Plaquettes en métal dur

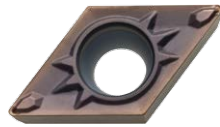
VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

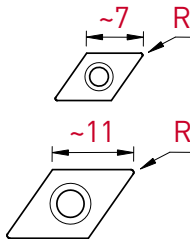
55°

DCMT

**NEW**



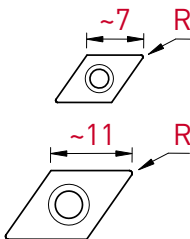
**DCMT  
EN-XF2**



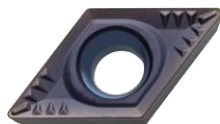
R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2		DCMT-070202-EN-XF2	■	■	
0.4		DCMT-070204-EN-XF2	■	■	
0.2		DCMT-11T302-EN-XF2	■	■	
0.4		DCMT-11T304-EN-XF2	■	■	



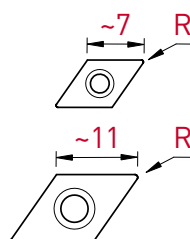
**DCMT  
EN-MF**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.2	ISO-1322	DCMT-070202-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1324	DCMT-070204-EN-MF	■		■
0.2	ISO-1422	DCMT-11T302-EN-MF	■		■
0.4	ISO-1424	DCMT-11T304-EN-MF	■		■



**DCMT  
EN-HF**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		CVD
			Tmax	TAC	HTAC
0.4	ISO-1394	DCMT-070204-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1398	DCMT-070208-EN-HF	■		■
0.4	ISO-1494	DCMT-11T304-EN-HF	■		■
0.8	ISO-1498	DCMT-11T308-EN-HF	■		■

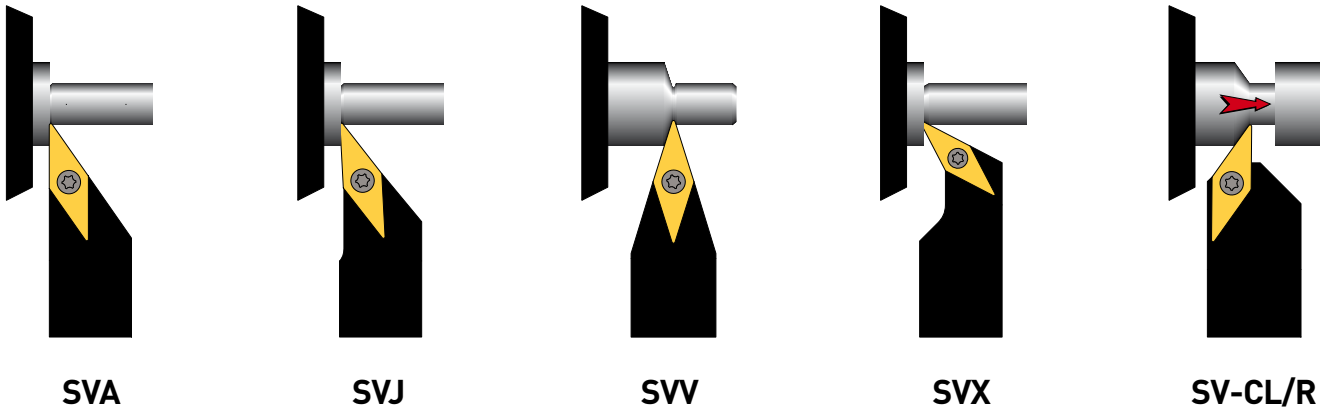
# ISO-Line

Outils de tournage 35°

35°-Drehwerkzeuge

Turning tools 3 5°

35°



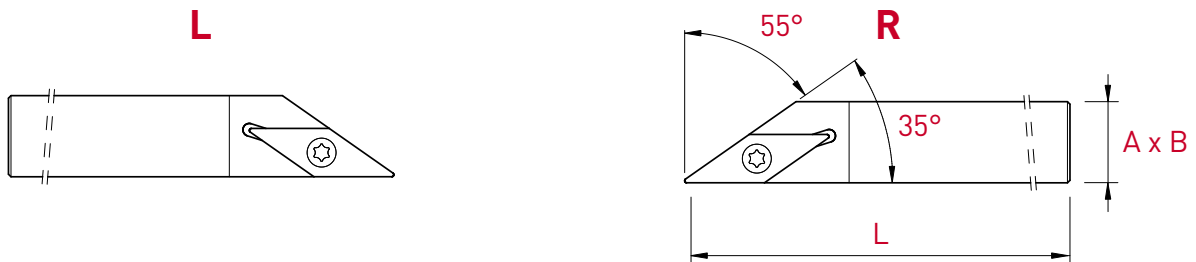
Porte-outils

Halter

Holder

35°

SVA



Plaquette WSP Insert	A x B x L	L		R	
		Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...1103..	8 x 8 x 115	ISO-2612	<b>SVACL-0808X-11</b>	ISO-2622	<b>SVACR-0808X-11</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2613	<b>SVACL-1010X-11</b>	ISO-2623	<b>SVACR-1010X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2614	<b>SVACL-1212X-11</b>	ISO-2624	<b>SVACR-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2614-90	<b>SVACL-1212G-11</b>	ISO-2624-90	<b>SVACR-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2615	<b>SVACL-1616X-11</b>	ISO-2625	<b>SVACR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2615-75	<b>SVACL-1616F-11</b>	ISO-2625-75	<b>SVACR-1616F-11</b>
VC...1604..	20 x 20 x 120	ISO-2616	<b>SVACL-2020X-11</b>	ISO-2626	<b>SVACR-2020X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2714	<b>SVACL-1212X-16</b>	ISO-2724	<b>SVACR-1212X-16</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2714-90	<b>SVACL-1212G-16</b>	ISO-2724-90	<b>SVACR-1212G-16</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2715	<b>SVACL-1616X-16</b>	ISO-2725	<b>SVACR-1616X-16</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2715-75	<b>SVACL-1616F-16</b>	ISO-2725-75	<b>SVACR-1616F-16</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2716	<b>SVACL-2020X-16</b>	ISO-2726	<b>SVACR-2020X-16</b>

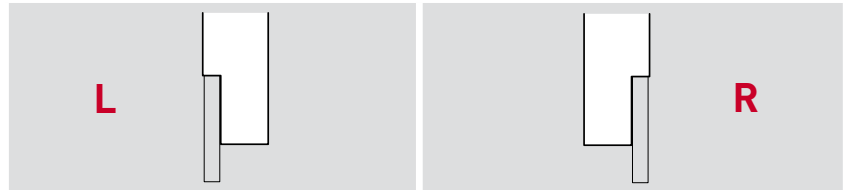
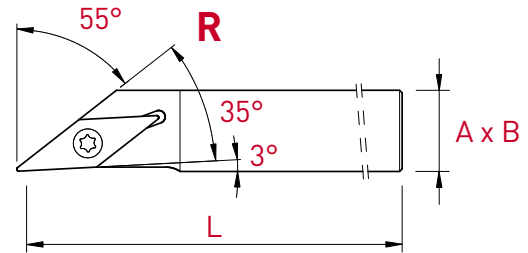
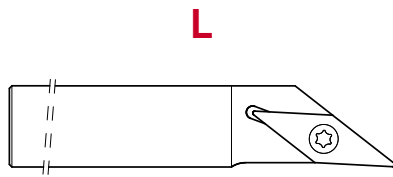
Porte-outils

Halter

Holder

35°

SVJ



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2632	<b>SVJCL-0808X-11</b>	ISO-2642	<b>SVJCR-0808X-11</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2633	<b>SVJCL-1010X-11</b>	ISO-2643	<b>SVJCR-1010X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2634	<b>SVJCL-1212X-11</b>	ISO-2644	<b>SVJCR-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2634-90	<b>SVJCL-1212G-11</b>	ISO-2644-90	<b>SVJCR-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2635	<b>SVJCL-1616X-11</b>	ISO-2645	<b>SVJCR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2635-75	<b>SVJCL-1616F-11</b>	ISO-2645-75	<b>SVJCR-1616F-11</b>
VC..-1604..	20 x 20 x 120	ISO-2636	<b>SVJCL-2020X-11</b>	ISO-2646	<b>SVJCR-2020X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2734	<b>SVJCL-1212X-16</b>	ISO-2744	<b>SVJCR-1212X-16</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2734-90	<b>SVJCL-1212G-16</b>	ISO-2744-90	<b>SVJCR-1212G-16</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2735	<b>SVJCL-1616X-16</b>	ISO-2745	<b>SVJCR-1616X-16</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2735-75	<b>SVJCL-1616F-16</b>	ISO-2745-75	<b>SVJCR-1616F-16</b>
20 x 20 x 120	ISO-2736	<b>SVJCL-2020X-16</b>	ISO-2746	<b>SVJCR-2020X-16</b>	

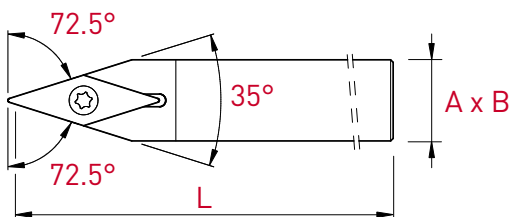
Porte-outils

Halter

Holder

35°

SVV



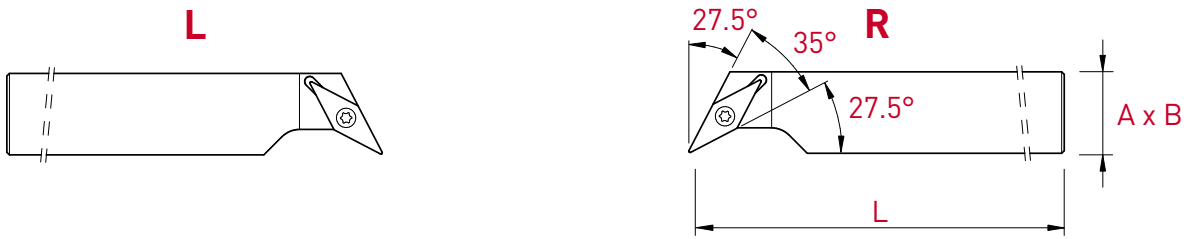
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°
VC..-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2602	<b>SVVCN-0808X-11</b>
	10 x 10 x 115	ISO-2603	<b>SVVCN-1010X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2604	<b>SVVCN-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2604-90	<b>SVVCN-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2605	<b>SVVCN-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2605-75	<b>SVVCN-1616F-11</b>
VC..-1604..	20 x 20 x 120	ISO-2606	<b>SVVCN-2020X-11</b>
	12 x 12 x 130	ISO-2704	<b>SVVCN-1212X-16</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2704-90	<b>SVVCN-1212G-16</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2705	<b>SVVCN-1616X-16</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2705-75	<b>SVVCN-1616F-16</b>
20 x 20 x 120	ISO-2706	<b>SVVCN-2020X-16</b>	

# ISO-Line

Porte-outils  
Halter  
Holders

35°

SVX

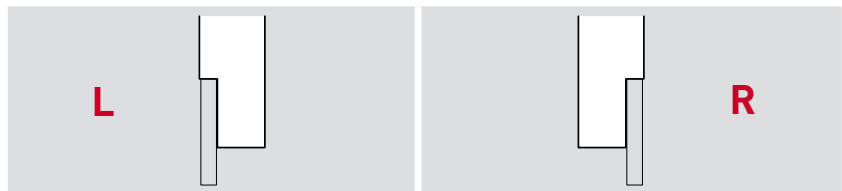
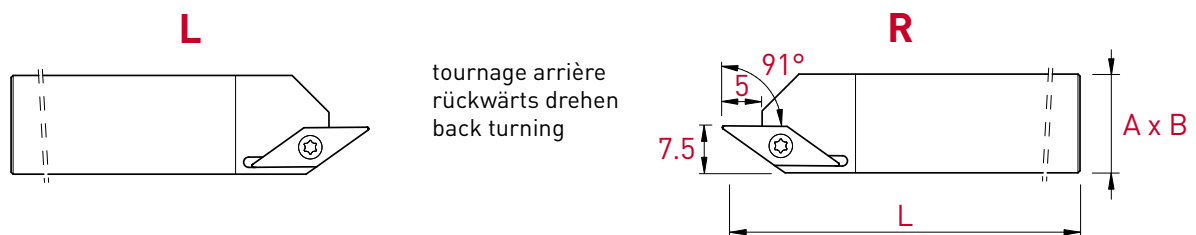


Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...-1103..	16 x 16 x 130	ISO-2655	<b>SVXCL-1616X-11</b>	ISO-2665	<b>SVXCR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2655-75	<b>SVXCL-1616F-11</b>	ISO-2665-75	<b>SVXCR-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2656	<b>SVXCL-2020X-11</b>	ISO-2666	<b>SVXCR-2020X-11</b>

Porte-outils  
Halter  
Holders

35°

SV-CL/R



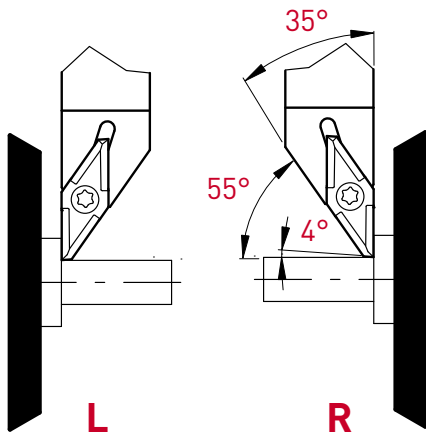
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...-1103..	12 x 12 x 130	ISO-2674	<b>SV-CL-1212X-11</b>	ISO-2684	<b>SV-CR-1212X-11</b>
	12 x 12 x 90	ISO-2674-90	<b>SV-CL-1212G-11</b>	ISO-2684-90	<b>SV-CR-1212G-11</b>
	16 x 16 x 130	ISO-2675	<b>SV-CL-1616X-11</b>	ISO-2685	<b>SV-CR-1616X-11</b>
	16 x 16 x 75	ISO-2675-75	<b>SV-CL-1616F-11</b>	ISO-2685-75	<b>SV-CR-1616F-11</b>
	20 x 20 x 120	ISO-2676	<b>SV-CL-2020X-11</b>	ISO-2686	<b>SV-CR-2020X-11</b>

Porte-outils compatibles avec plaquettes VCGT FL/FR-X10°

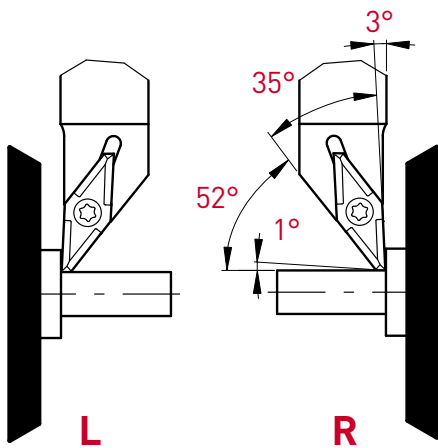
Passende Halter zu den Wendepplatten VCGT FL/FR-X10°

Holder compatible with inserts VCGT FL/FR-X10°

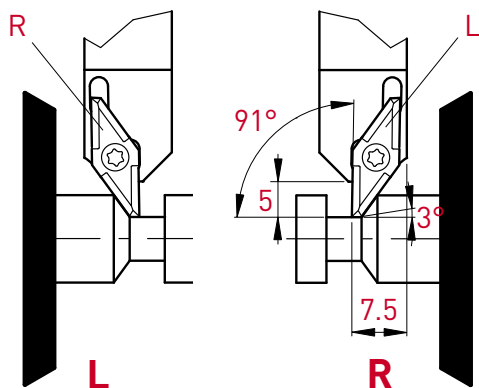
35°



	Old ref.	Art. N°
<b>R</b>	ISO-262x	<b>SVACR-...-11</b>
<b>L</b>	ISO-261x	<b>SVACL-...-11</b>



	Old ref.	Art. N°
<b>R</b>	ISO-264x	<b>SVJCR-...-11</b>
<b>L</b>	ISO-263x	<b>SVJCL-...-11</b>



	Old ref.	Art. N°
<b>R</b>	ISO-268x	<b>SV-CR-...-11</b>
<b>L</b>	ISO-267x	<b>SV-CL-...-11</b>

# ISO-Line

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

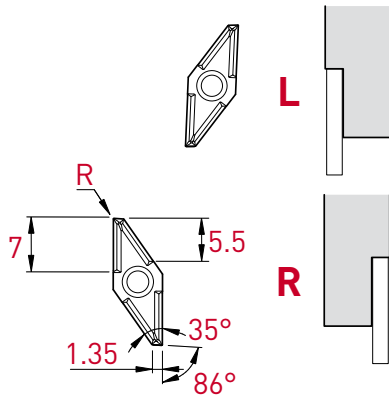
Solid carbide inserts

35°

VCGT-FL / FR-X10°



**VCGT  
FL / FR-X10°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.03	ISO-1690-L	VCGT-1103003-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.08	ISO-16908-L	VCGT-1103008-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1691-L	VCGT-110301-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1692-L	VCGT-110302-FL-X10	■	■	■	■	■	■
0.03	ISO-1690-R	VCGT-1103003-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.08	ISO-16908-R	VCGT-1103008-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1691-R	VCGT-110301-FR-X10	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1692-R	VCGT-110302-FR-X10	■	■	■	■	■	■

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

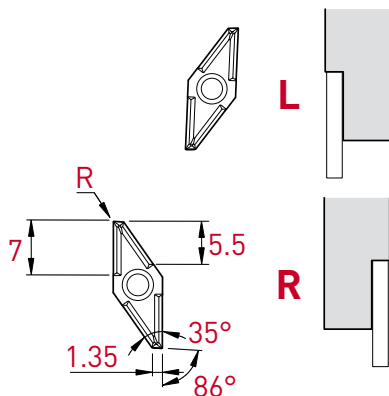
35°

VCGT-ELP / ERP-X10°

**NEW**



**VCGT  
ELP/ERP-X10°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiAlN	TiN	K20	HTA	K10	
0.03		VCGT-1103003-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.08		VCGT-1103008-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.1		VCGT-110301-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.2		VCGT-110302-ELP-X10	■	■	■	■	■	■
0.03		VCGT-1103003-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.08		VCGT-1103008-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.1		VCGT-110301-ERP-X10	■	■	■	■	■	■
0.2		VCGT-110302-ERP-X10	■	■	■	■	■	■



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

35°

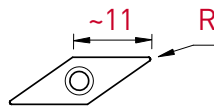
VCGT



**VCGT  
FN-K18°**

PVD

non revêtu  
unbeschichtet  
uncoated



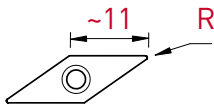
R	Old ref.	Art. N°	HTA	HTiN	K10
0.05	ISO-1680	<b>VCGT-1103005-FN-K18</b>	■	■	■
0.1	ISO-1681	<b>VCGT-110301-FN-K18</b>	■	■	■
0.2	ISO-1682	<b>VCGT-110302-FN-K18</b>	■	■	■
0.4	ISO-1684	<b>VCGT-110304-FN-K18</b>	■	■	■



**VCGW-0°**

PVD

non revêtu  
unbeschichtet  
uncoated

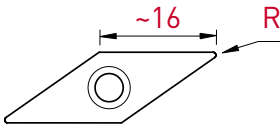
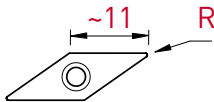


R	Old ref.	Art. N°	HTA	HTiN	K10
0.05	ISO-1670	<b>VCGW-1103005-FN-0</b>	■	■	■
0.1	ISO-1671	<b>VCGW-110301-FN-0</b>	■	■	■
0.2	ISO-1672	<b>VCGW-110302-FN-0</b>	■	■	■
0.4	ISO-1674	<b>VCGW-110304-FN-0</b>	■	■	■



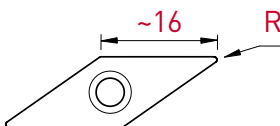
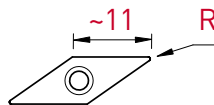
**VCGT  
FN-X8°**

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1630	<b>VCGT-1103005-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1631	<b>VCGT-110301-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1632	<b>VCGT-110302-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1634	<b>VCGT-110304-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1730	<b>VCGT-1604005-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1731	<b>VCGT-160401-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1732	<b>VCGT-160402-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1734	<b>VCGT-160404-FN-X8</b>	■	■	■	■	■	■



**VCGT  
ENP-X8°**

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1630-P	<b>VCGT-1103005-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1631-P	<b>VCGT-110301-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1632-P	<b>VCGT-110302-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1634-P	<b>VCGT-110304-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.05	ISO-1730-P	<b>VCGT-1604005-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1731-P	<b>VCGT-160401-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1732-P	<b>VCGT-160402-ENP-X8</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1734-P	<b>VCGT-160404-ENP-X8</b>	■	■	■			



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

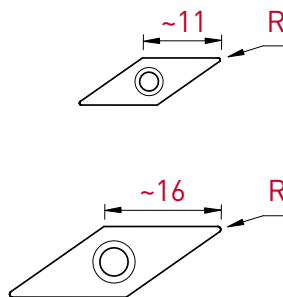
Solid carbide inserts

35°

VCGT-X17°



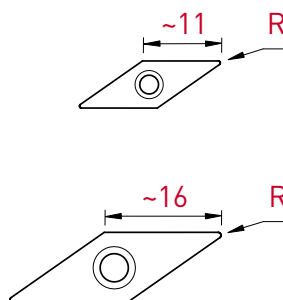
**VCGT  
FN-X17°**



R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1640	<b>VCGT-1103005-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1641	<b>VCGT-110301-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1642	<b>VCGT-110302-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1644	<b>VCGT-110304-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1740	<b>VCGT-1604005-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1741	<b>VCGT-160401-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1742	<b>VCGT-160402-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1744	<b>VCGT-160404-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1748	<b>VCGT-160408-FN-X17</b>	■	■	■	■	■	■



**VCGT  
ENP-X17°**

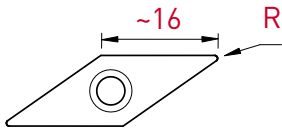
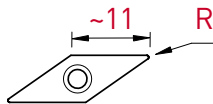


R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1640-P	<b>VCGT-1103005-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1641-P	<b>VCGT-110301-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1642-P	<b>VCGT-110302-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1644-P	<b>VCGT-110304-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.05	ISO-1740-P	<b>VCGT-1604005-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1741-P	<b>VCGT-160401-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1742-P	<b>VCGT-160402-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1744-P	<b>VCGT-160404-ENP-X17</b>	■	■	■			
0.8	ISO-1748-P	<b>VCGT-160408-ENP-X17</b>	■	■	■			



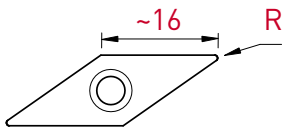
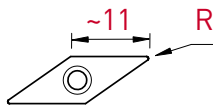
**VCGT  
FN-X25°**

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1650	<b>VCGT-1103005-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1651	<b>VCGT-110301-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1652	<b>VCGT-110302-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1654	<b>VCGT-110304-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.05	ISO-1750	<b>VCGT-1604005-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1751	<b>VCGT-160401-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1752	<b>VCGT-160402-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1754	<b>VCGT-160404-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■
0.8	ISO-1758	<b>VCGT-160408-FN-X25</b>	■	■	■	■	■	■



**VCGT  
ENP-X25°**

R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1650-P	<b>VCGT-1103005-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1651-P	<b>VCGT-110301-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1652-P	<b>VCGT-110302-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1654-P	<b>VCGT-110304-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.05	ISO-1750-P	<b>VCGT-1604005-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.1	ISO-1751-P	<b>VCGT-160401-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.2	ISO-1752-P	<b>VCGT-160402-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.4	ISO-1754-P	<b>VCGT-160404-ENP-X25</b>	■	■	■			
0.8	ISO-1758-P	<b>VCGT-160408-ENP-X25</b>	■	■	■			



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

Solid carbide inserts

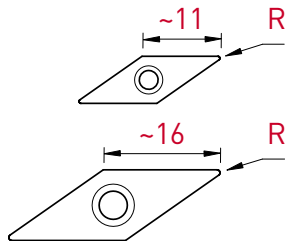
## VCMT

**NEW**



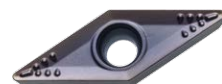
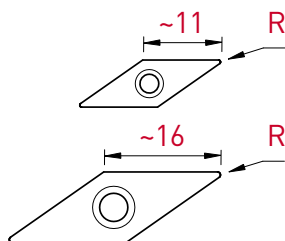
### VCMT EN-XF2

			PVD		CVD	
R	Old ref.	Art. N°	Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2		VCMT-110302-EN-XF2	■	■		
0.4		VCMT-110304-EN-XF2	■	■		
0.4		VCMT-160404-EN-XF2	■	■		



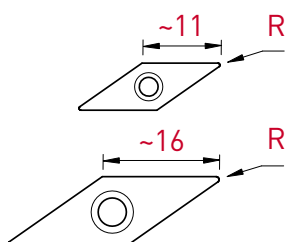
### VCMT EN-MF

			PVD		CVD	
R	Old ref.	Art. N°	Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2	ISO-1622	VCMT-110302-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1624	VCMT-110304-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1724	VCMT-160404-EN-MF	■			■



### VCMT EN-HF




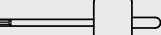
			PVD		CVD	
R	Old ref.	Art. N°	Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.4	ISO-1694	VCMT-110304-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1698	VCMT-110308-EN-HF	■			■
0.4	ISO-1794	VCMT-160404-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1798	VCMT-160408-EN-HF	■			■



Accessoires

Zubehör

Accessories

Vis et clés de rechange Ersatzschrauben und Schlüssel Spare screws and keys	Porte-outils Halter Holders	Vis Schrauben Screw	Clé Schlüssel Key	Option	Serrage Torque
Series SC...-06 Series SD...-07 Series SV...-11		<b>V-M2.5X7.8-T8</b> 	<b>C-T8</b> 	<b>SET-NM-TX15</b>	1.3 Nm
Series SC...-09 Series SD...-11 Series SV...-16		<b>V-M4X9-T15-ISO</b> 	<b>C-T15</b> 	<b>SET-NM-TX8</b>	3 Nm

Recommandation de serrage

Drehmoment Empfehlung

Clamping recommendation



**SET-NM-TX15**  
**SET-NM-TX8**

# CUT-Line



APPLITEC

**Applitec Moutier S.A.**  
Ch. Nicolas-Junker 2  
CH-2740 Moutier



**APPLITEC**  
SWISS TOOLING

Tél. +41 32 494 60 20  
Fax +41 32 493 42 60  
[www.applitec-tools.com](http://www.applitec-tools.com)

PERFORMANCE | PRECISION | RIGIDITY



SWISS MADE



**APPLITEC**  
SWISS TOOLING

**Applitec Moutier S.A.**  
Ch. Nicolas-Junker 2  
CH-2740 Moutier

Tél. +41 32 494 60 20  
Fax +41 32 493 42 60  
[www.applitec-tools.com](http://www.applitec-tools.com)