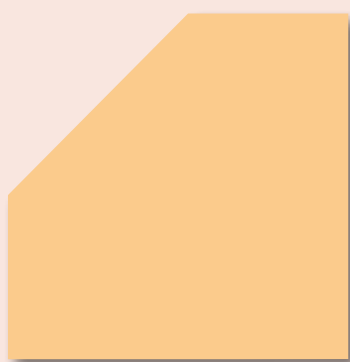
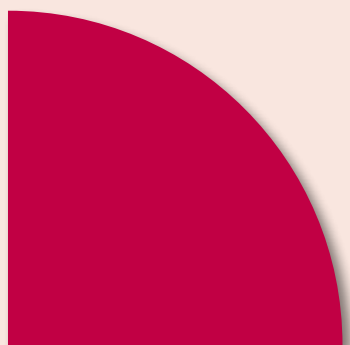




Inserts
Wendeplatten
Plaquettes



Accessories
Zubehör
Accessoires

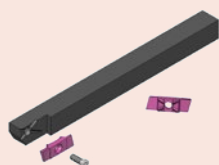


Inserts Wendeplatten Plaquettes

Pages

Seiten

Pages



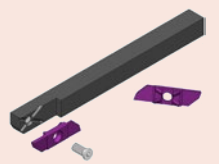
400 line

Inserts for machining of small sections. Special material «K12» available
Cutting off : 8 mm | Turning : 2 mm

Wendeplatten für die Bearbeitung von kleinen Durchmessern. Spezialmaterial «K12» verfügbar
Abstechedurchmesser : 8 mm | Spantiefe beim Drehen : 2 mm

Plaquettes pour l'usinage de petites sections. Matière spéciale «K12» disponible

Tronçonnage : 8 mm | Tournage : 2 mm 400.1-12



800 line

Standard 800 line | Cutting off : 18 mm | Turning : 5 mm
800 (7,9 mm) line for cutting with 8 x 8 mm section tool-holder | Cutting off : 12 mm | Turning : 5 mm

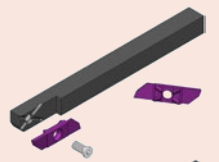
Standard 800 Line | Abstechedurchmesser : 18 mm | Spantiefe beim Drehen : 5 mm

800 (7,9 mm) Line zum Abstechen mit 8 x 8 mm Querschnitt Werkzeughalter |

Abstechedurchmesser : 12 mm | Spantiefe beim Drehen : 5 mm

Ligne standard 800 | Tronçonnage : 18 mm | Tournage : 5 mm

Ligne 800 (7,9 mm) pour tronçonnage avec porte-outils de section 8 x 8 mm | Tronçonnage : 12 mm | Tournage : 5 mm 800.1-15



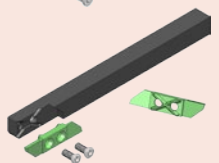
800 line +

High performance geometries | Cutting off : 18 mm | Turning : 3,5 mm

Hochleistungsgeometrien | Abstechedurchmesser : 18 mm | Spantiefe beim Drehen : 3,5 mm

Géométries à haute performance d'usinage | Tronçonnage : 18 mm | Tournage : 3,5 mm

..... 800P.1-7



oxoline

Very high rigidity inserts 1000

High rigidity inserts with 2 screw fixing system | Cutting off : 20 mm | Turning : 6 mm

1100 line for cutting up to 32 mm

Sehr stabile Wendeplatten mit 2 Schrauben-Befestigungssystem | Abstechedurchmesser : 20 mm | Spantiefe beim Drehen : 6 mm

Linie 1100 für Abstechen bis 32 mm

Plaquettes de grande rigidité avec système de fixation à 2 vis | Tronçonnage : 20 mm | Tournage : 6 mm

Gamme 1100 pour tronçonnage jusqu'à 32 mm 1000.1-18



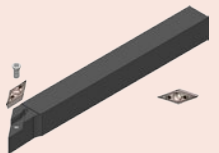
Multiturn-Dec – VPGT

Insert for free turning, plungingturn and finishing. Ideal for deep removal of material
Turning : 3 mm

Wendeplatten für Längs-/Plandrehen und zum Schlichten. Ideal für die große Zerspanung mit hoher Oberflächengüte.
Spantiefe beim Drehen : 3 mm

Plaquettes pour tournage, fonçage et finition. Idéales pour les grands enlèvements de matières

Tournage : 3 mm VPGT.1-7

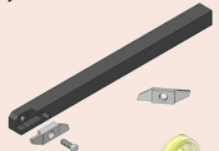


ISO line

ISO Inserts

ISO Wendeplatten

Plaquettes ISO ISO.1-8



040line

Standard inserts | Cutting off : 8 mm | Turning : 2 mm

Standard Wendeplatten | Abstechedurchmesser : 8 mm | Spantiefe beim Drehen : 2 mm

Plaquettes standard | Tronçonnage : 8 mm | Tournage : 2 mm 040.1-15

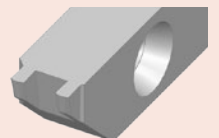


Sline

Special adaptable inserts

Sonderplatten

Plaquettes spéciales sur mesure Sline.1-2



Grooving inserts

Width of blank inserts up to 6 mm

Einstechplatten

max. Breite des Wendeplattenrohlings : 6 mm

Plaquettes de fonçage

Épaisseur de plaquettes ébauches jusqu'à 6 mm fonç.1-3



Accessories Zubehör Accessoires

Pages

Seiten

Pages

Hook tool-holder with insert

Hakenstahlhalter mit Wendeplatte

Porte-outil à crochet avec plaquette acc.1-2

Centering drill with insert

Wendeplatte für Zentrierbohrung

Centreur à plaquette acc.3-4

400RD double tool-holder

400RD Doppelwerkzeughalter

Porte-outil double 400RD acc.5-7

Precision collet holder B8

Präzisionsbohrerhalter B8

Porte-perceur de précision B8 acc.8

Cut-off tool-holder 121 for Tornos Deco 7/10

Abstech-Werkzeughalter 121 für Tornos Deco 7/10

Porte-outil de tronçonnage 121 pour Tornos Deco 7/10 acc.9-10

Tool-holder for multispindle automatic lathe

Werkzeughalter für Mehrspindeldrehautomaten

Porte-outil pour tours multibroches acc.11

Tool-holders with internal coolant

Werkzeughalter mit Innenkühlung

Porte-outils avec arrosage intégré acc.12-14

Turning tool-holder for counter-operation for Tornos Gamma 20, Delta 12/20, EvoDeco 10

Drehwerkzeughalter für Rückseitenbearbeitung für Tornos Gamma 20, Delta 12/20, EvoDeco 10

Porte-outil de tournage pour contre-opération pour Tornos Gamma 20, Delta 12/20, EvoDeco 10 acc.15

Turning tool-holder for counter-operation for Star SR-20RIII, SR-20J, SR-20JN, SB-16C/E, SB-20CE

Drehwerkzeughalter für Rückseitenbearbeitung für Star SR-20RIII, SR-20J, SR-20JN, SB-16C/E, SB-20CE

Porte-outil de tournage pour contre-opération pour Star SR-20RIII, SR-20J, SR-20JN, SB-16C/E, SB-20CE acc.16

Turning tool-holder for counter-operation for Citizen machines

Drehwerkzeughalter für Rückseitenbearbeitung für Citizen Maschinen

Porte-outil de tournage pour contre-opération pour machines Citizen acc.17

Axial block for the use of 2 high frequency drills on Tornos Deco 7/10

Halter für 2 Hochfrequenzbohrer auf Tornos Deco 7/10

Support pour l'utilisation de 2 perceurs haute fréquence sur Tornos Deco 7/10 acc.18

Axial block for the use of 3 drills on Tornos Deco 7/10

Halter für die Verwendung von 3 Bohrerhalter auf Tornos Deco 7/10

Support pour l'utilisation de 3 perceurs sur Tornos Deco 7/10 acc.19-20

Polygon cutters

Polygonfräser

Fraises à polygone acc.21-24

Indexable insert with diamond (PCD) insert Wendeplatten mit Diamant (PKD) Bestückung Plaquette avec insert en diamant (PCD)	acc.25-26
Tool-holder for Tornos Delta 12/20 Werkzeughalter für Tornos Delta 12/20 Porte-outil pour Tornos Gamma 12/20	acc.27-28
Tooling for Tornos SwissNano Werkzeuge für Tornos SwissNano Outillage pour Tornos SwissNano	acc.29-36
« Nozzy » : Wedges with internal coolant system and adjustable nozzle « Nozzy » : Werkzeughalter-Klemmung mit innenliegender Kühlmittelzufuhr und Schwenkdüse « Nozzy » : Cales de serrage avec système d'arrosage intégré et buse orientable	acc.37-38
Mini precision parts vice Mini-Präzisions-Schraubstock zum Messen Mini étau de précision pour mesure	acc.39
Tecko modular tooling change system for automatic lathes Tornos, Star, Maier, Hanwha Tecko modulares Werkzeugsystem für Drehautomaten Tornos, Star, Maier, Hanwha Système d'outils modulaire pour tours automatiques Tornos, Star, Maier, Hanwha	tecko.1-41



Technical supplements Technische Ergänzungen Compléments techniques

Pages

Seiten

Pages

Standard cut off / Opposite cut off

Standardabstechen / Umgekehrte Abstechen

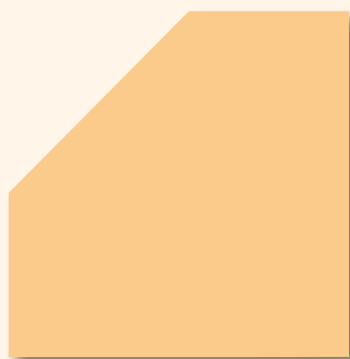
Tronçonnage standard / Tronçonnage inversé..... tech.1-2

Bimu SA
cutting tools
& accessories

case postale 50
rue du Quai 10
CH-2710 Tavannes

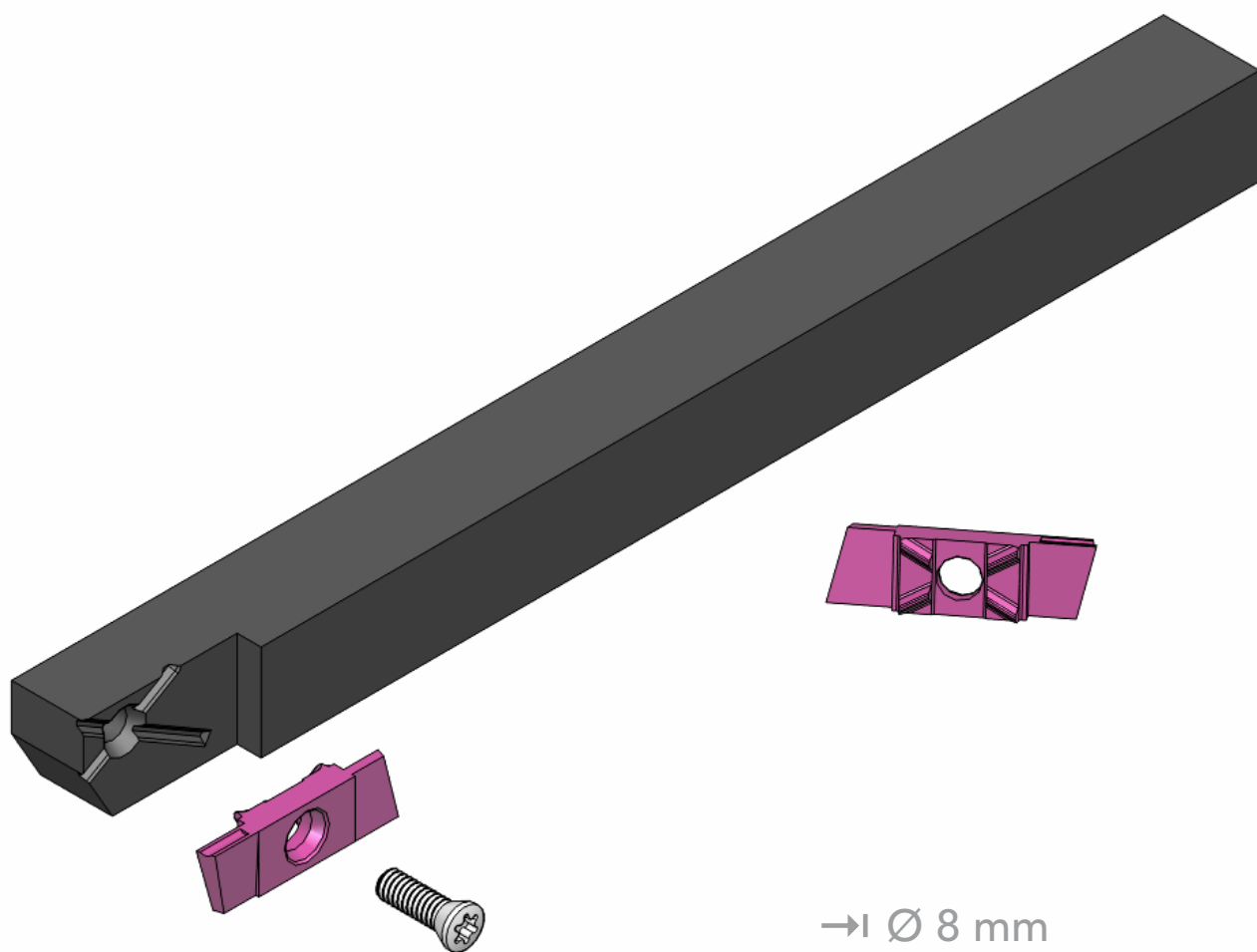
e. info@bimu.ch
i. www.bimu.ch

t. +41 32 482 60 50
f. +41 32 482 60 59

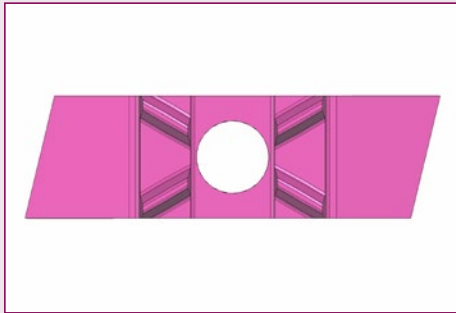


Inserts Wendeplatten Plaquettes

400 line

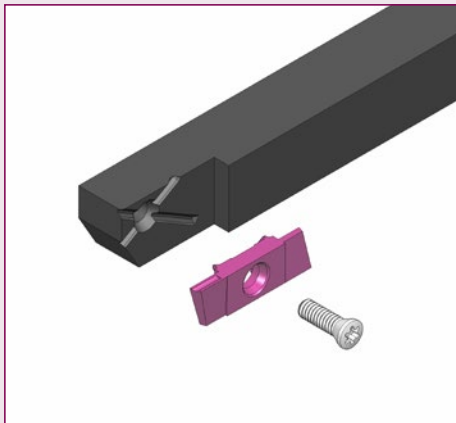


Presentation of 400 line
Vorstellung der 400 line
Présentation de la 400 line



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

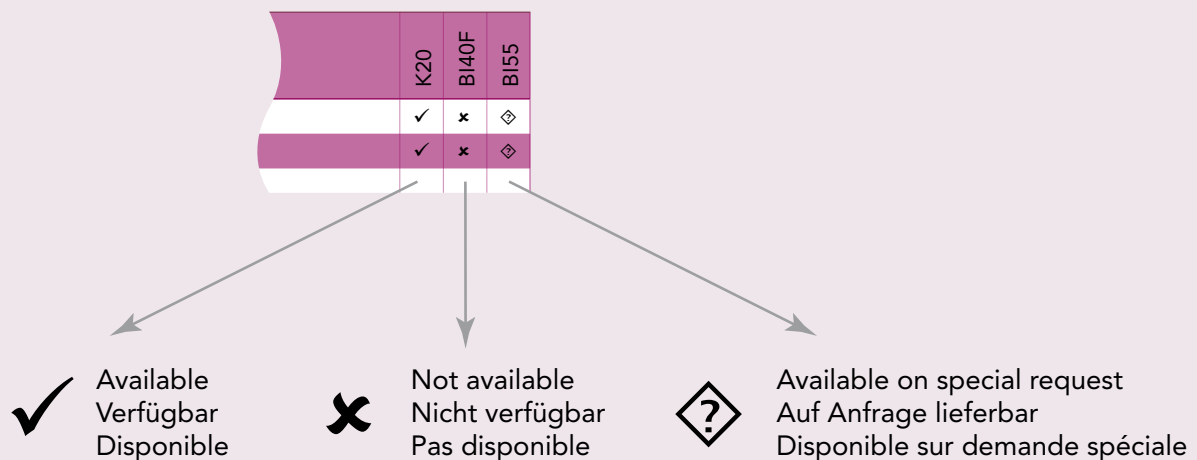
- Technologie X-Centering.
 - Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
 - Positionnement dans tous les axes.
 - Retournement de la plaquette sans enlever la vis.
 - La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.
- Matière spéciale « K12 » disponible.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

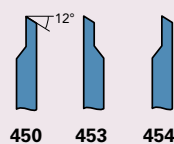
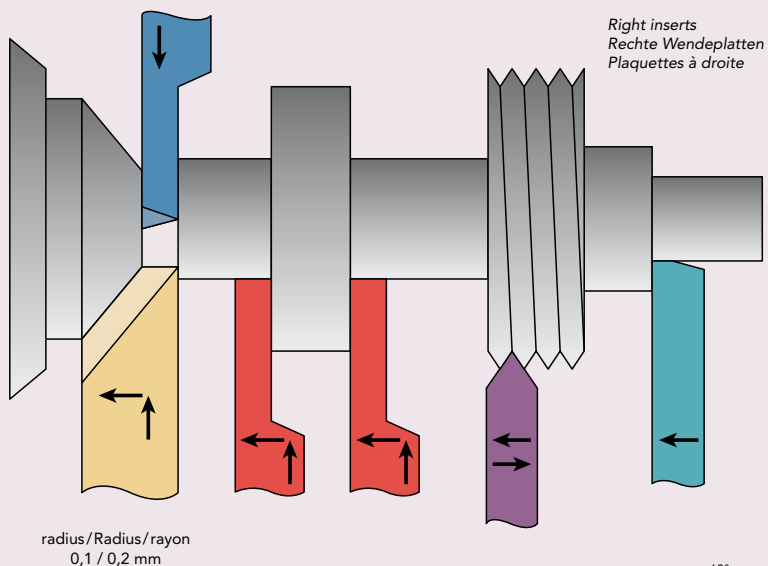
Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K20	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
–	Without coating, carbide « K12 » Ohne Beschichtung, Hartmetall « K12 » Sans revêtement, métal dur « K12 »
BI40F	AlTiN
BI40U	TiAlN monolayer TiAlN Monobeschichtung TiAlN 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



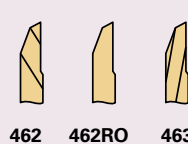
450 453 454

Cutting off
Abstechen
Tronçonnage



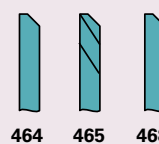
460RP 461

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage



462 462RO 463

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage



464 465 468

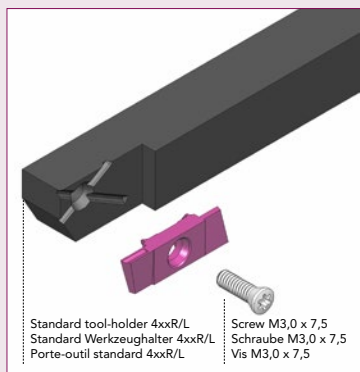
Turning
Drehen
Tournage



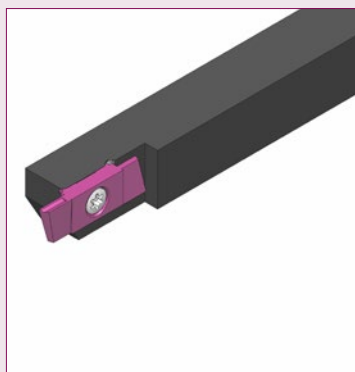
480

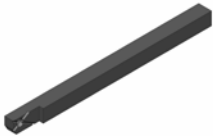
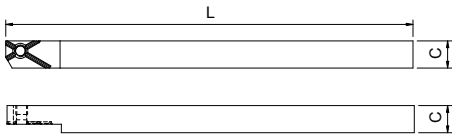
Threading
Gewindestrehen
Filetage

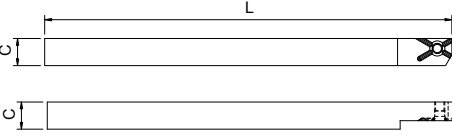
Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard



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

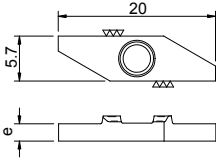
4xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		6 x 6	124	406L
		7 x 7	124	407L
		8 x 8	124	408L
		10 x 10	124	410L
		12 x 12	124	412L
		16 x 16	124	416L

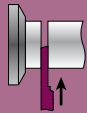
001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

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

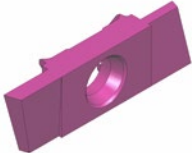
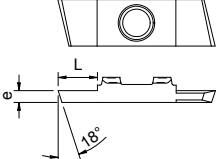
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

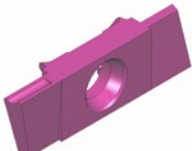
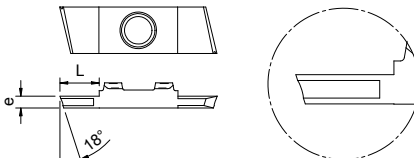
440R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,7	440R0,7	✓	✗	✖	✗	✓
		1,2	440R1,2	✓	✗	✖	✗	✓
		1,7	440R1,7	✓	✗	✖	✗	✓
		2,2	440R2,2	✓	✗	✖	✗	✓

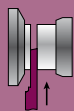


Cutting off Ø 8 mm Abstechen Ø 8 mm Tronçonnage Ø 8 mm

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

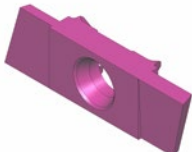
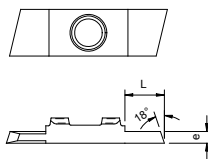
450R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	450R0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,0	4	450R1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	450R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	450R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	450R2,0	✖	✓	✖	✗	✓

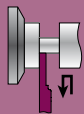
454R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		1,0	4	454R1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	454R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	454R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	454R1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	454R2,0	✖	✓	✖	✗	✓



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

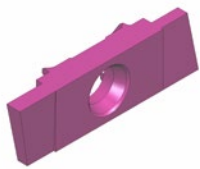
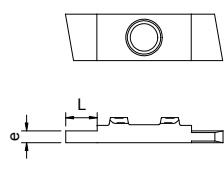
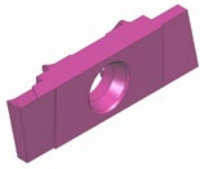
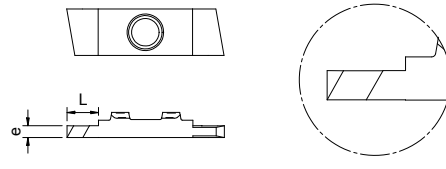
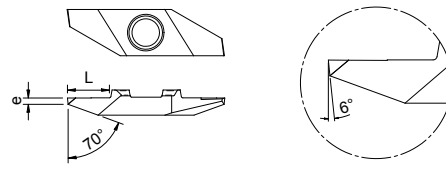
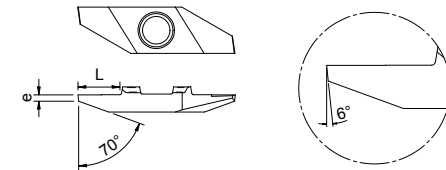
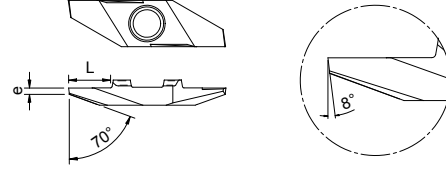
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

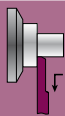
453R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	453R0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	453R1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	453R1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	453R2,0	✖	✓	✖	✗	✓
					Use with 4xxL tool-holders Verwendung mit 4xxL Werkzeughalter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



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tourneur arrière

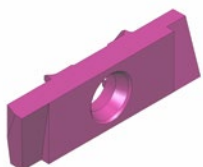
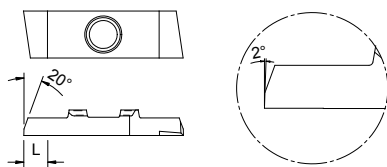
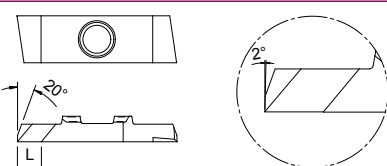
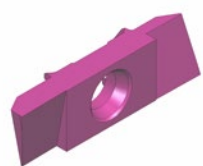
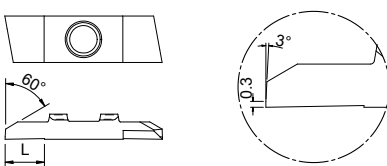
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

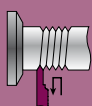
460RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,4	1,7	460RP0,4	◇	✓	◇	✗	✓
		0,6	1,7	460RP0,6	◇	✓	◇	✗	✓
		0,8	1,7	460RP0,8	◇	✓	◇	✗	✓
		1,0	1,7	460RP1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	460RP1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	460RP1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		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
		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
		0,5	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

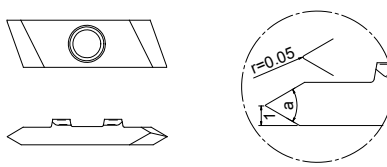
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

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



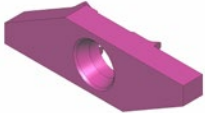
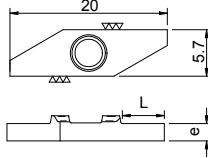
Threading Gewindestrehlen Filetage

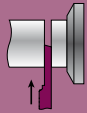
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

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**

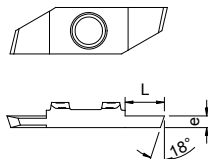
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

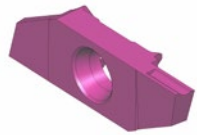
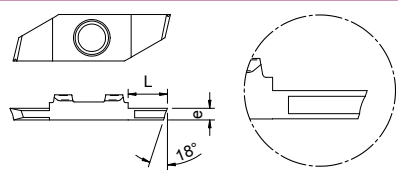
440L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,7	440L0,7	✓	✗	✖	✗	✓
		1,2	440L1,2	✓	✗	✖	✗	✓
		1,7	440L1,7	✓	✗	✖	✗	✓
		2,2	440L2,2	✓	✗	✖	✗	✓

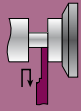


**Cutting off Ø 8 mm
Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage Ø 8 mm**

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

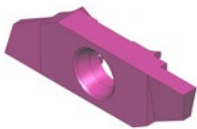
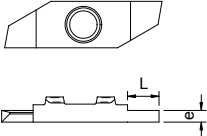
450L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		0,8	4	450L0,8	✖	✓	✖	✗	✓
		1,0	4	450L1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	450L1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	450L1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	450L1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	450L2,0	✖	✓	✖	✗	✓

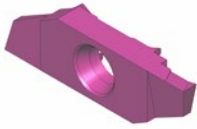
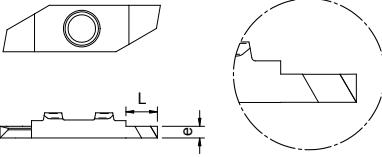
454L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		1,0	4	454L1,0	✖	✓	✖	✗	✓
		1,2	5	454L1,2	✖	✓	✖	✗	✓
		1,5	5	454L1,5	✖	✓	✖	✗	✓
		1,8	5	454L1,8	✖	✓	✖	✗	✓
		2,0	5	454L2,0	✖	✓	✖	✗	✓

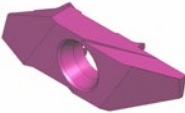
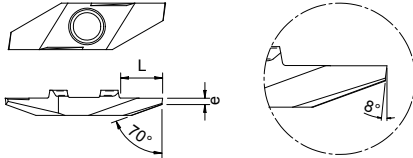


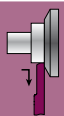
Back turning Drehen hinter dem Bund Tournage arrière

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	◇	✓	◇	✗	✓

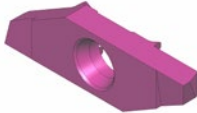
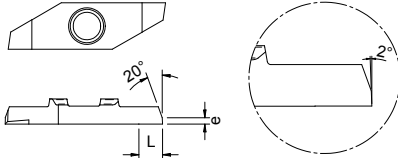
461L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tournage arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI42	BI55
		1,0	1,7	461L1,0	◇	✓	◇	✗	✓
		1,2	2	461L1,2	◇	✓	◇	✗	✓
		1,5	3	461L1,5	◇	✓	◇	✗	✓
		2,0	4	461L2,0	◇	✓	◇	✗	✓

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.

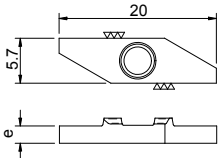
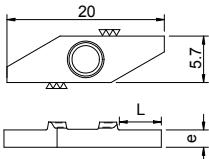
L'ébauche polie en matière K12 (1800 H_V) avec ou sans revêtement est idéale pour l'usinage de matériaux coriaces ou peu maîtrisables tels que :

- 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					

For small parts machining (watch industry, screw manufacturing, eyeglass manufacturing)

Für die Bearbeitung von Kleinteilen (Uhren, Schrauben, Brillen)

Pour l'usinage de petites pièces (horlogerie, visserie, lunetterie)

Ideal for the machining of tough or difficult materials such as : 20AP, 4C27A, 316L, 1.4435, 1.4305

Optimal für die Bearbeitung von schweren Werkstoffen als : 20AP, 4C27A, 316L, 1.4435, 1.4305

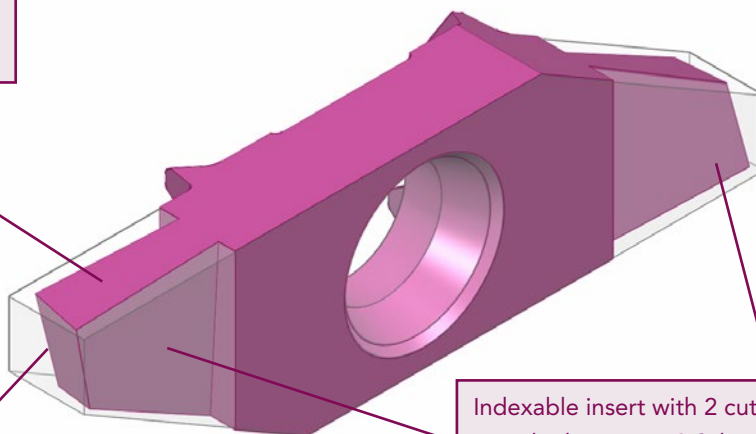
Idéale pour l'usinage de matériaux coriaces ou peu maîtrisables tels que : 20AP, 4C27A, 316L, 1.4435, 1.4305

Economically priced inserts !

Niedriger Preis!

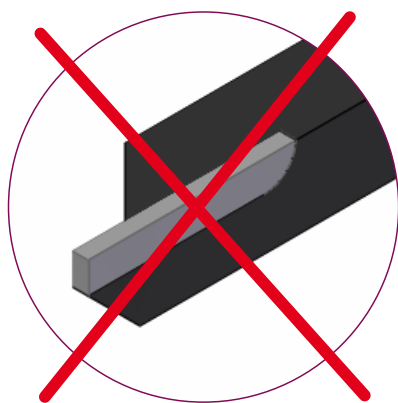
Prix avantageux !

Coated surface
Beschichtete Oberfläche
Surface revêtue

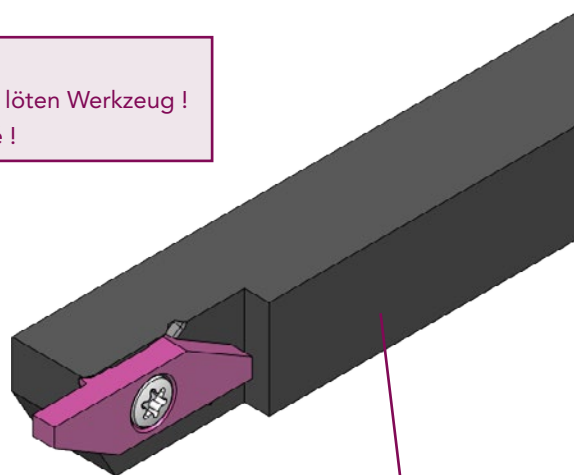


Geometry grinded by the customer
Geometrie geschliffen durch den Kunden selbst
Géométrie meulée par le client

Indexable insert with 2 cutting edges
Wendeplatten mit 2 Schneidkanten
Plaquette amovible avec 2 arêtes de coupe



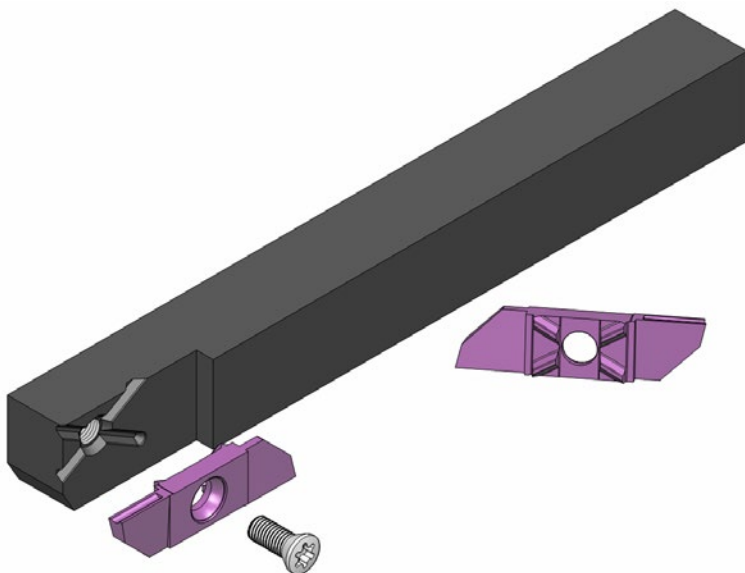
No more brazed tool !
Keine Notwendigkeit zu löten Werkzeug !
Plus besoin d'outil brasé !



Left and right execution inserts and tool-holders. Available sections : 6x6, 7x7, 8x8, 10x10, 12x12 and 16x16 mm
Linke und rechte Wendeplatten und Werkzeughalter. Verfügbare Querschnitte : 6x6, 7x7, 8x8, 10x10, 12x12 und 16x16 mm

Exécution des porte-outils à gauche et à droite. Sections de porte-outils disponibles : 6x6, 7x7, 8x8, 10x10, 12x12 et 16x16 mm

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

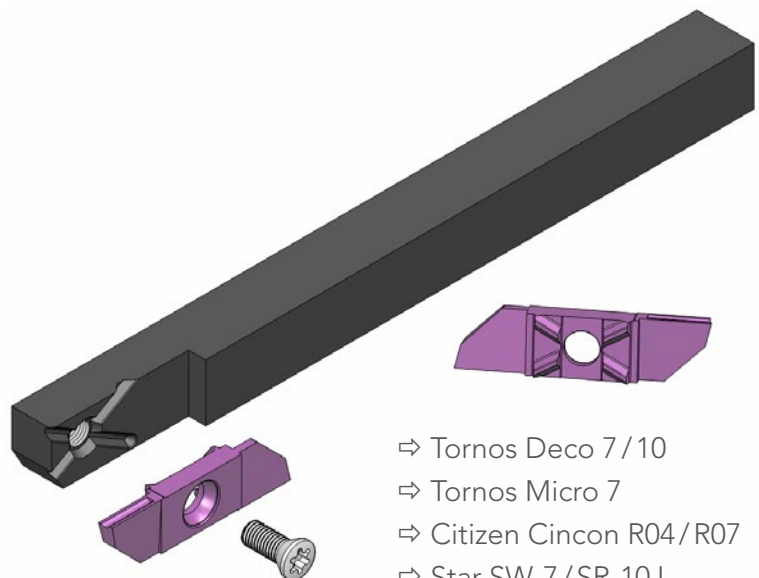
800-8

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



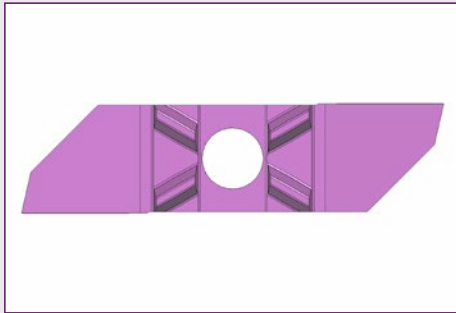
800-8

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

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

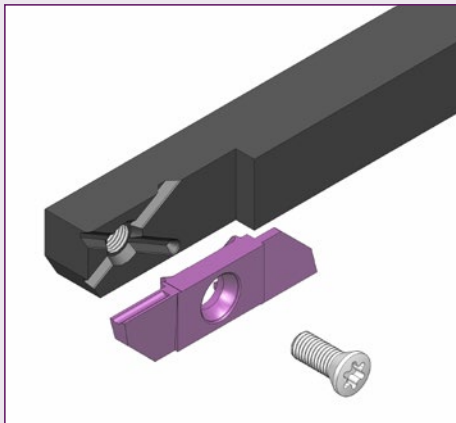
Plaquettes de tronçonnage (hauteur 7,9 mm)
uniquement pour porte-outils de section 8x8 mm 800.12

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



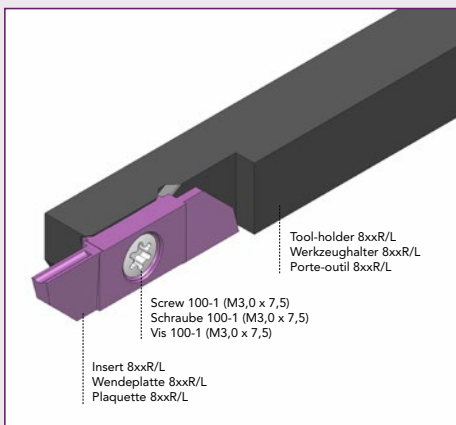
Advantages of 800 line

- 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

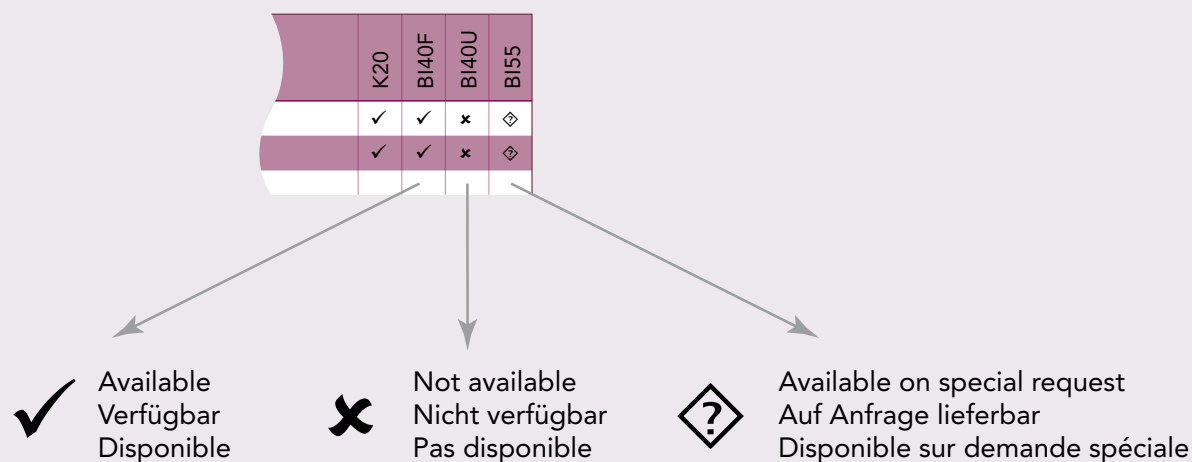
- Technologie X-Centering.
 - Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
 - Positionnement dans tous les axes.
 - Retournement de la plaquette sans enlever la vis.
 - La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.
- Plaquettes pour porte-outils 8x8 mm.

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



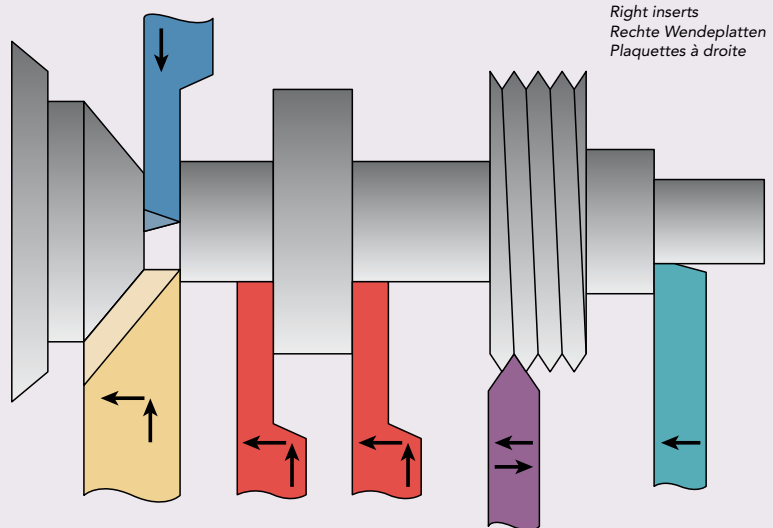
Insert 800 : field of application

Wendeplatten 800 : Anwendungsbereiche

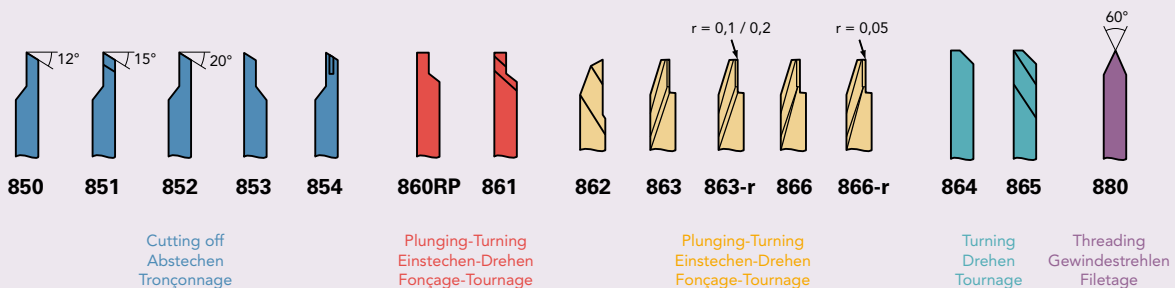
Plaquettes 800 : champ d'application

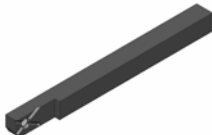
Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 18 mm

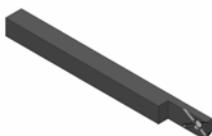
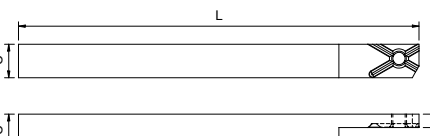
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 5 mm

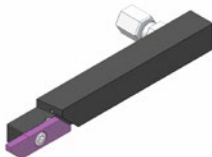
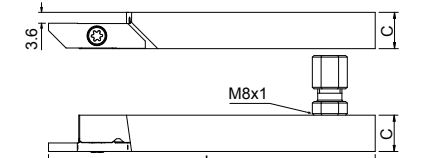


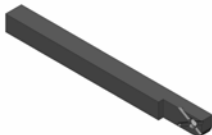
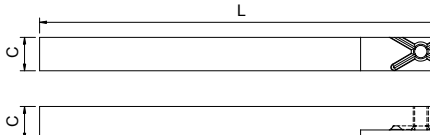
Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite

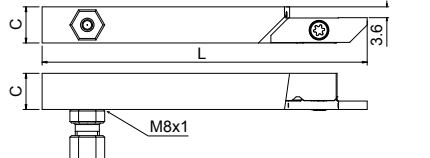


8xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R

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

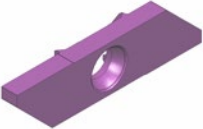
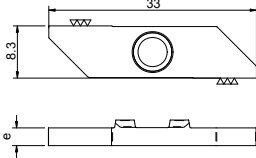
8xxL IK	Left tool-holder with internal coolant Werkzeughalter links mit Innenkühlung Porte-outil à gauche avec arrosage intégré	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	124	812L IK
		16 x 16	124	816L IK

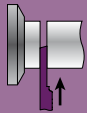
100-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 15	100-1

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

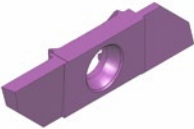
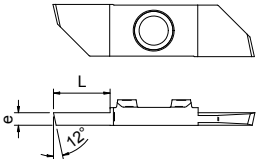
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

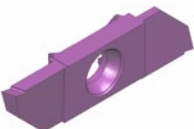
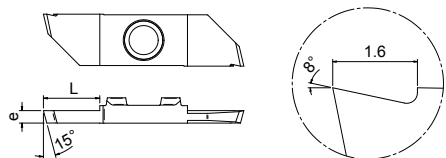
840R	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,7	840R1,7	✓	✗	✖	✓
		2,2	840R2,2	✓	✗	✖	✓
		2,8	840R2,8	✓	✗	✖	✓

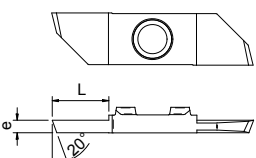


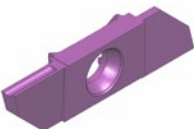
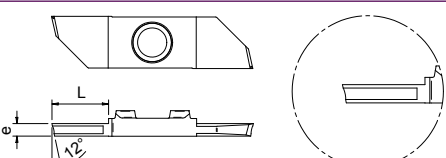
Cutting off Ø 18 mm Abstechen Ø 18 mm Tronçonnage Ø 18 mm

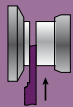
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

850R	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	6	850R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	850R1,5	✗	✓	✖	✓
		2,0	10	850R2,0	✗	✓	✖	✓
		2,5	10	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	✗	✗	✓	✗

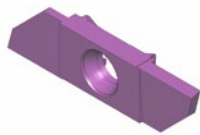
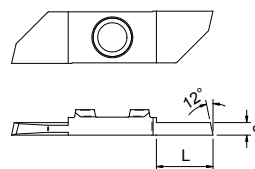
852R	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	6	852R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,2	6	852R1,2	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	852R1,5	✗	✓	✖	✓
		2,0	10	852R2,0	✗	✓	✖	✓

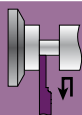
854R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	5	854R1,0	✗	✓	✖	✓
		1,5	7,5	854R1,5	✗	✓	✖	✓
		2,0	10	854R2,0	✗	✓	✖	✓
		2,5	10	854R2,5	✗	✓	✖	✓



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

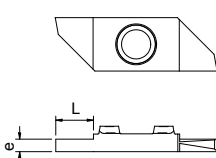
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

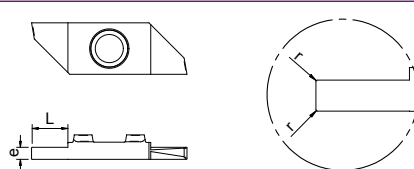
853R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	6	853R1,0	*	✓	✓	✓
		1,5	7,5	853R1,5	*	✓	✓	✓
		2,0	10	853R2,0	*	✓	✓	✓
		2,5	10	853R2,5	*	✓	✓	✓
Use with 8xxL tool-holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL								

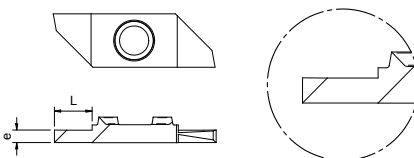


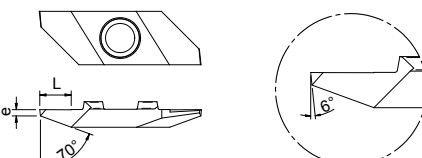
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

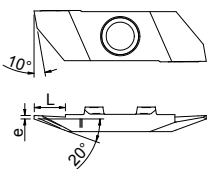
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

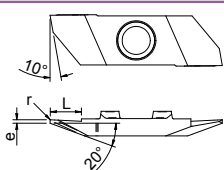
860RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	4	860RP1,0	*	✓	✓	✓
		1,5	5	860RP1,5	*	✓	✓	✓
		2,0	6	860RP2,0	*	✓	✓	✓
		2,5	6	860RP2,5	*	✓	✓	✓

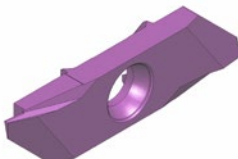
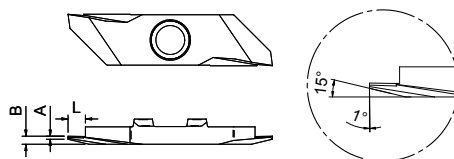
860RP - r	Back turning insert 0° with radius Drehplatte hinten 0° mit Radius Tourneur arrière 0° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	5	0,1	860RP1,5 - r 0,1 -	*	✓	*	*
		1,5	5	0,2	860RP1,5 - r 0,2 -	*	✓	*	*
		2,0	6	0,1	860RP2,0 - r 0,1 -	*	✓	*	*
		2,0	6	0,2	860RP2,0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

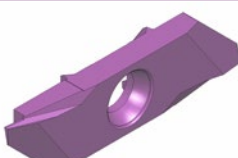
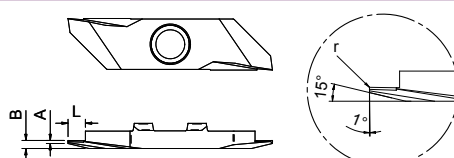
861R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	3	861R1,0	*	✓	✓	✓
		1,5	3	861R1,5	*	✓	✓	✓
		2,0	5	861R2,0	*	✓	✓	✓
		2,5	6	861R2,5	*	✓	✓	✓

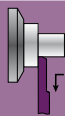
862R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		0,5	5	862R0,5	*	✓	✓	✓
		1,0	5	862R1,0	*	✓	✓	✓

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° -	*	*	✓	*

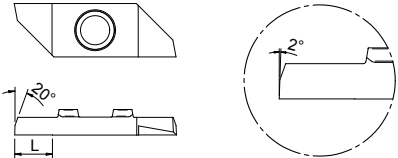
866R	Back turning insert with «W» chip roller Drehplatte hinten mit «W» Spanroller Tourneur arrière avec roule-copeau «W»	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	ALL3	BI40F	BI40U	BI55	TiN
		0,5	1,3	2,5	866R2,5	*	✓	*	*	*	✓

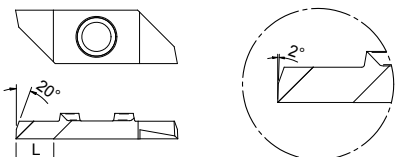
866R - r	Back turning insert with «W» chip roller and radius Drehplatte hinten mit «W» Spanroller und Radius Tourneur arrière avec roule-copeau «W» et rayon	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	ALL3	BI40F	BI40U	BI55	TiN
		0,5	1,3	2,5	866R2,5 - r 0,05	*	✓	*	*	*	✓

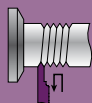


Front turning Drehen vor dem Bund Tournage avant

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

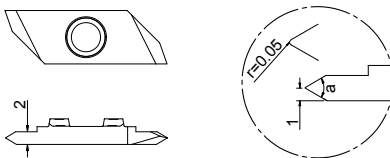
864R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		6	864R	*	✓	◇	✓

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	*	✓	◇	✓



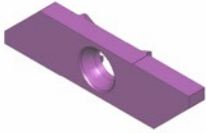
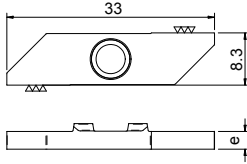
Threading Gewindestrehlen Filetage

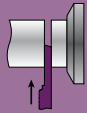
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

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

Blank Rohling Ebauche

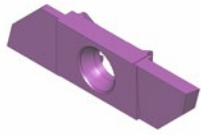
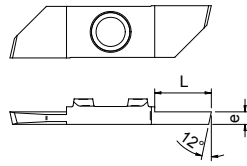
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

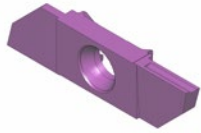
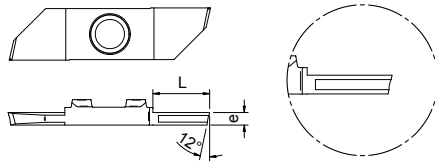
840L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,7	840L1,7	✓	✗	◇	✓
		2,2	840L2,2	✓	✗	◇	✓
		2,8	840L2,8	✓	✗	◇	✓

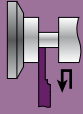


Cutting off Ø 18 mm Abstechen Ø 18 mm Tronçonnage Ø 18 mm

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

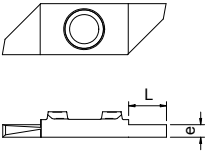
850L	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,0	6	850L1,0	✗	✓	◇	✓
		1,5	7,5	850L1,5	✗	✓	◇	✓
		2,0	10	850L2,0	✗	✓	◇	✓
		2,5	10	850L2,5	✗	✓	◇	✓

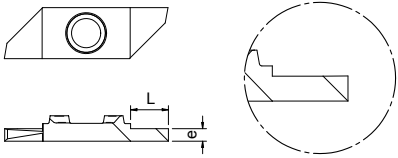
854L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	7,5	854L1,5	✗	✓	◇	✓
		2,0	10	854L2,0	✗	✓	◇	✓
		2,5	10	854L2,5	✗	✓	◇	✓



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
		1,5	5	860LP1,5	✗	✓	✧	✓
		2,0	6	860LP2,0	✗	✓	✧	✓
		2,5	6	860LP2,5	✗	✓	✧	✓

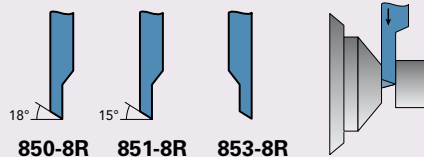
861L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,5	3	861L1,5	✗	✓	✧	✓
		2,0	5	861L2,0	✗	✓	✧	✓
		2,5	6	861L2,5	✗	✓	✧	✓

Inserts 800-8 : field of application

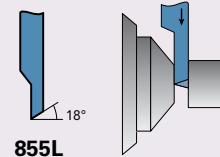
Wendeplatten 800-8 : Anwendungsbereiche

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

Cutting of 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

For cutting on cam
controlled machines.

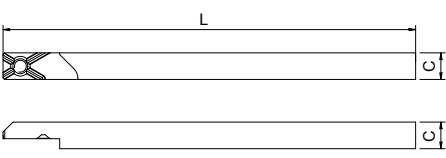
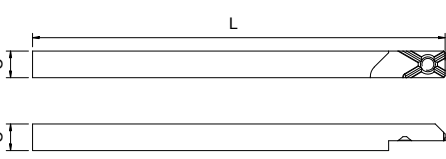
Zum Abstechen auf
Kurvenautomaten.

Pour tronçonnage sur
machines à came.

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

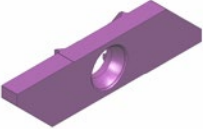
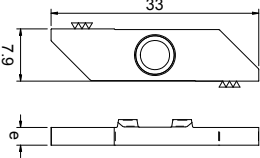
Diese Wendeplatten haben
7,9 mm Höhe und könne
auf einem Halter 8 x 8 mm
aufgenommen werden.

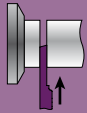
Ces plaquettes ont une
hauteur de 7,9 mm et se
montent uniquement sur
les porte-outils de section
8 x 8 mm.

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

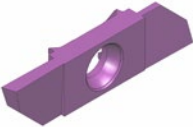
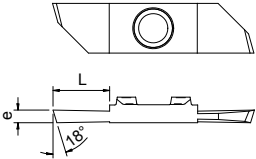
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

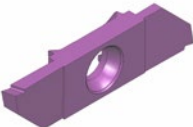
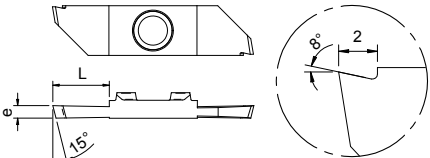
841R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		2,2	841R2,2	✓	✗	✓	✗
		2,8	841R2,8	✓	✗	✓	✗

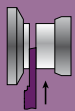


Cutting off Ø 12 mm Abstechen Ø 12 mm Tronçonnage Ø 12 mm

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

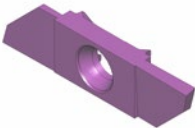
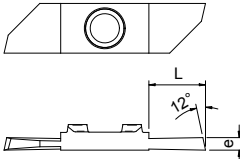
850-8R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,2	6	850-8R1,2	✗	✗	✓	✗
		1,5	7	850-8R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	8	850-8R2,0	✗	✗	✓	✗

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

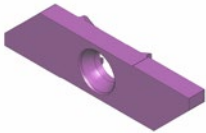
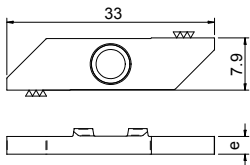
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

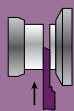
853-8R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		1,2	6	853-8R1,2	✗	✗	✓	✗
		1,5	7	853-8R1,5	✗	✗	✓	✗
		2,0	8	853-8R2,0	✗	✗	✓	✗

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

**Blank
Rohling
Ebauche**

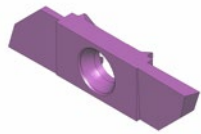
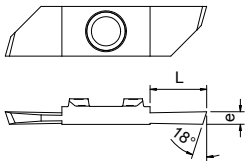
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

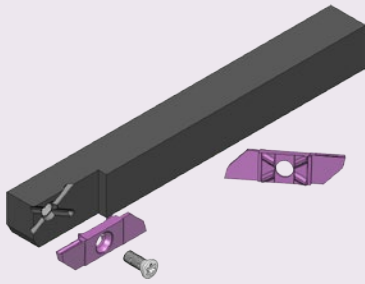
841L	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K20	BI40F	BI40U	BI55
		2,2	841L2,2	✓	x	✓	x
		2,8	841L2,8	✓	x	✓	x



**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

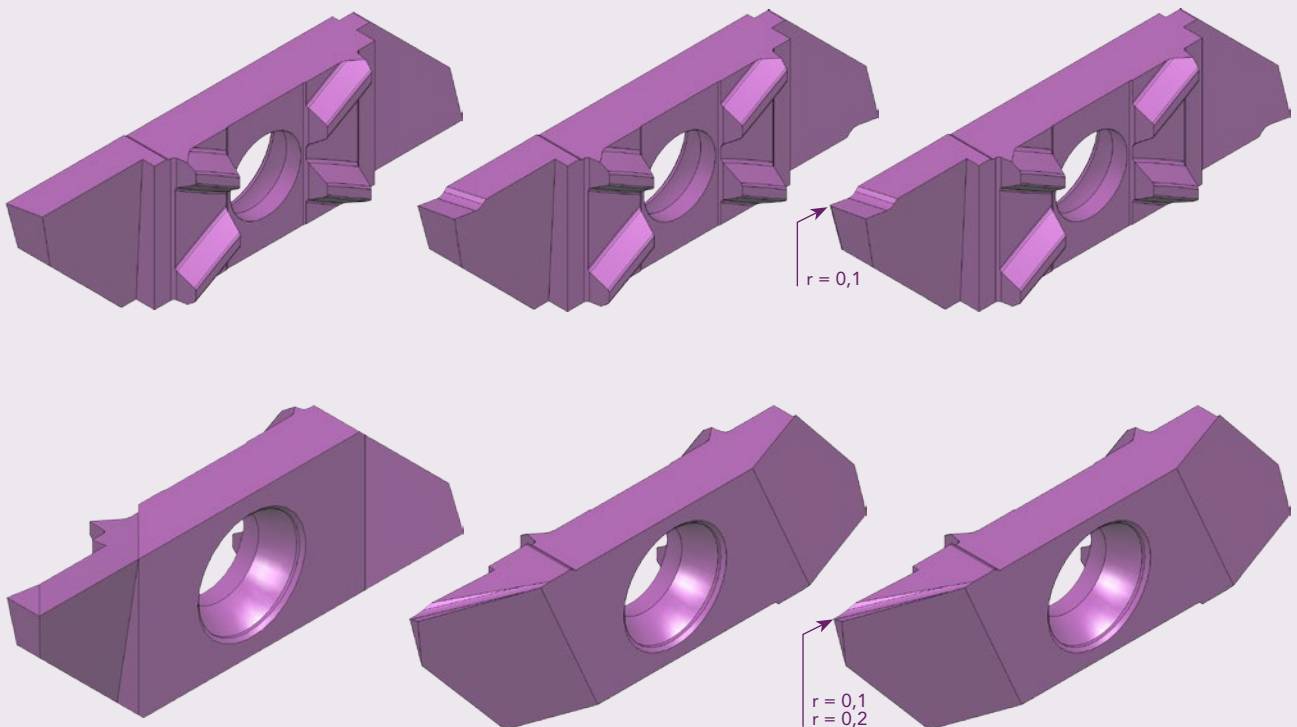
Plaquettes de tronçonnage et de tournage arrière

Géométries à haute performance d'usinage

Excellent value for money !

Mit sehr gutem Preis-Leistungsverhältnis !

Excellent rapport qualité-prix !

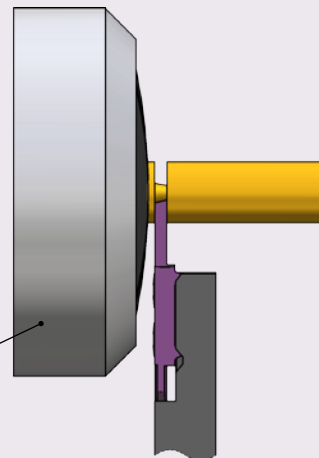


Guide bush cut off Abstechen an der Führungsbüchse Tronçonnage côté canon

→ $\varnothing 18 \text{ mm}$ (844R)

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

Guide bush
Führungsbüchse
Canon

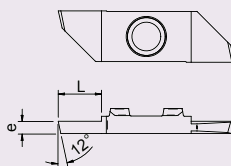


844R

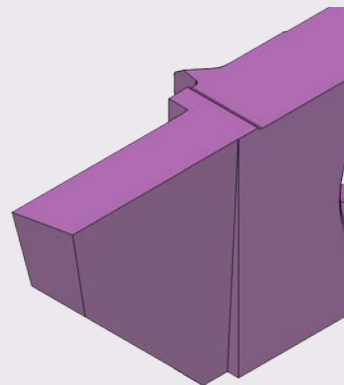
Standard resharable cut off insert
Economically priced

Normale, nachschleifbare Abstechplatte
Günstiger Preis

Tronçonneur traditionnel réaffûtable
Prix ultra compétitif



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

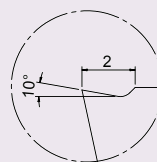
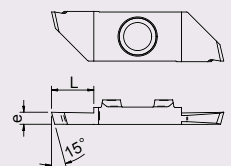


842Rb

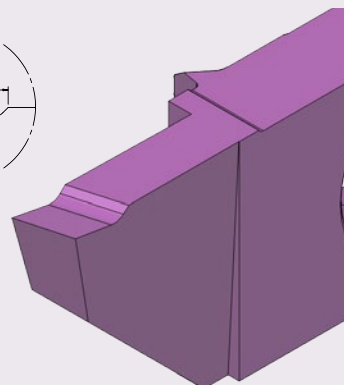
Short cut off insert with chip breaker
Improved chip control
Pipless cut off

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

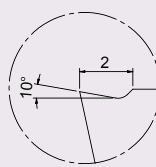
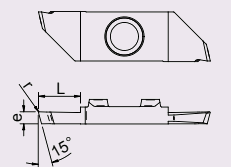


843Rb - r

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

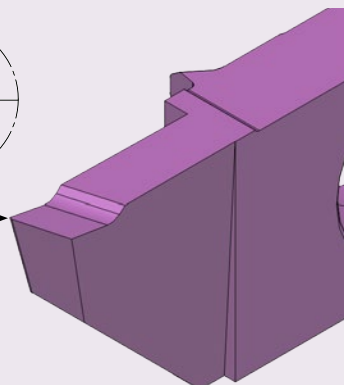
Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius
Gute Spankontrolle
Längere Standzeit durch Spitzenradius
Schneller Vorschub dank Schneidkanten Behandlung

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



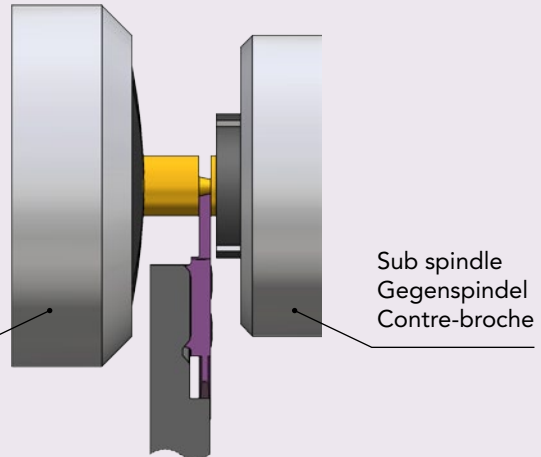
Sub spindle cut off Abstechen an der Abgreifzange Tronçonnage côté prise de pièce

→ $\varnothing 18 \text{ mm}$ (853R+)

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

Guide bush
Führungsbüchse
Canon

Sub spindle
Gegenspindel
Contre-broche

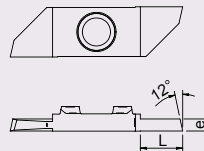


853R+

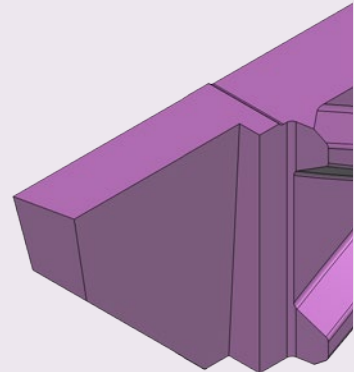
Standard resharpenable cut off insert
Economically priced

Normale, nachschleifbare Abstechplatte
Günstiger Preis

Tronçonneur traditionnel réaffûtable
Prix ultra compétitif



Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour

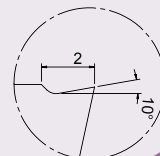
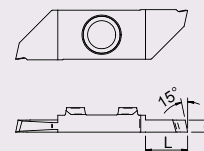


853Rb

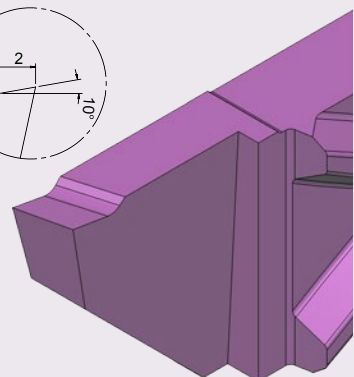
Short cut off insert with chip breaker
Improved chip control
Pipless cut off

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

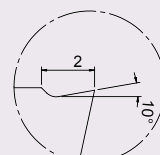
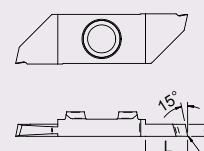


853Rb - r

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

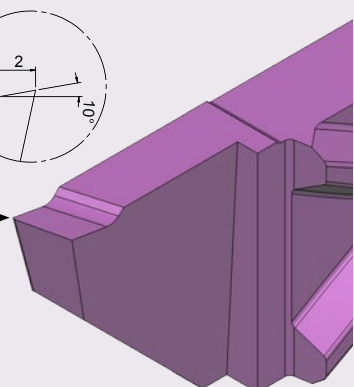
Kurze Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius
Gute Spankontrolle
Längere Standzeit durch Spitzenradius
Schneller Vorschub dank Schneidkanten Behandlung

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



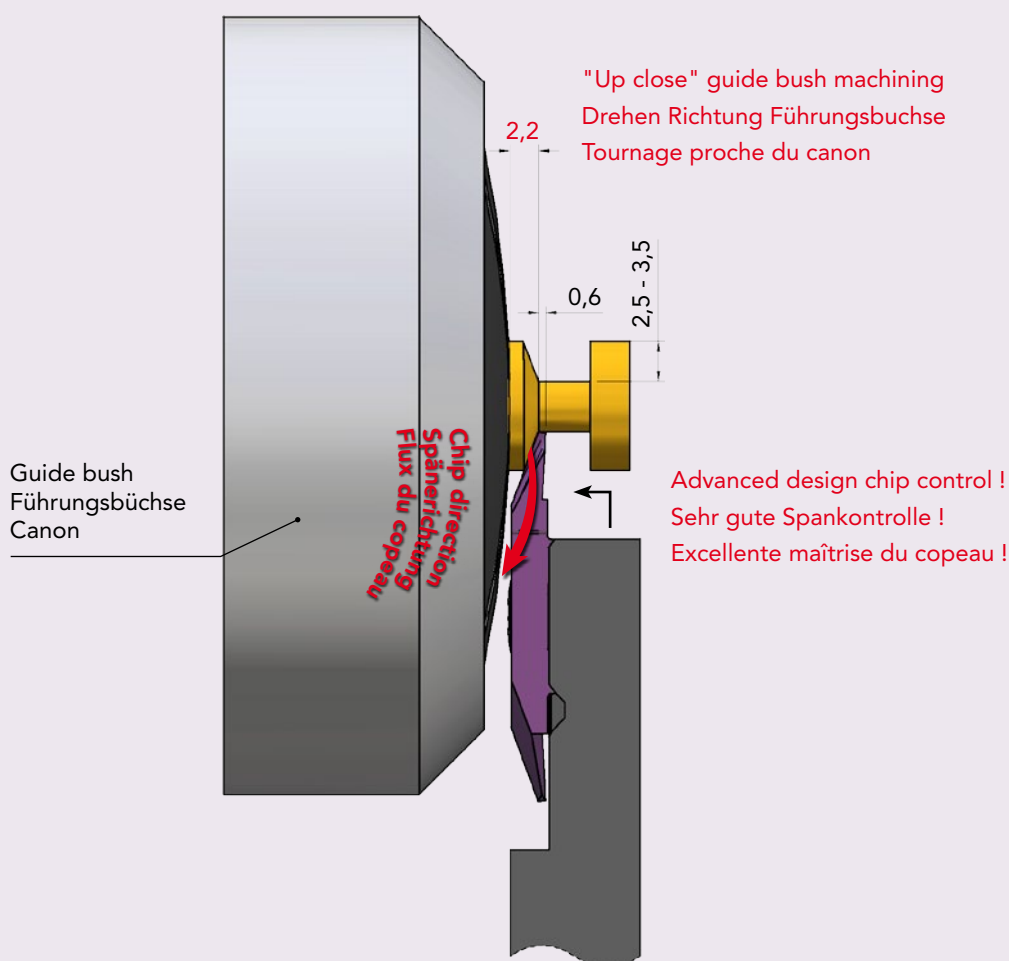
r 0,1 mm

Feed per revolution
Vorschub
Avance par tour



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

→ I ap 3,5 mm

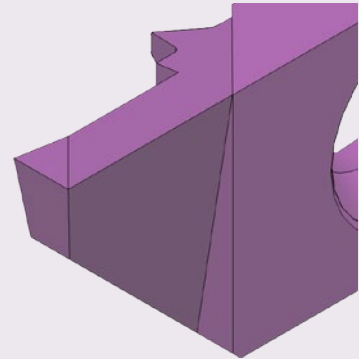
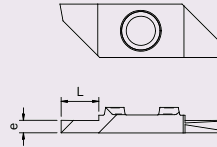


861Rb

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

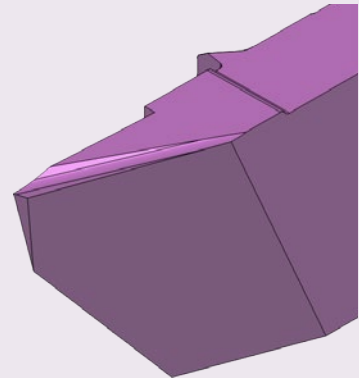
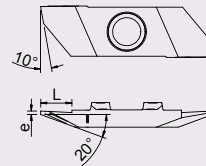


863Rb - 20°

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

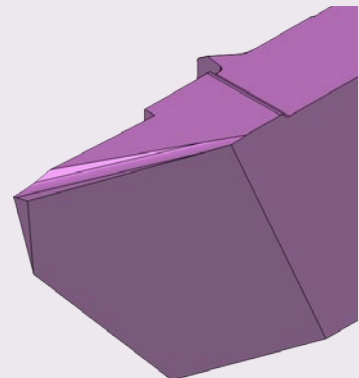
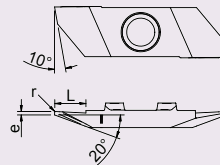


863Rb - r - 20°

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

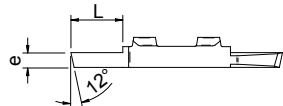
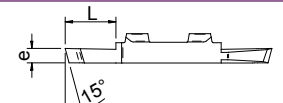
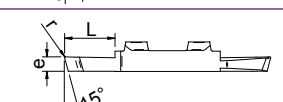
Tourneur arrière avec rayon
Excellente maîtrise du copeau
La géométrie du roule-copeau permet de grandes avances ou profondeurs de passe
Prix ultra compétitif

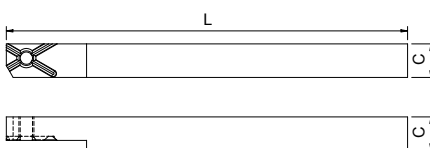


Guide bush cut off

Abstechen an der Führungsbüchse

Tronçonnage côté canon

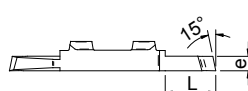
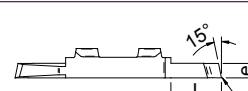
Insert Wendeplatte Plaquette		e	L	r	Coating Beschichtung Revêtement	Article nr. Artikel Nr. N° Article
844R		1,5	7,5	-	AlTiN	844R1,5BI40U
		2,0	9	-	AlTiN	844R2,0BI40U
842Rb		1,5	7	-	AlTiN	842Rb1,5BI40U
		2,0	7	-	AlTiN	842Rb2,0BI40U
843Rb - r		1,5	7	0,1	AlTiN	843Rb1,5 - r 0,1 - BI40U
		2,0	7	0,1	AlTiN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

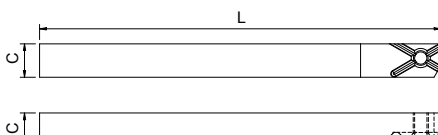
Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxR		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R
		8 x 8	124	808R+
		See note on page 7 Siehe Anmerkung auf Seite 7 Voir la remarque en page 7		

Counterspindle side cut

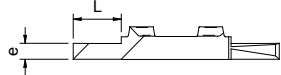
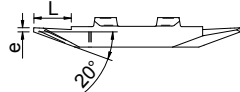
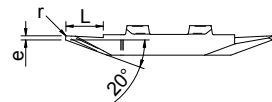
Abstechen an der Abgreifzange

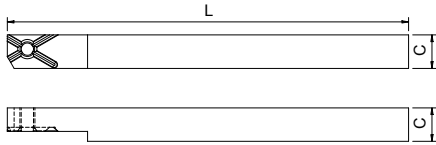
Tronçonnage côté prise de pièce

Insert Wendeplatte Plaquette		e	L	r	Coating Beschichtung Revêtement	Article nr. Artikel Nr. N° Article
853R+		1,5	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

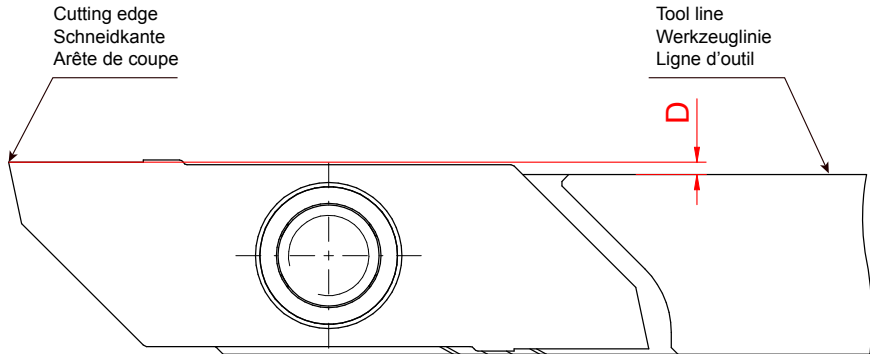
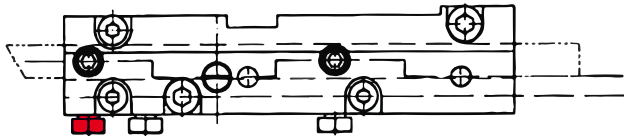
Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxL		10 x 10	124	810L
		12 x 12	124	812L
		16 x 16	124	816L
		8 x 8	124	808L+

Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

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

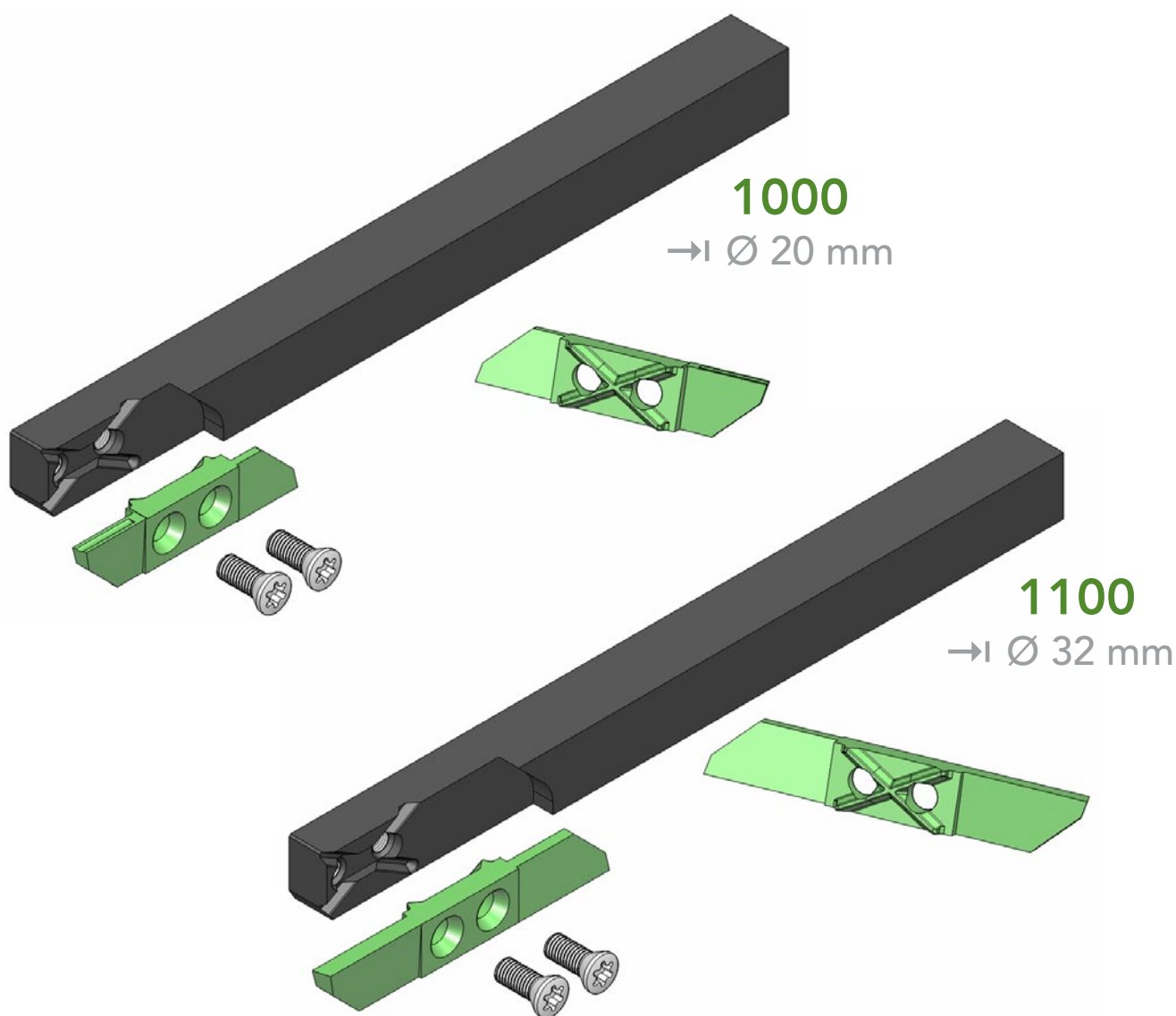
Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite		Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
8xxR		10 x 10	124	810R
		12 x 12	124	812R
		16 x 16	124	816R
		8 x 8	124	808R+

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 8x8 mm Werkzeughalter Querschnitt 8x8 mm Porte-outil de section 8x8 mm	
	
	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
--	---

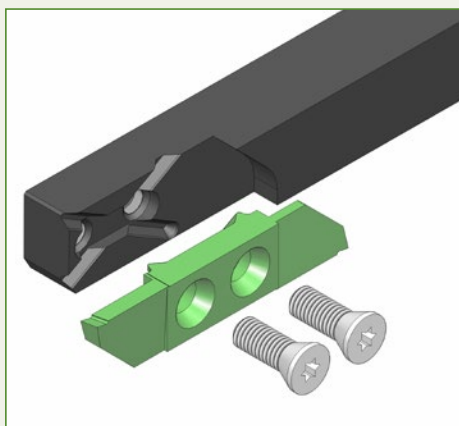


OXOline 1100	14
-------------------------------	-----------



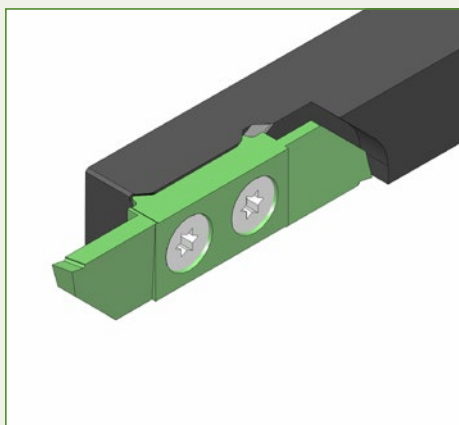
Standard fixation Standard Fixation standard.	14
--	----

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

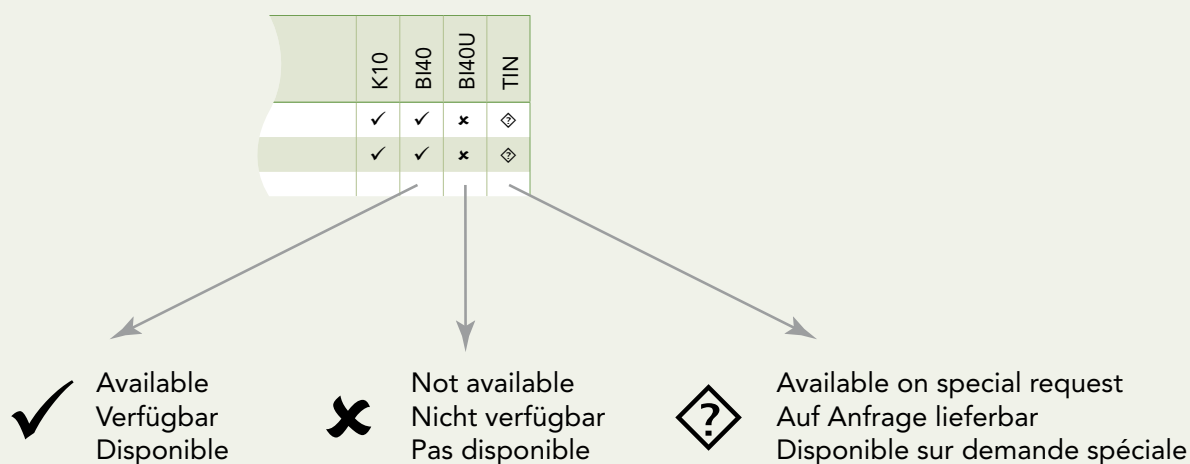
- Plaquettes haute rigidité.
- Accroissement de la stabilité grâce aux 2 vis.
- Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.
- Positionnement dans tous les axes.
- La vis est libre de toute tension radiale.
- 2 arêtes de coupe.

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

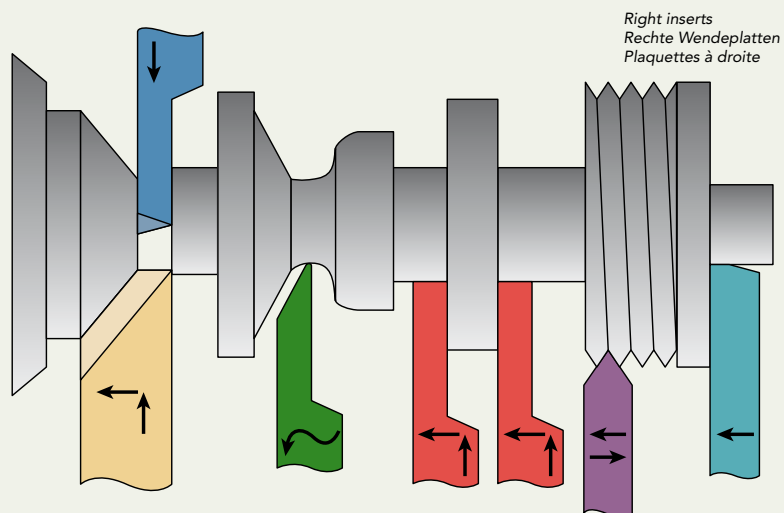
Champ d'application d'OXOline 1000

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum

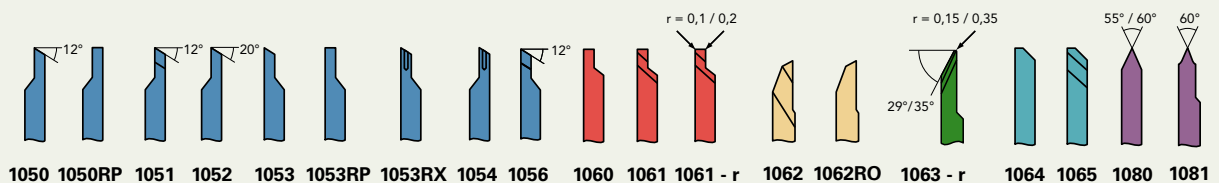
Ø 20 mm

Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum

ap 6 mm



Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite



Cutting off
Abstechen
Tronçonnage

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage

Plunging-Turning
Einstechen-Drehen
Fonçage-Tournage

Copy turning
Kopierdrehen
Copiage

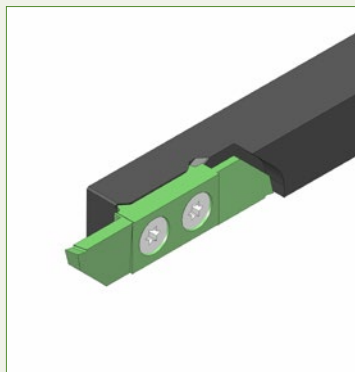
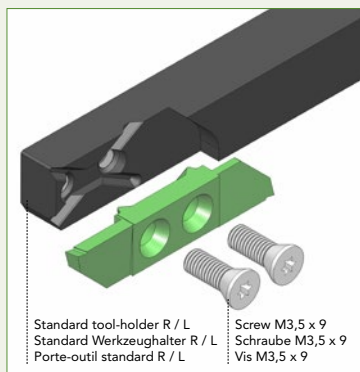
Turning
Drehen
Tournage

Threading
Gewindestrehlen
Filetage

Standard fixation

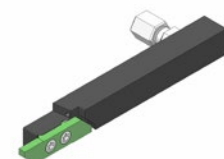
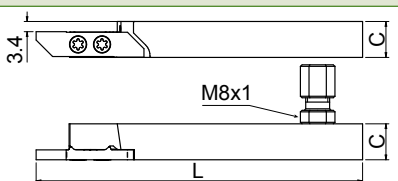
Standard Befestigung

Fixation standard



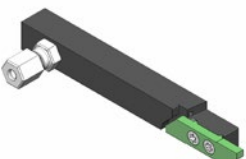
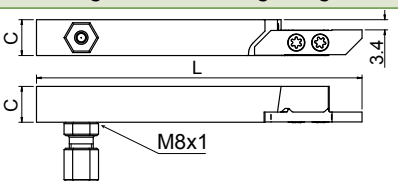
10xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010R
		12 x 12	124	1012R
		14 x 14	124	1014R
		16 x 16	124	1016R
		20 x 20	124	1020R

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

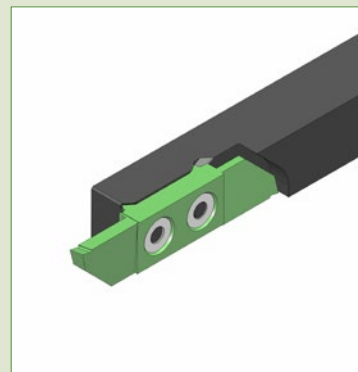
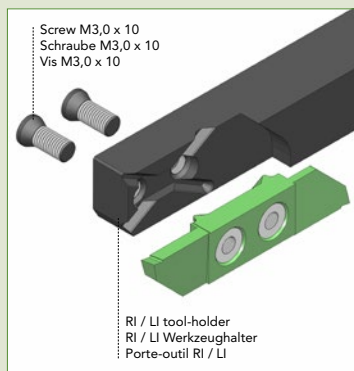
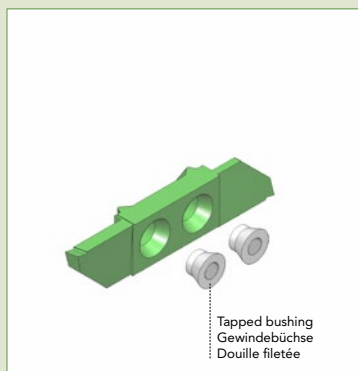
10xxL4	Left «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter links Porte-outil «Pick-up» à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1010L4
		12 x 12	124	1012L4
		16 x 16	124	1016L4
		Use with 1053L inserts Verwendung mit 1053L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

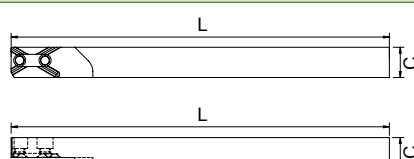
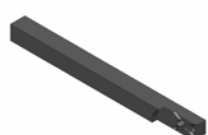
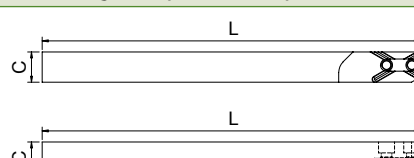
Bestellung Beispiel :

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.

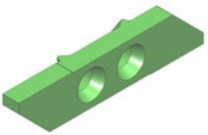
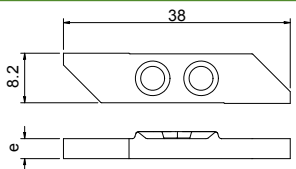
Exemple de commande :

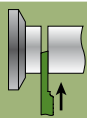
1x 1010RI
1x 1051RBI40
2x I-1000-M3,0
5x 1053RK10
10x I-1000-M3,0

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

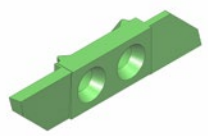
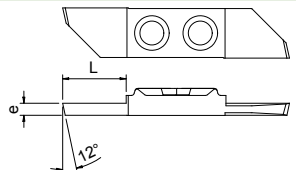
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

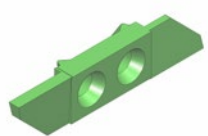
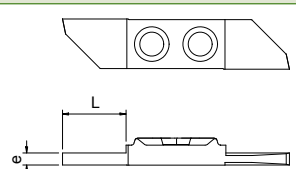
1040R	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		3,3	1040R3,3	✓	✓	◇	◇

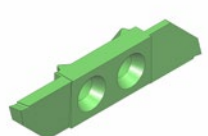
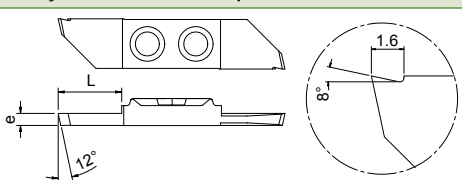


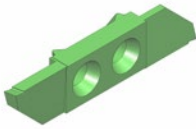
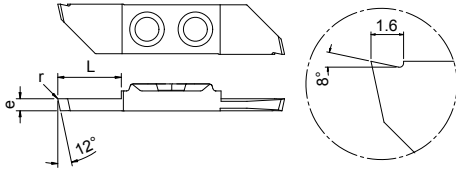
Cutting off Ø 20 mm
Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage Ø 20 mm

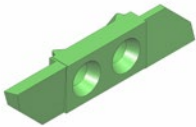
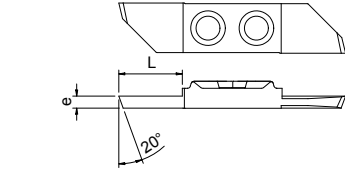
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

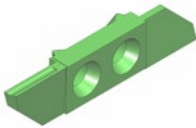
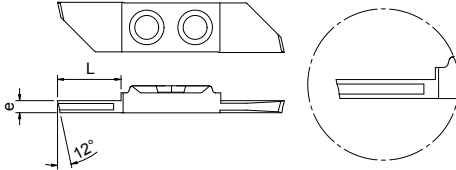
1050R	Cutting insert 12° Abstechplatte 12° Tronçonneur 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5,0	1050R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6,0	1050R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1050R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1050R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050R2,5	✓	✓	◇	◇

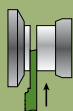
1050RP	Cutting insert 0° Abstechplatte 0° Tronçonneur 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		2,0	10,5	1050RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050RP2,5	✓	✓	◇	◇

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
		1,5	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 -	✓	✓	◇	◇

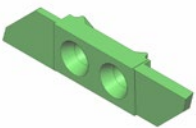
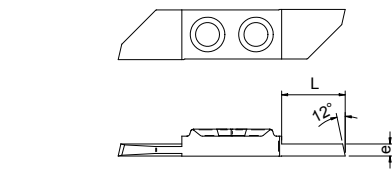
1052R	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1052R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1052R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1052R2,5	✓	✓	◇	◇

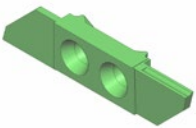
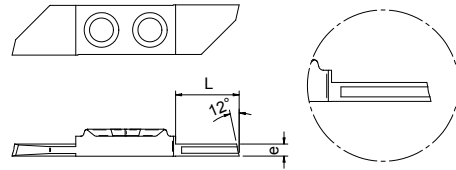
1054R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1054R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1054R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1054R2,5	✓	✓	◇	◇

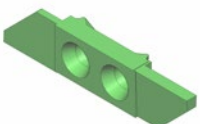
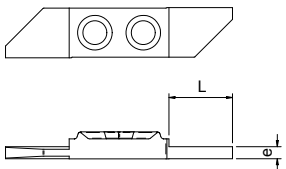


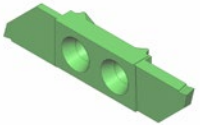
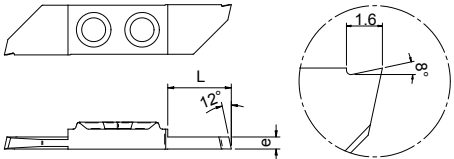
Opposite cutting off Ø 20 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage inversé Ø 20 mm

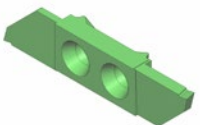
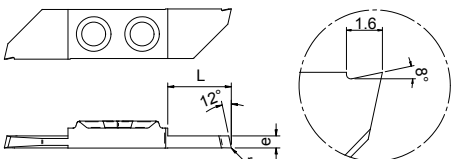
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

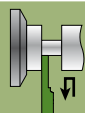
1053R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6	1053R1,0	✓	✓	◇	◇
		1,2	6	1053R1,2	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1053R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1053R2,5	✓	✓	◇	◇

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	6	1053RX1,0	✓	✓	◇	◇
		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
		1,5	7,5	1053RP1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1053RP2,5	✓	✓	◇	◇

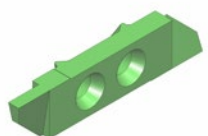
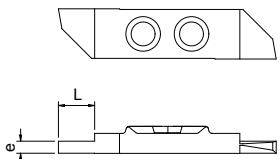
1056R	Opposite cutting insert with chip breaker Umgekehrte Abstechplatte mit Spanbrecher Tronçonneur inversé avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1056R1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1056R2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1056R2,5	✓	✓	◇	◇

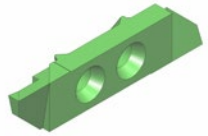
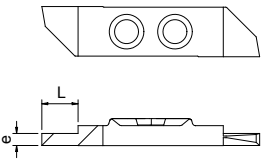
1056R - r	Opposite cutting insert with chip breaker and radius Umgekehrte Abstechplatte mit Spanbrecher und Radius Tronçonneur inversé avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	0,1	1056R1,5 - r 0,1 -	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	0,1	1056R2,0 - r 0,1 -	✓	✓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

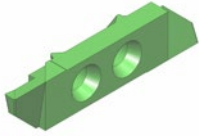
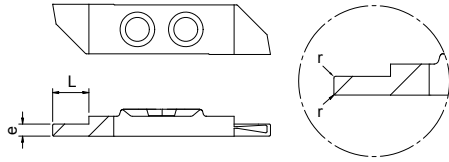


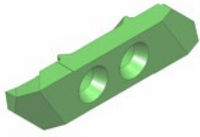
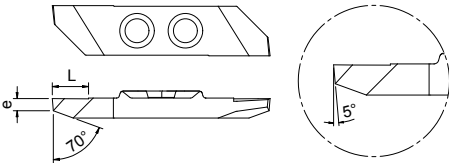
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

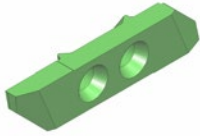
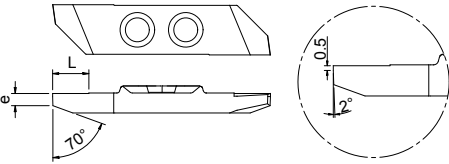
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

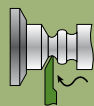
1060RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Touneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	3	1060RP1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	4	1060RP1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	5	1060RP2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	6	1060RP2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	6	1060RP3,0	✓	✓	◇	◇

1061R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Touneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		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 -	✓	✓	✗	✗

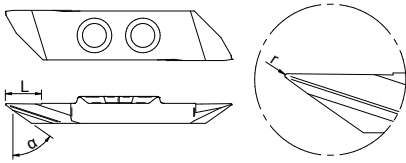
1062R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6	1062R1,0	✓	✓	✗	✗
		2,0	6	1062R2,0	✓	✓	✗	✗

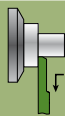
1062RO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1062RO1,0	✓	✓	✗	✗
		1,5	6	1062RO1,5	✓	✓	✗	✗



Front copy turning
Kopierdrehen vor dem Bund
Tournage avant par copiage

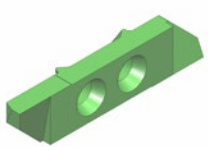
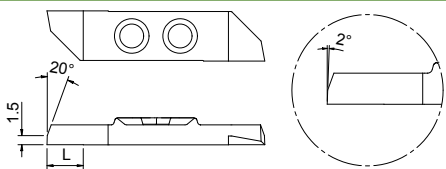
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

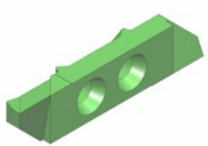
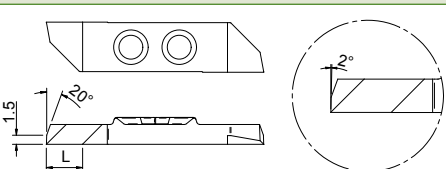
1063Rb - r	Front copy turning insert Vorne Kopierdrehplatte Tourneur avant par copiage	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI90	TiN
		6	29°	0,15	1063Rb - 29° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	29°	0,35	1063Rb - 29° - r 0,35 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,15	1063Rb - 35° - r 0,15 -	✓	✗	✓	✗
		6	35°	0,35	1063Rb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

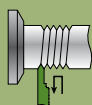


Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

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

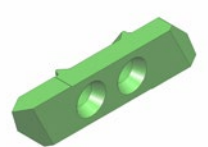
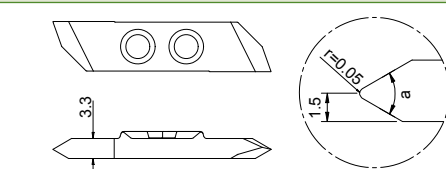
1064R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		6	1064R	✓	✓	◇	◇

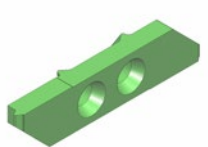
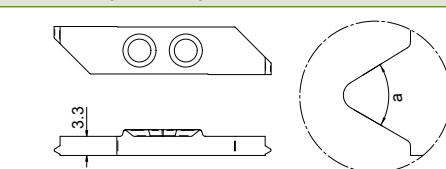
1065R	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		6	1065R	✓	✓	◇	◇



Threading
Gewindestrehlen
Filetage

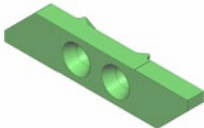
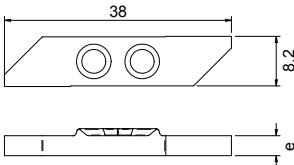
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

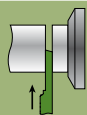
1080R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TIN
		55°	1080R - 55° -	✓	✓	◇	◇
		60°	1080R - 60° -	✓	✓	◇	◇

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°	0,80	5	1081R0,8	✓	✓	◇	◇
		60°	1,00	6	1081R1,0	✓	✓	◇	◇
		60°	1,50	10	1081R1,5	✓	✓	◇	◇
		60°	1,75	12	1081R1,75	✓	✓	◇	◇
		60°	2,00	16	1081R2,0	✓	✓	◇	◇

Blank
Rohling
Ebauche

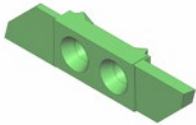
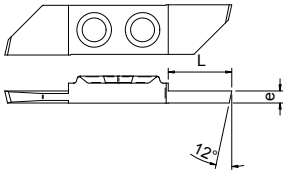
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

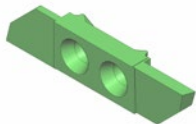
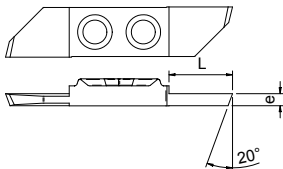
1040L	Blank insert Rohling Wendeplatte Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		3,3	1040L3,3	✓	✓	◇	◇

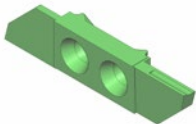
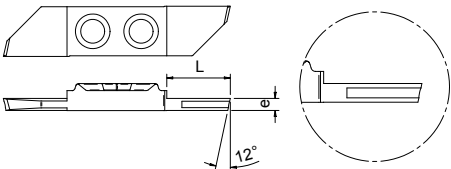


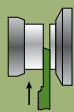
Cutting off Ø 20 mm
Abstechen Ø 20 mm
Tronçonnage Ø 20 mm

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	✓	✓	◇	◇
		1,5	7,5	1050L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1050L2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1050L2,5	✓	✓	◇	◇
		3,0	10,5	1050L3,0	✓	✓	◇	◇

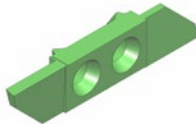
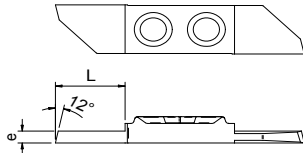
1052L	Cutting insert 20° Abstechplatte 20° Tronçonneur 20°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1052L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1052L2,0	✓	✓	◇	◇
		2,5	10,5	1052L2,5	✓	✓	◇	◇

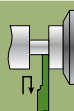
1054L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1054L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1054L2,0	✓	✓	◇	◇



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

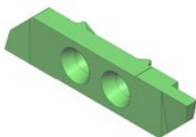
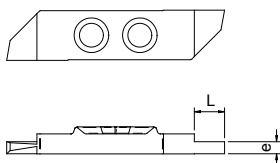
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

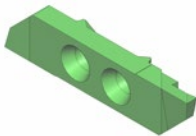
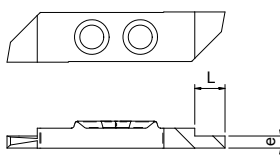
1053L	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,5	7,5	1053L1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	10,5	1053L2,0	✓	✓	◇	◇

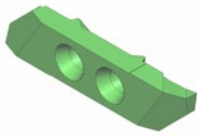
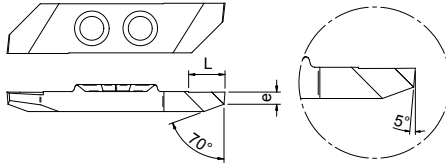


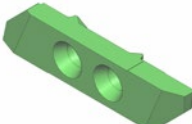
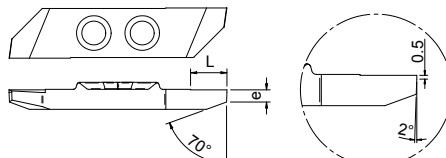
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

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

1060LP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		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» Tourneur 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	✓	✓	◇	◇

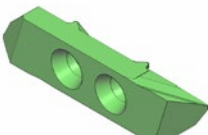
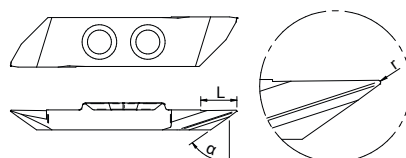
1062L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	6	1062L1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	6	1062L1,5	✓	✓	◇	◇

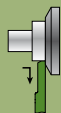
1062LO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		1,0	5	1062LO1,0	✓	✓	◇	◇
		1,5	6	1062LO1,5	✓	✓	◇	◇
		2,0	6	1062LO2,0	✓	✓	◇	◇



Front copy turning
Kopierdrehen vor dem Bund
Tournage avant par copiage

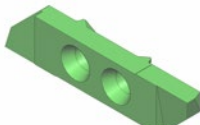
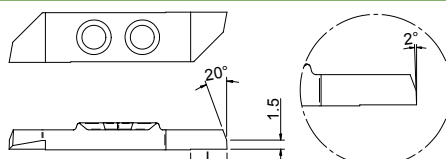
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

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 -	✓	✗	✓	✗



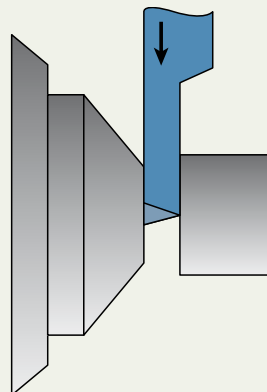
Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

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

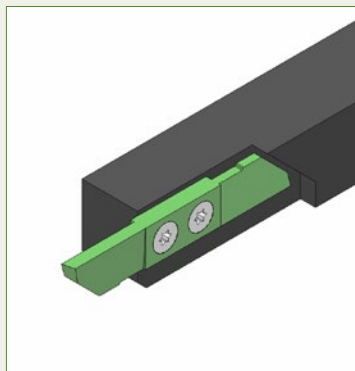
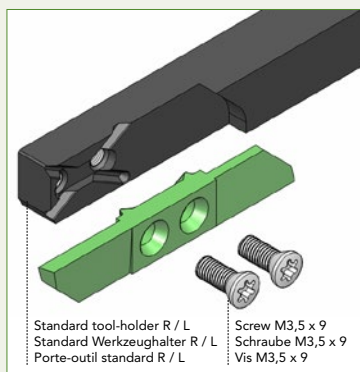
1064L	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	BI40U	TiN
		6	1064L	✓	✓	◇	◇

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

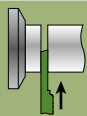
Maximum cutting-off
Maximum Abstechen
Tronçonnage maximum
Ø 32 mm



Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard

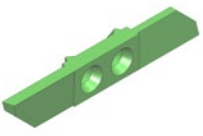
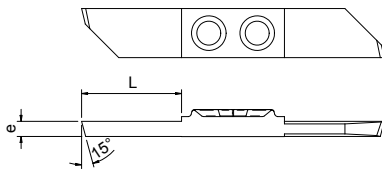


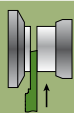
11xxR	Right tool-holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	124	1110R
		12 x 12	124	1112R
		16 x 16	124	1116R
		20 x 20	124	1120R
11xxL	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à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

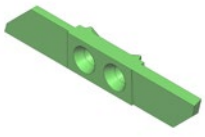
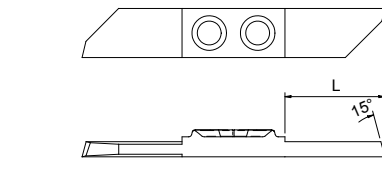
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

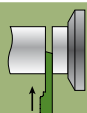
1150R	Cutting insert 15° Abstechplatte 15° Tronçonneur 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1150R2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1150R2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1150R3,0	✓	✗	✓	◇



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

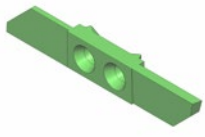
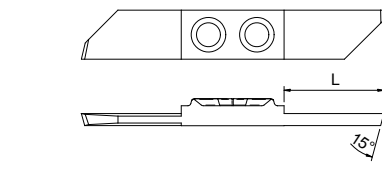
R : Right machining
R : Bearbeitung Rechts
R : Usinage à droite

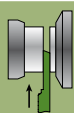
1153R	Opposite cutting insert 15° Umgekehrte Abstechplatte 15° Tronçonneur inversé 15°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B140	B140U	TiN
		2,0	17	1153R2,0	✓	✗	✓	◇
		2,5	17	1153R2,5	✓	✗	✓	◇
		3,0	17	1153R3,0	✓	✗	✓	◇



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

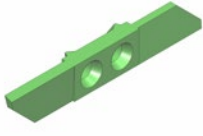
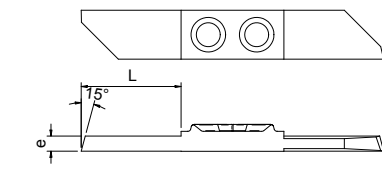
L : Left machining
L : Bearbeitung Links
L : Usinage à gauche

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	✓	✗	✓	◇

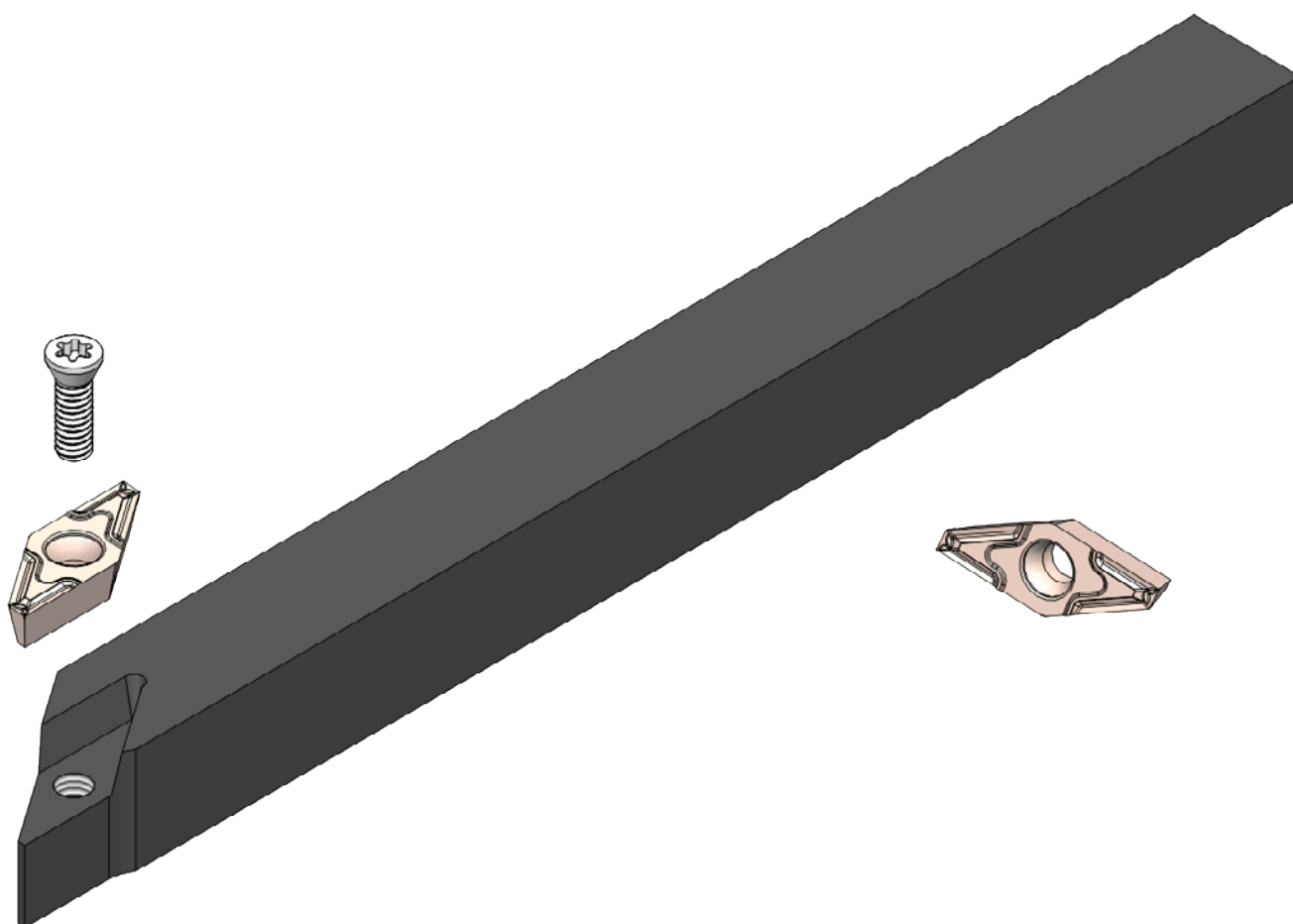


Opposite cutting off Ø 32 mm
Umgekehrte Abstechen Ø 32 mm
Tronçonnage inversé Ø 32 mm

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	✓	✗	✓	◇

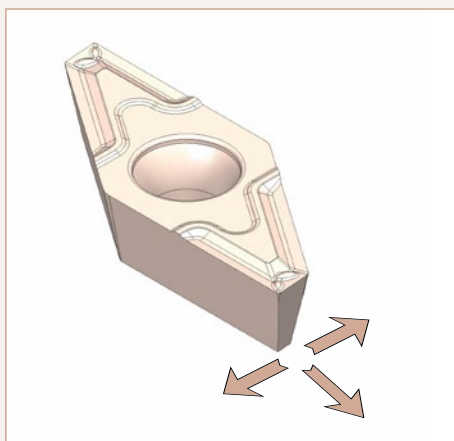
Multiturn-Dec VPGT



Presentation of Multiturn-Dec – VPGT

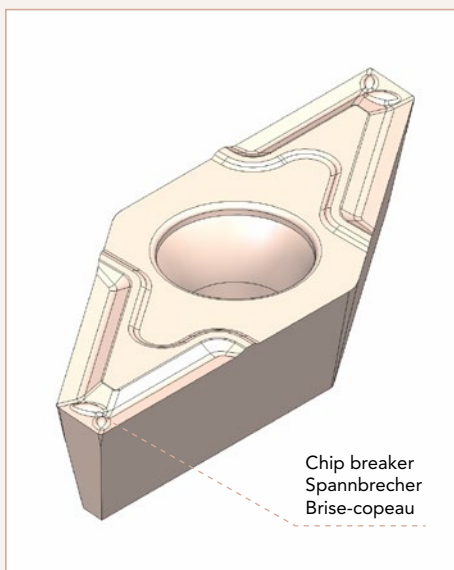
Vorstellung der Multiturn-Dec – VPGT

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.



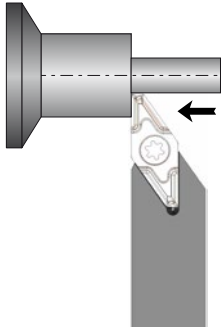
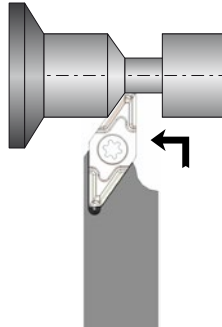
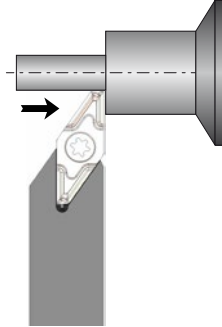
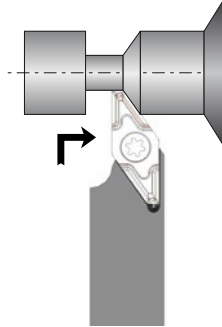
Vorteile der Multiturn-Dec – VPGT

- 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.

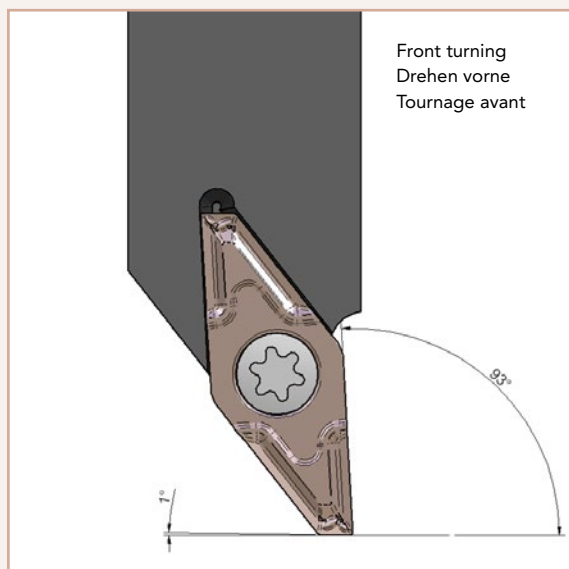
Avantages de la ligne Multiturn-Dec – VPGT

- 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.

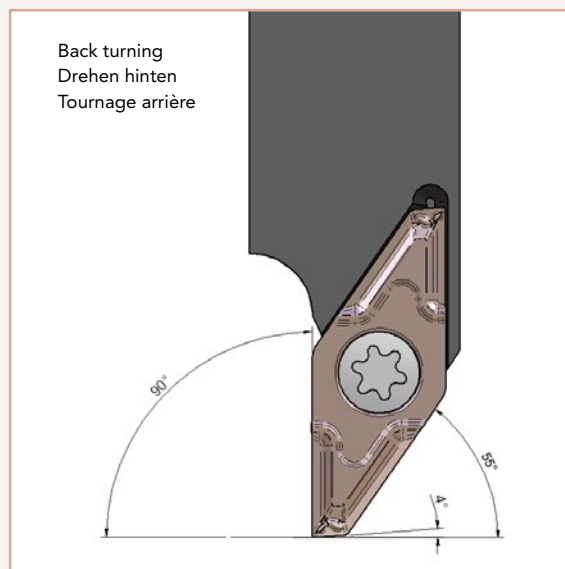
Field of application of Multiturn-Dec – VPGT
Anwendungsbereiche von Multiturn-Dec – VPGT
Champ d'application du Multiturn-Dec – VPGT

	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



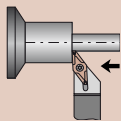
SVXP

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

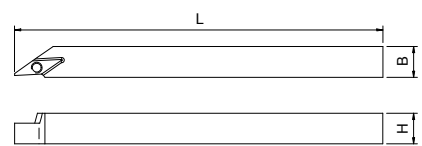
	HB30F	BI40	BI90	TiN
✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓

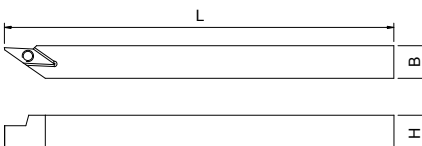
Available
Verfügbar
Disponible

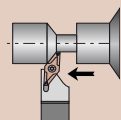


Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

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

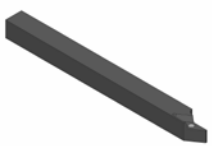
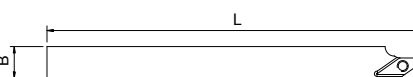
SVJP L ...	Left tool-holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	B	H	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	7	124	SVJP L 0807 K10
		8	8	124	SVJP L 0808 K10
		10	10	124	SVJP L 1010 K10
		12	12	124	SVJP L 1212 K10
		16	16	124	SVJP L 1616 K10
		for inserts L		für Wendeplatten L	pour plaquettes L



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

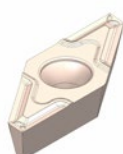
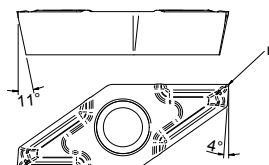
R / L : Right / left machining
R / L : Bearbeitung rechts / links
R / L : Usinage à droite / gauche

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
		<i>for inserts R</i>	<i>für Wendeplatten R</i>	<i>pour plaquettes R</i>	

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

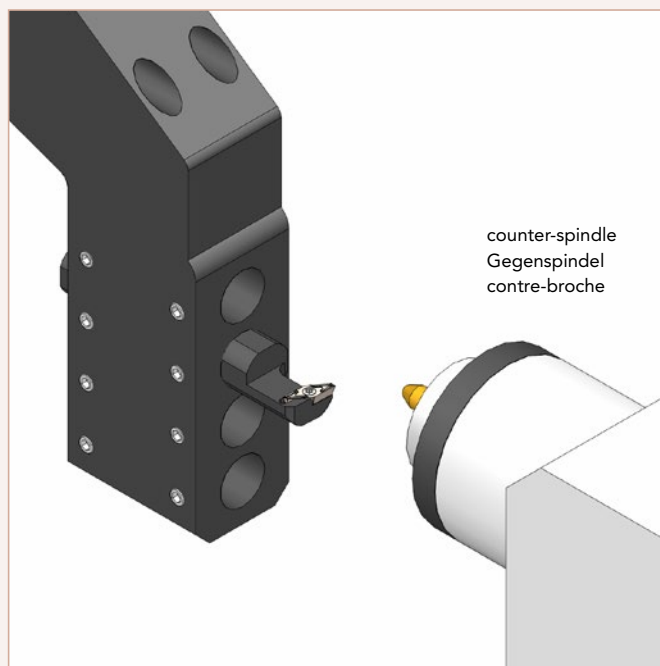
VPGT...FR	Right VPGT insert VPGT Wendeplatte rechts Plaquette VPGT à droite	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	HB30F	Bi40	Bi90	TiN
		0	VPGT 10 03 ZZ FR FW	✓	✓	✓	✓
		0,08	VPGT 10 03 008 FR FW	✓	✓	✓	✓
		0,2	VPGT 10 03 02 FR FW	✓	✓	✓	✓
		Use with SVJP R and SVXP L tool-holders Verwendung mit SVJP R und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



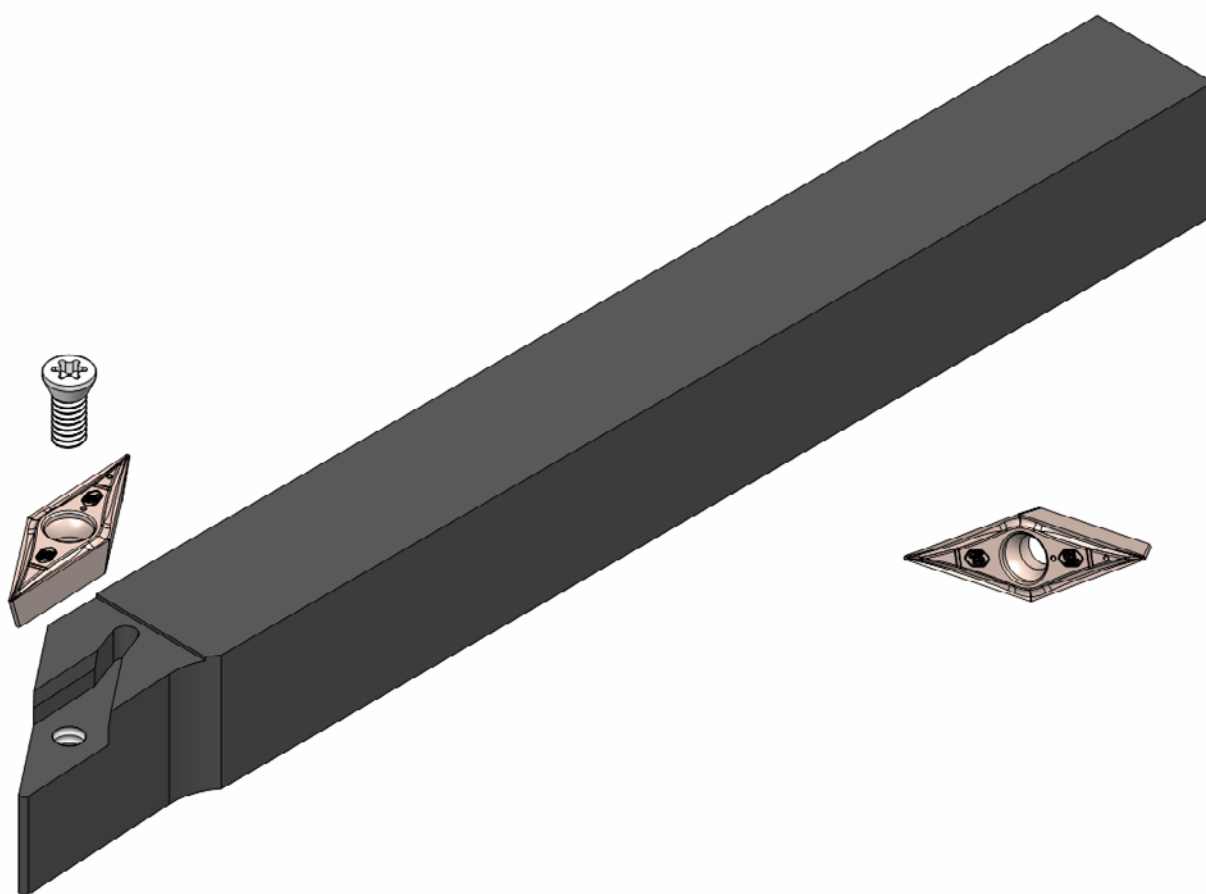
Thanks to the AL...VPGT turning tool-holder, the VPGT insert can be used in counter-operation.

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	Turning tool-holder for counter-operation Dreh-Werkzeughalter für Rückseitenbearbeitung Porte-outil de tournage 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		

ISO line



Coating of inserts «QM2»

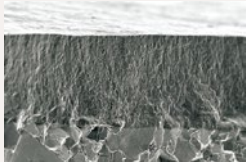
Beschichtung der Wendepplatten «QM2»

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 Kleinstteile 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»

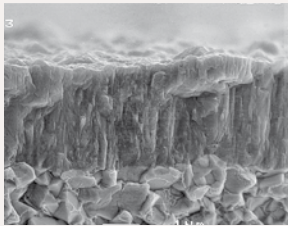
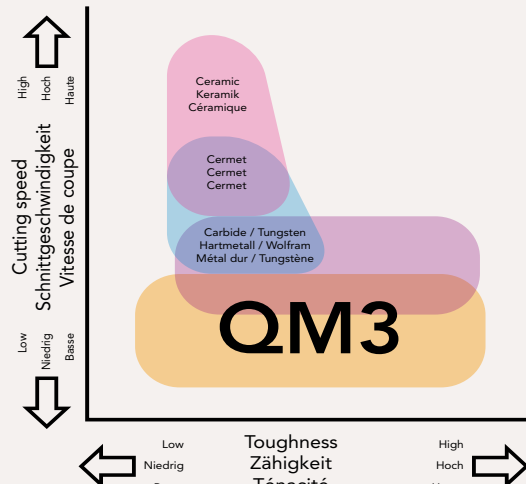
Beschichtung der Wendepplatten «QM3»

Revêtement des plaquettes «QM3»

Technology

Technologie

Technologie

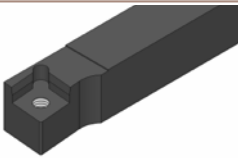
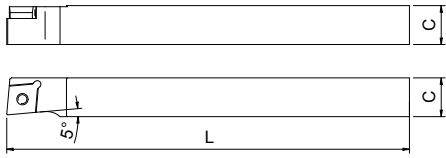
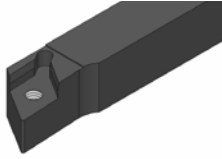
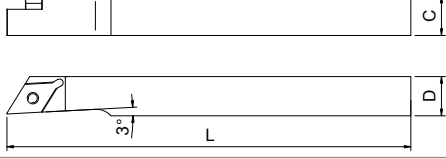
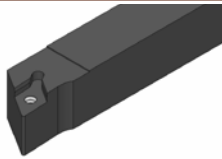
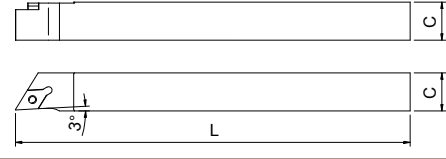
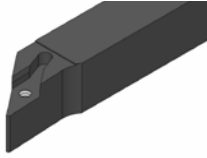
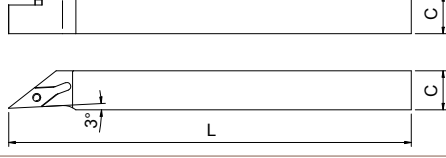
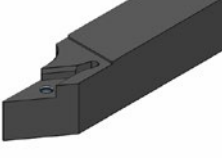
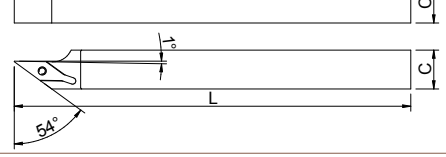
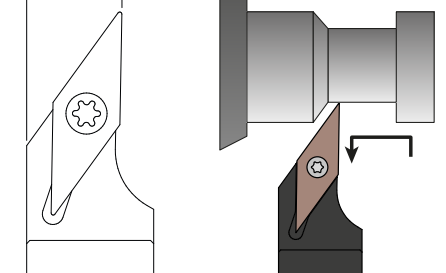
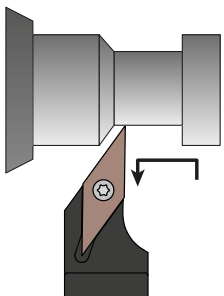
Technological advantages Technologievorteile Avantages technologiques	
The special Ti coating offers a high wear resistance. Spezielle Ti-Beschichtung bietet hohe Verschleissfestigkeit. Le revêtement Ti spécial présente une haute résistance à l'usure.	
Submicron substrate carbide offers a high toughness.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

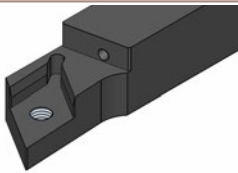
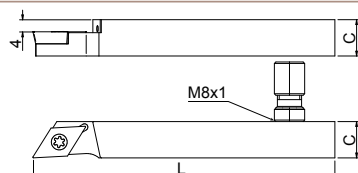
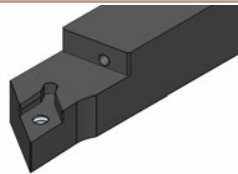
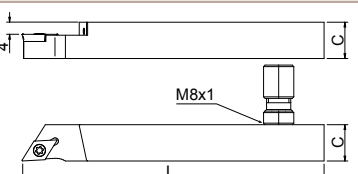
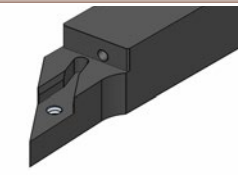
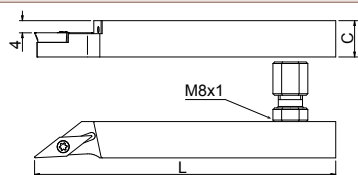
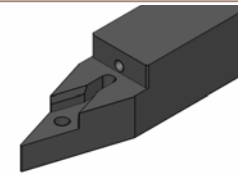
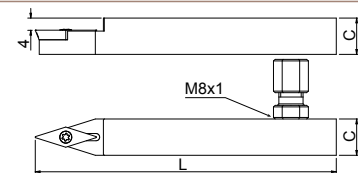
Cutting data standard values for «QM3»

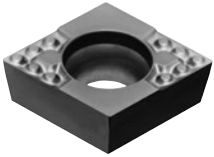
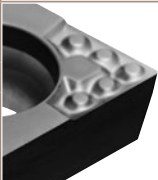
Schnittdatenrichtwerte für «QM3»

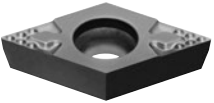
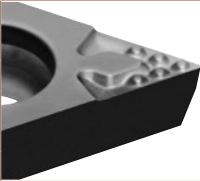
Données de coupe standard pour «QM3»

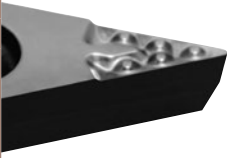
Main workpiece material Werkstoff-Hauptgruppen Principaux matériaux d'usinage	Cutting speed V_c [m/min] Schnittgeschwindigkeit V_c [m/min] Vitesse de coupe V_c [m/min]	Feed [mm/U] Vorschub [mm/U] Avance [mm/U]
Carbon steel (HB < 160)	Kohlenstoff Stahl (HB < 160)	Acier au carbone (HB < 160)
Carbon steel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

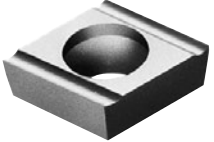
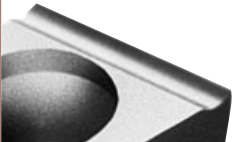
SCLCR...09	ISO 95° right tool-holder ISO 95° rechter Werkzeughalter Porte-outil ISO 95° à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	125	SCLCR 1212 K09
		16 x 16	100	SCLCR 1616 H09
		For inserts Für Wendeplatten Pour plaquettes		
		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 Wendeplatten Pour plaquettes		
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 Wendeplatten Pour plaquettes		
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 Wendeplatten Pour plaquettes		
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 Wendeplatten Pour plaquettes		
		VC...1103..		
		 Tool-holder used for back turning Werkzeughalter zum Drehen hinter dem Bund Porte-outil utilisé pour le tournage arrière		

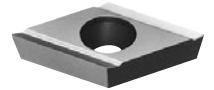
SDJCR...11 IK	ISO 93° right tool-holder with internal coolant ISO 93° rechter Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outil ISO 93° à droite avec arrosage intégré	Section C x D Querschnitt C x D Section C x D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12 16 x 16	100 100	SDJCR 1212 H11 IK 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 16 x 16	100 100	SDJCR 1212 H11 IK 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 16 x 16	100 100	SVJCR 1212 H11 IK 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 Plaque 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 Plaque 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 11T308 FNAZ7	x	x	✓	x

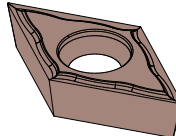
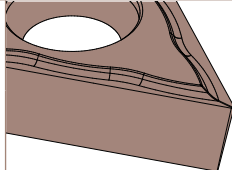
VCGT...FNAZ7	VCGT insert with «FNAZ7» chip-breaker VCGT Wendeplatte mit «FNAZ7» Spanbrecher Plaque VCGT avec brise-copeau «FNAZ7»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		35°	0,1	VCGT 110301M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,2	VCGT 110302M FNAZ7	x	x	✓	✓
			0,4	VCGT 110304M FNAZ7	x	x	✓	x

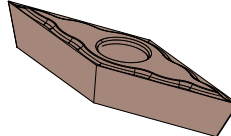
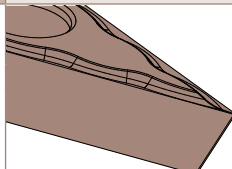
CCGT...MRS	CCGT insert with «MRS» chip-breaker CCGT Wendeplatte mit «MRS» Spanbrecher Plaque CCGT avec brise-copeau «MRS»		r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		80°	0,1	CCGT 09T301 MRS	x	x	✓	x
			0,2	CCGT 09T302 MRS	x	x	✓	x

DCGT...MRS	DCGT insert with «MRS» chip-breaker DCGT Wendeplatte mit «MRS» Spanbrecher Plaque 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

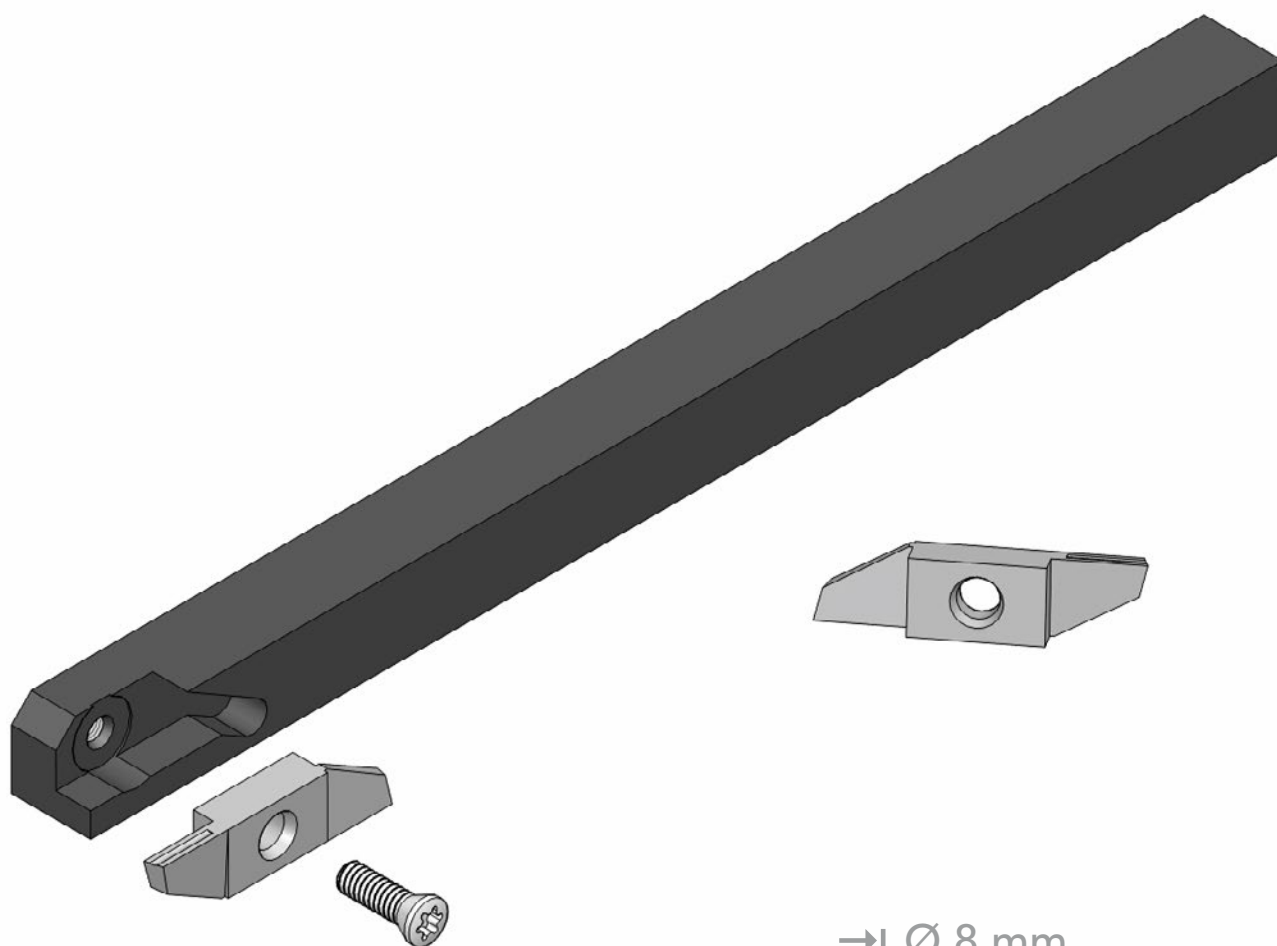
VCGT...BO	VCGT insert with «BO» chip-breaker VCGT Wendeplatte mit «BO» Spanbrecher Plaque VCGT avec brise-copeau «BO»	r [mm]	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40U	QM2	QM3	TAS
		35°	0,08 VCGT 1103008 BO	x	✓	x	x
			0,15 VCGT 1103015 BO	x	✓	x	x

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

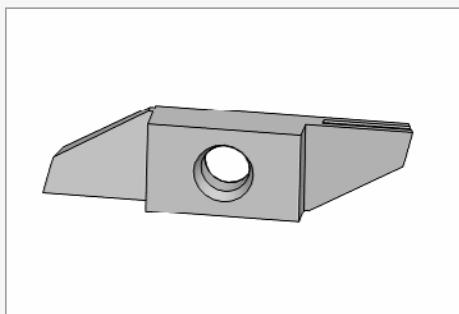
001-7	Screw for tool-holders SDJCR...07 and SVJCR...11 Schraube für Werkzeughalter SDJCR...07 und SVJCR...11 Vis pour porte-outils SDJCR...07 et SVJCR...11	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M2,5 x 7,5 T08	001-7
100-2	Screw for tool-holders SCLCR...09 and SDJCR...11 Schraube für Werkzeughalter SCLCR...09 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

040 line



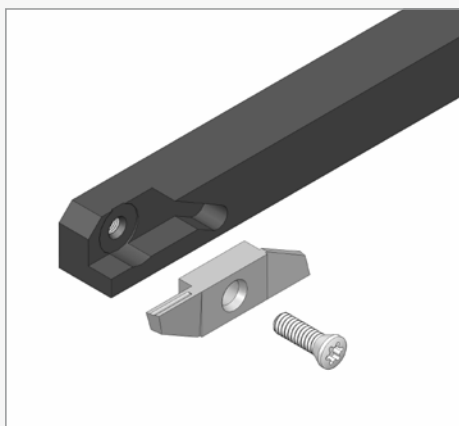
→ Ø 8 mm

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



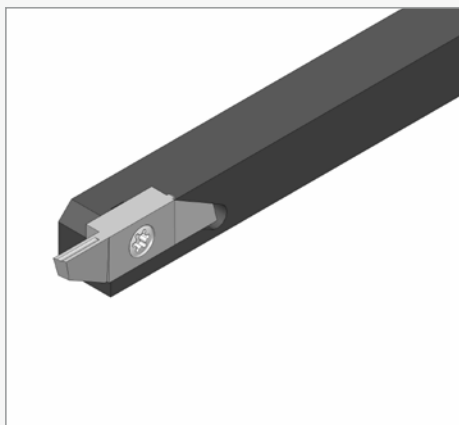
Advantages of 040 line

- 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

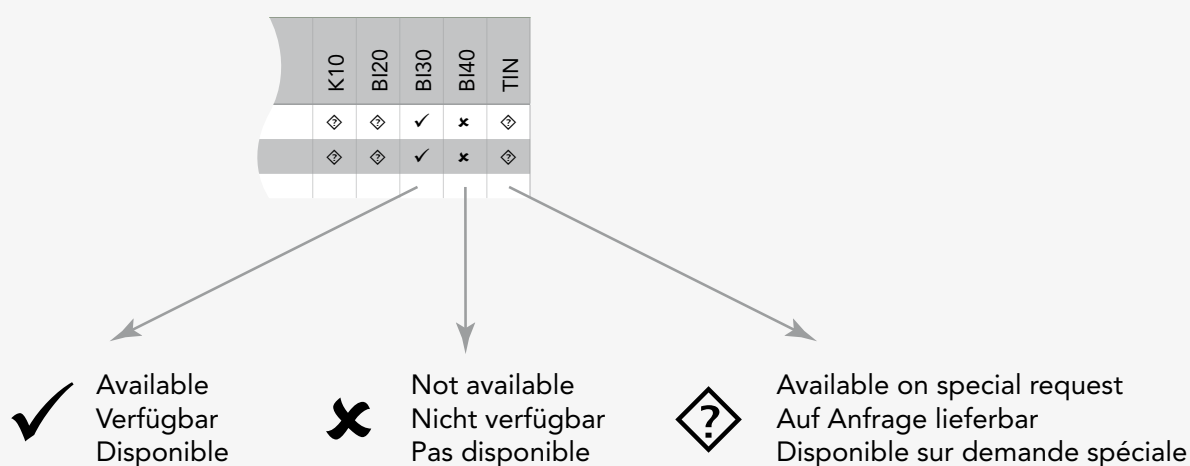
- Référencement de la plaquette assuré par le siège en «V».
- 2 arêtes de coupe disponibles.
- Large choix de plaquettes.

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

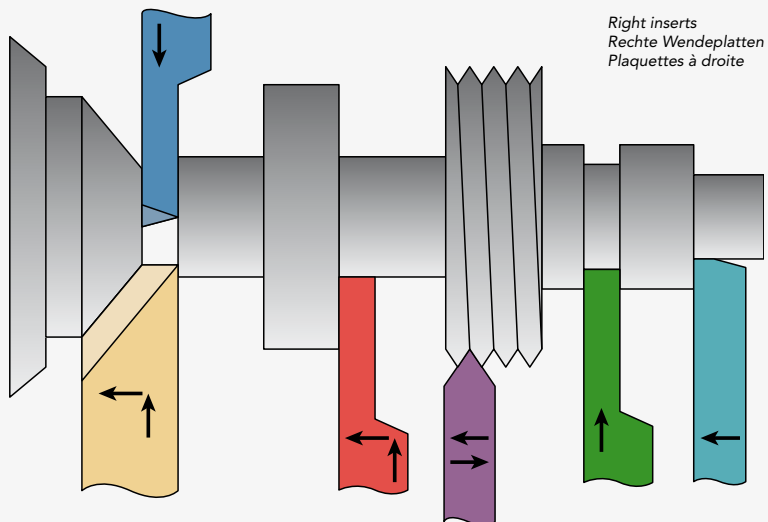
Description Beschreibung Désignation	Composition Zusammensetzung Composition
K10	Without coating Ohne Beschichtung Sans revêtement
ALL3	AlTiN
BI20	Ti ₂ N
BI30	CrN
BI40	TiAlN
TIN	TiN



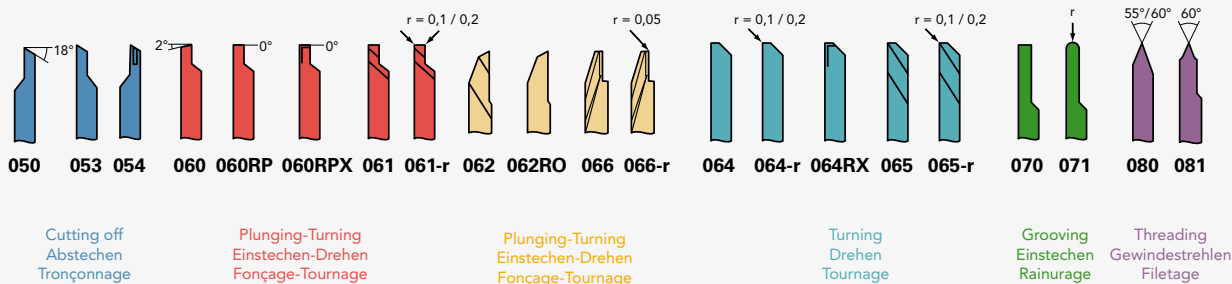
Field of application of 040 line
Anwendungsbereiche der 040 line
Champ d'application de la 040 line

Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 8 mm

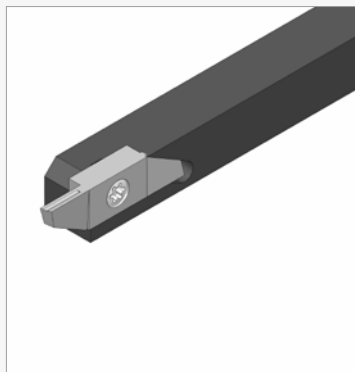
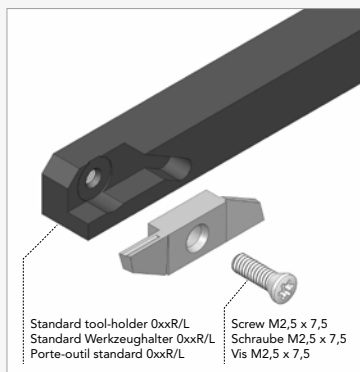
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 2 mm

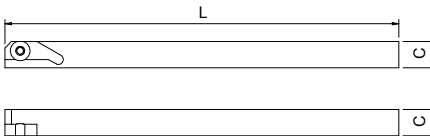


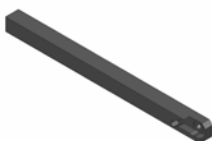
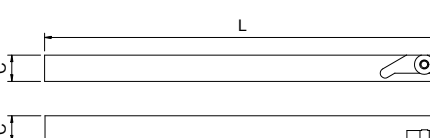
Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite

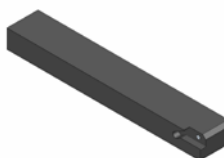
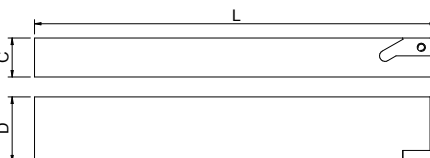
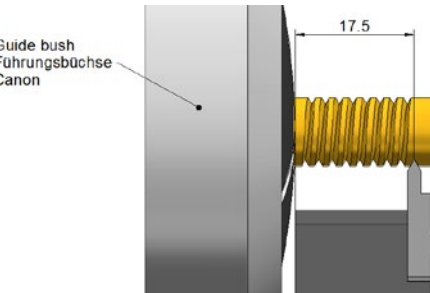


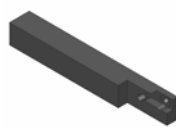
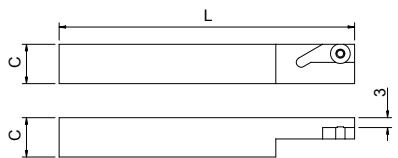
Standard fixation
Standard Befestigung
Fixation standard



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
		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
		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			

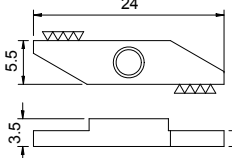
012R3 90	Right «Pick-up» tool-holder «Pick-up» Werkzeughalter rechts Porte-outil «pick-up» à droite	Section C Querschnitt C Section C	Lenght L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	90	012R 3 90
		Use with 053R inserts Verwendung mit 053R Wendepplatten Utilisation avec les plaquettes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

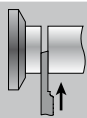
001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

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

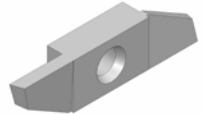
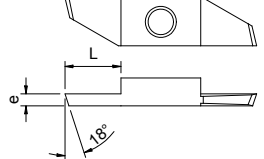
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

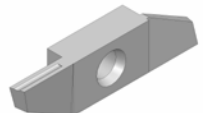
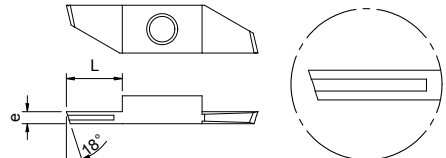
040R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,4	040R1,4	✓	✓	✓	✓	✓
		1,7	040R1,7	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	040R2,0	✓	✓	✓	✓	✓
		2,2	040R2,2	✓	✓	✓	✓	✓
		3,5	040R3,5	✓	✓	✓	✓	✓

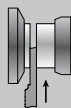


Cutting off Ø 8 mm
Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage Ø 8 mm

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

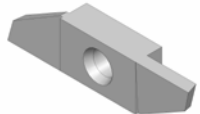
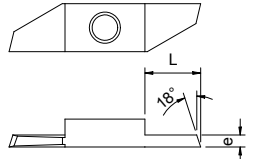
050R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4	050R1,0	✓	✓	✓	✓	✓
		1,2	5	050R1,2	✓	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	050R1,5	✓	✓	✓	✓	✓
		1,8	6,5	050R1,8	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	6,5	050R2,0	✓	✓	✓	✓	✓

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	✓	✓	✓	✓	✓

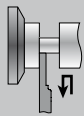


Opposite cutting off Ø 8 mm
Umgekehrtes Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage opposé Ø 8 mm

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

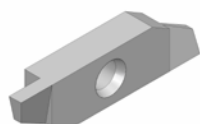
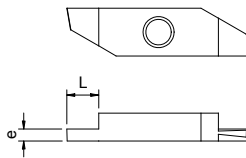
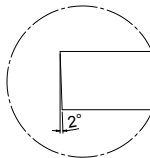
053R	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4,0	053R1,0	✓	✓	✓	✓	✓
		1,2	5,0	053R1,2	✓	✓	✓	✓	✓
		1,5	6,5	053R1,5	✓	✓	✓	✓	✓
		1,8	6,5	053R1,8	✓	✓	✓	✓	✓
		2,0	6,5	053R2,0	✓	✓	✓	✓	✓

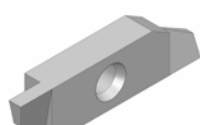
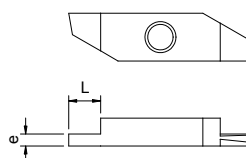
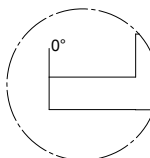
Use with 0xxL tool-holders
Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter
Utilisation avec les porte-outils 0xxL

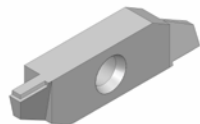
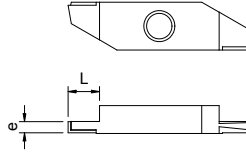
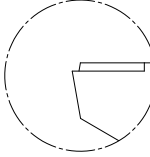


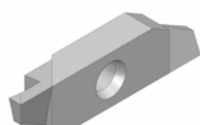
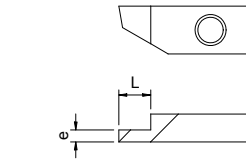
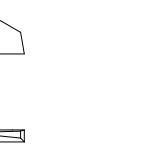
Back turning
Drehen hinten
Tourner arrière

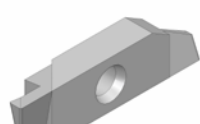
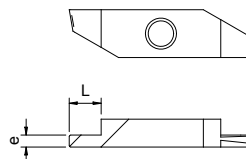
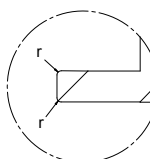
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

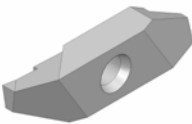
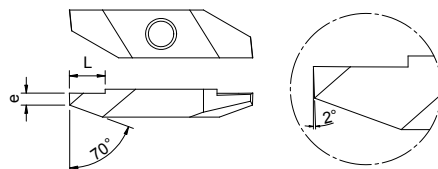
060R	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,2	3,0	060R1,2	◇	✓	◇	◇	✓
		1,5	3,0	060R1,5	◇	✓	◇	◇	✓
		1,8	4,5	060R1,8	◇	✓	◇	◇	◇
		2,0	4,5	060R2,0	◇	✓	◇	◇	✓

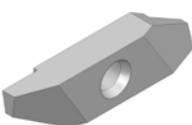
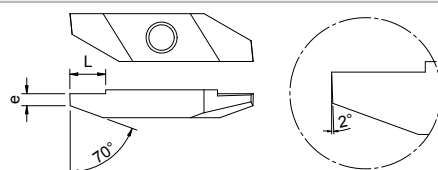
060RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,2	3,0	060RP1,2	◇	✓	◇	◇	◇
		1,5	3,0	060RP1,5	◇	✓	◇	◇	◇
		1,8	4,5	060RP1,8	◇	✓	◇	◇	◇
		2,0	4,5	060RP2,0	◇	✓	◇	◇	◇

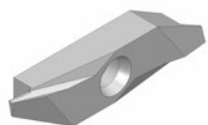
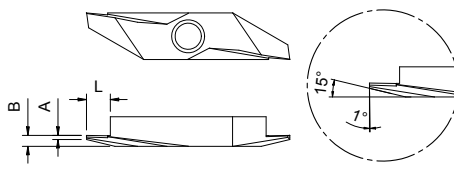
060RPX	Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tourneur arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,2	3,0	060RPX1,2	◇	◇	✓	◇	◇
		1,5	3,0	060RPX1,5	◇	◇	✓	◇	◇
		1,8	4,5	060RPX1,8	◇	◇	✓	◇	◇

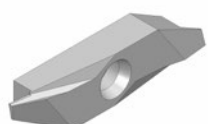
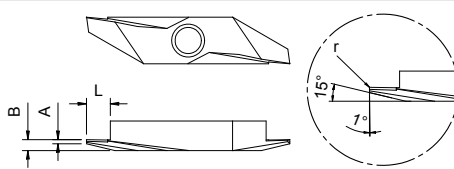
061R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,2	3,0	061R1,2	◇	✓	◇	✓	✓
		1,5	3,0	061R1,5	◇	✓	◇	✓	✓
		2,0	4,5	061R2,0	◇	✓	◇	✓	✓
		2,5	4,5	061R2,5	◇	✓	◇	✓	✓

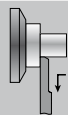
061R - r	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	3,0	0,1	061R1,5 - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	3,0	0,2	061R1,5 - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇
		2,0	4,5	0,1	061R2,0 -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

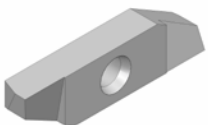
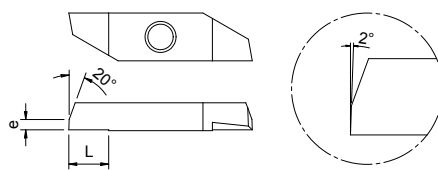
066R	Back turning insert with «W» chip roller Drehplatte hinten mit «W» Spanroller Tourneur arrière avec roule-copeau «W»	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	ALL3	B120	B130	B140	TIN
		0,5	1,3	2,5	066R2,5	✓	✓	✗	✗	✗	◇

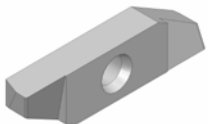
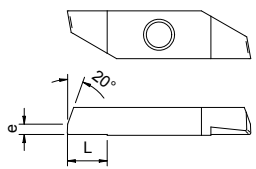
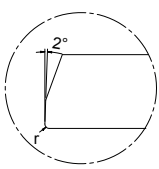
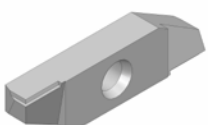
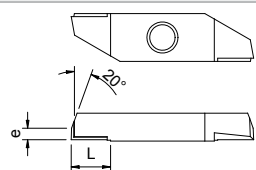
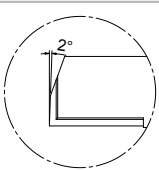
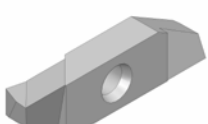
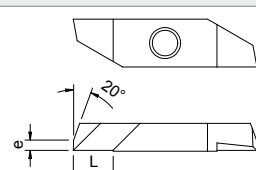
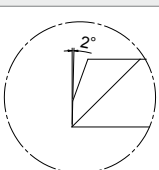
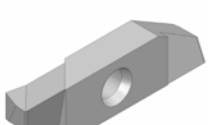
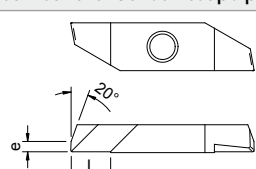
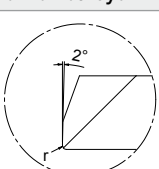
066R - r	Back turning insert with «W» chip roller and radius Drehplatte hinten mit «W» Spanroller und Radius Tourneur arrière avec roule-copeau «W» et rayon	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	ALL3	B120	B130	B140	TIN
		0,5	1,3	2,5	066R2,5 - r 0,05 -	✓	✓	✗	✗	✗	◇
		0,7	2	3,5	066R3,5 - r 0,05 -	✓	✓	✗	✗	✗	◇

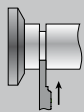


Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

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

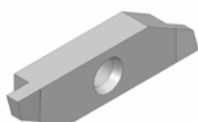
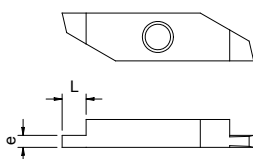
064R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,5	5,0	064R	◇	✓	◇	✓	✓

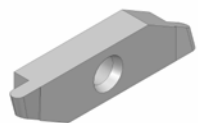
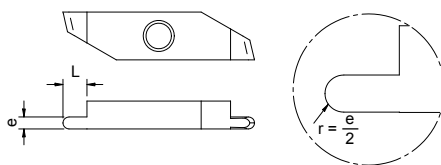
064R - r	Front turning insert with radius Drehplatte vorne mit Radius Tourneur avant avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
	 	1,5	5,0	0,1	064R - r 0,1 -	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	5,0	0,2	064R - r 0,2 -	◇	✓	◇	✓	◇
064RX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne 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 -	◇	✓	◇	✓	◇

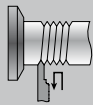


Grooving
Einstecken
Rainurage

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

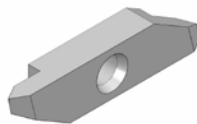
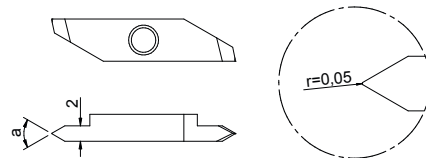
070R	Grooving insert Einsteckplatte Plaquette de rainurage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,35	1,0	070R0,35	◇	✓	◇	◇	◇
		0,4	1,0	070R0,4	◇	✓	◇	◇	◇
		0,5	1,5	070R0,5	◇	✓	◇	◇	◇
		0,6	1,5	070R0,6	◇	✓	◇	◇	◇
		0,7	1,5	070R0,7	◇	✓	◇	◇	◇
		0,8	1,5	070R0,8	◇	✓	◇	◇	◇
		0,9	2,0	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	◇	✓	◇	◇	◇

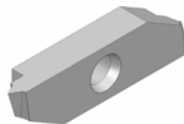
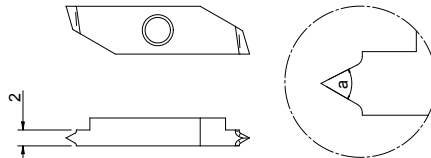
071R	Grooving insert with radius Einsteckplatte mit Radius Plaquette de rainurage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	2,0	0,25	071R0,5 - r 0,25 -	◇	◇	◇	✓	◇
		0,8	2,0	0,4	071R0,8 - r 0,4 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,0	3,0	0,5	071R1,0 - r 0,5 -	◇	◇	◇	✓	◇
		1,2	3,0	0,6	071R1,2 - 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

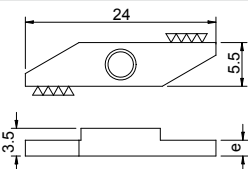
R : Right machining
R : Bearbeitung rechts
R : Usinage à droite

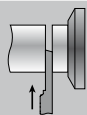
080R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		55°	080R - 55° -	◇	✓	◇	◇	◇
		60°	080R - 60° -	◇	✓	◇	◇	◇

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

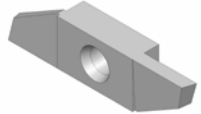
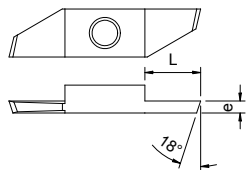
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

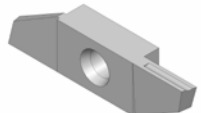
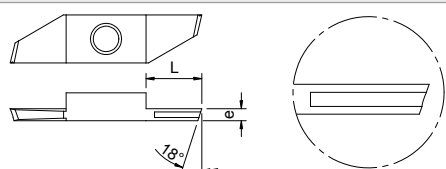
040L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,4	040L1,4	✓	◇	◇	◇	◇
		1,7	040L1,7	✓	◇	◇	◇	◇
		2,0	040L2,0	✓	◇	◇	◇	◇
		2,2	040L2,2	✓	◇	◇	◇	◇
		3,5	040L3,5	✓	◇	◇	◇	◇

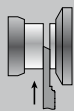


Cutting off Ø 8 mm
Abstechen Ø 8 mm
Tronçonnage Ø 8 mm

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

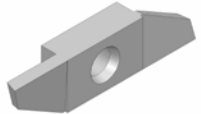
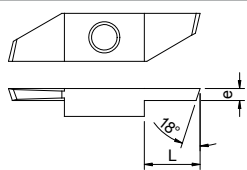
050L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4,0	050L1,0	◇	✓	◇	✓	✓
		1,2	5,0	050L1,2	◇	✓	◇	✓	✓
		1,5	6,5	050L1,5	◇	✓	◇	✓	✓
		1,8	6,5	050L1,8	◇	✓	◇	✓	✓
		2,0	6,5	050L2,0	◇	✓	◇	✓	✓

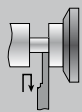
054L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,2	5,0	054L1,2	◇	✓	◇	✓	◇
		1,5	6,5	054L1,5	◇	✓	◇	✓	◇
		2,0	6,5	054L2,0	◇	✓	◇	✓	◇



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

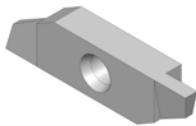
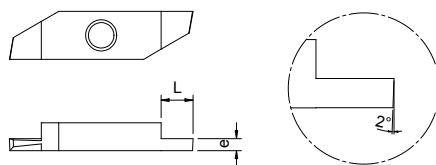
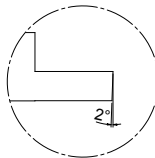
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

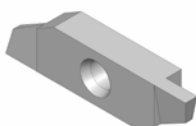
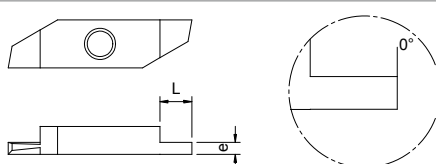
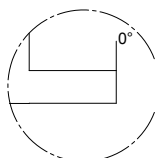
053L	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TIN
		1,0	4,0	053L1,0	◇	✓	◇	◇	◇
		1,5	6,5	053L1,5	◇	✓	◇	◇	◇
Use with 0xxR tool-holders Verwendung mit 0xxR Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxR									

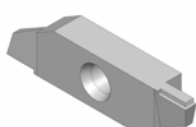
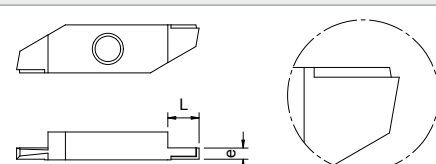
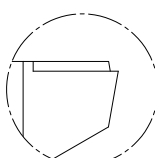


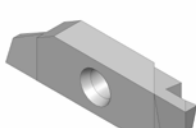
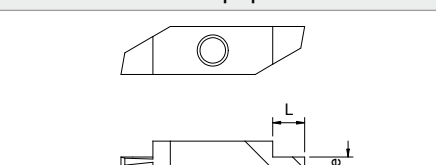
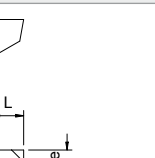
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

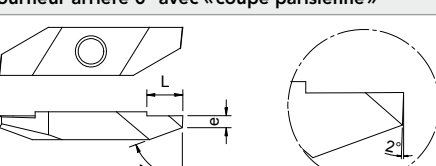
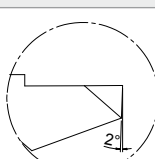
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

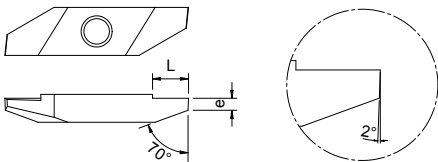
060L		Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
			1,2	3,0	060L1,2	◇	✓	◇	◇	✓
			1,5	3,0	060L1,5	◇	✓	◇	◇	✓
			1,8	4,5	060L1,8	◇	✓	◇	◇	◇
			2,0	4,5	060L2,0	◇	✓	◇	◇	✓

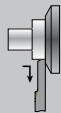
060LP		Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
			1,2	3,0	060LP1,2	◇	✓	◇	◇	◇
			1,5	3,0	060LP1,5	◇	✓	◇	◇	◇
			1,8	4,5	060LP1,8	◇	✓	◇	◇	◇
			2,0	4,5	060LP2,0	◇	✓	◇	◇	◇

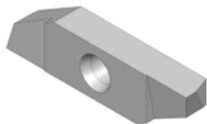
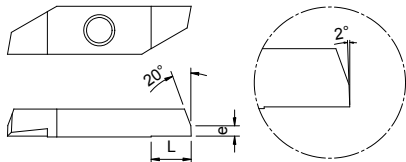
060LPX		Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tourneur arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
			1,2	3,0	060LPX1,2	◇	◇	✓	◇	◇
			1,5	3,0	060LPX1,5	◇	◇	✓	◇	◇
			1,8	4,5	060LPX1,8	◇	◇	✓	◇	◇

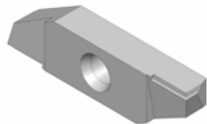
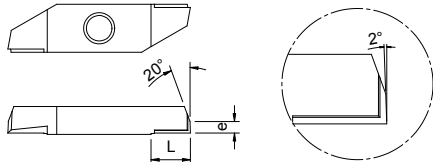
061L		Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
			1,2	3,0	061L1,2	◇	✓	◇	✓	✓
			1,5	3,0	061L1,5	◇	✓	◇	✓	✓
			2,0	4,5	061L2,0	◇	✓	◇	✓	✓
			2,5	4,5	061L2,5	◇	✓	◇	✓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

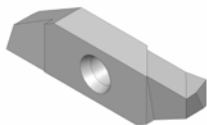
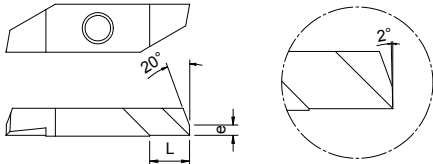
062L		Back turning insert 0° with «parisian cut» Drehplatte hinten 0° mit «Pariserschliff» Tourneur arrière 0° avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
			1,5	4,5	062L1,5	◇	✓	◇	✓	◇

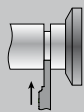
062LO	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,5	4,0	062LO	◇	✓	◇	◇	◇

	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	◇	✓	◇	✓	✓

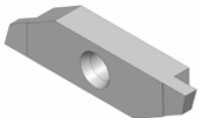
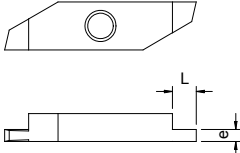
064LX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,5	5,0	064LX	◇	◇	✓	◇	◇

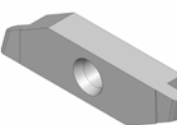
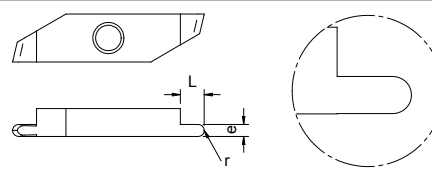
065L	Front turning insert with chip roller Drehplatte vorne mit Spanroller Tourneur avant avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		1,5	5,0	065L	◇	✓	◇	✓	✓

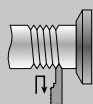


Grooving Einstechen Rainurage

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

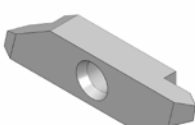
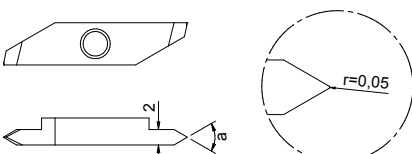
070L	Grooving insert Einstechplatte Plaquette de rainurage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	B120	B130	B140	TiN
		0,5	1,5	070L0,5	◇	✓	◇	◇	◇
		0,6	1,5	070L0,6	◇	✓	◇	◇	◇
		0,7	1,5	070L0,7	◇	✓	◇	◇	◇
		0,8	1,5	070L0,8	◇	✓	◇	◇	◇
		0,9	2,0	070L0,9	◇	✓	◇	◇	◇
		1,0	2,5	070L1,0	◇	✓	◇	◇	◇
		1,1	2,5	070L1,1	◇	✓	◇	◇	◇
		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 Plaquette de rainurage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	Bi20	Bi30	Bi40	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

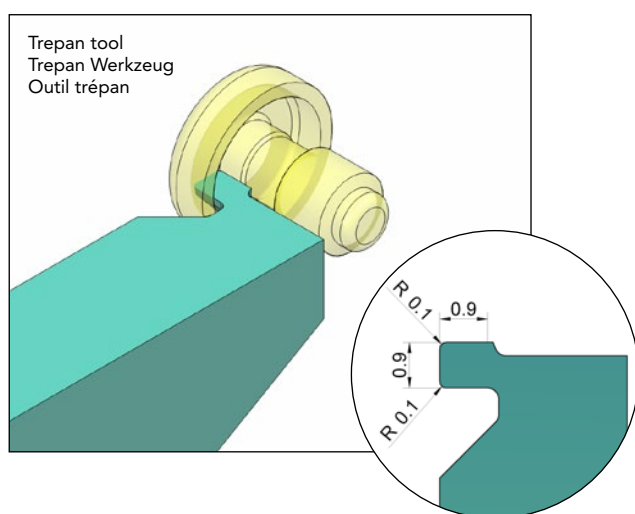
L : Left machining
L : Bearbeitung links
L : Usinage à gauche

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° -	◇	✓	◇	◇	◇

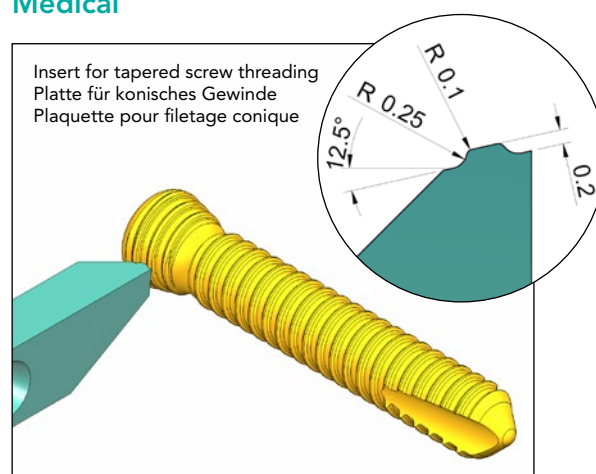
Sline

Special adaptable inserts
Sonderwendeplatten
Plaquettes spéciales sur mesure

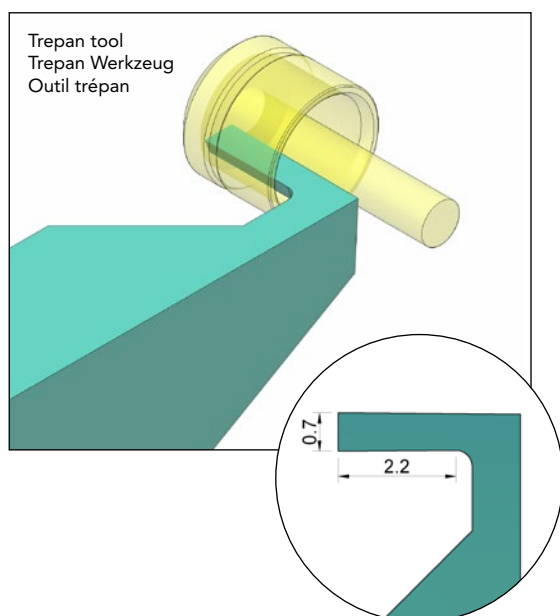
Dental Dentalbereich Dentaire



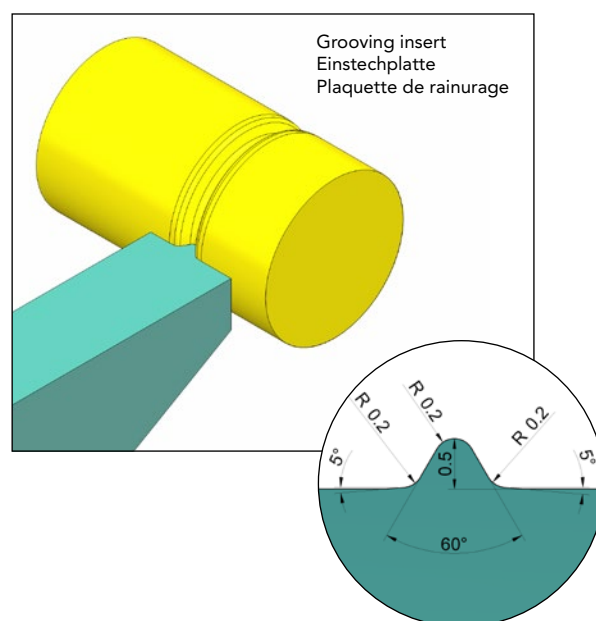
Medical Medizintechnik Médical



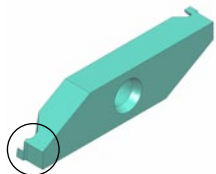
Watch industry Uhrenindustrie Horlogerie



Micromechanics Mikromechanik Micromécanique

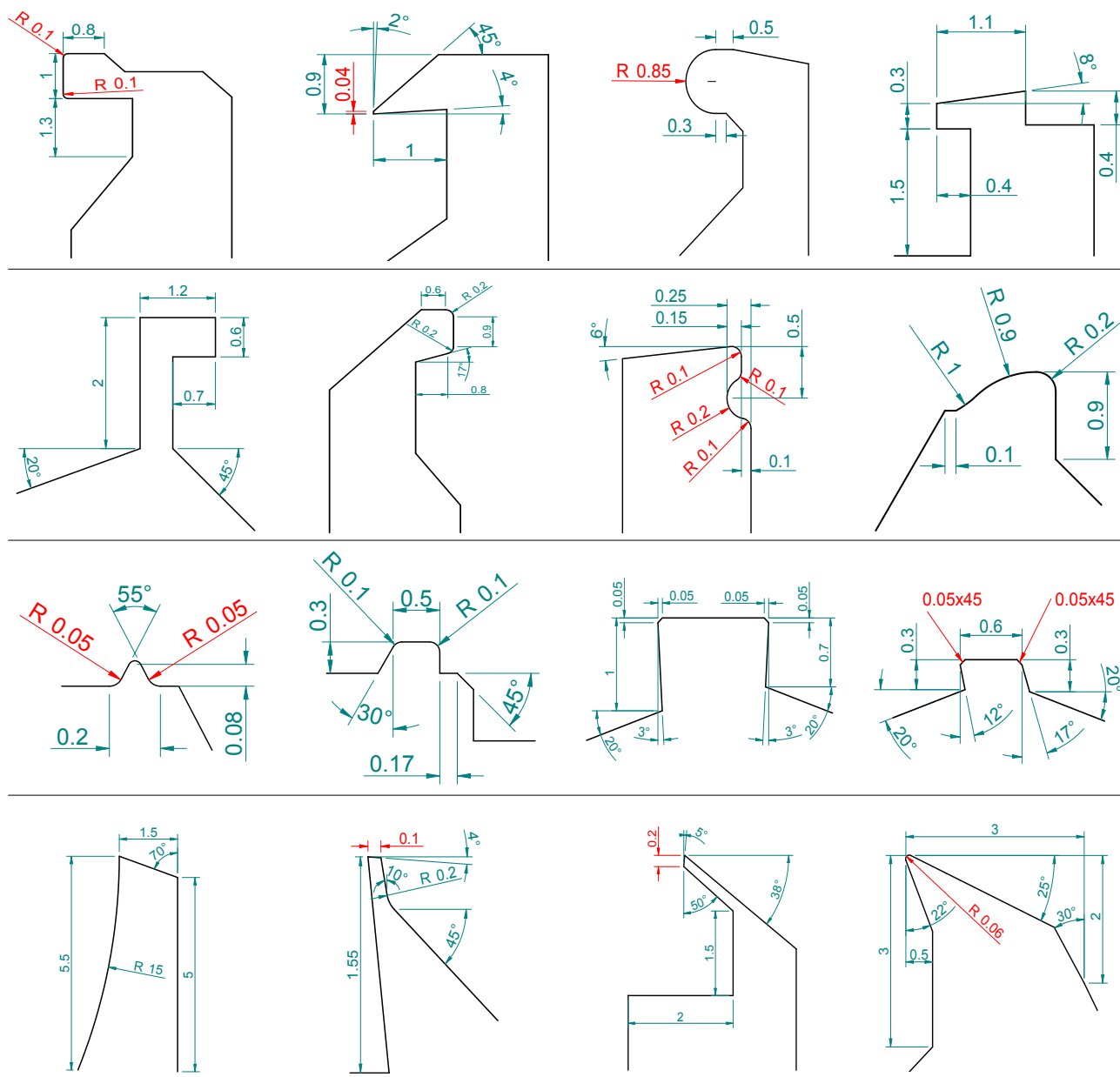
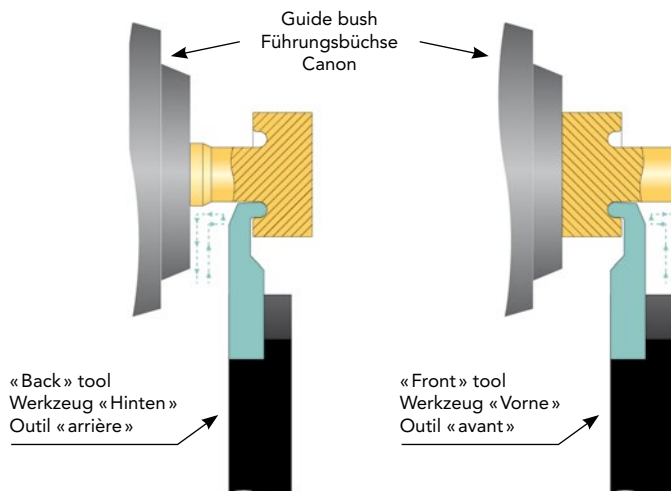


2 cutting edges
2 Schneidkanten
2 arêtes de coupe

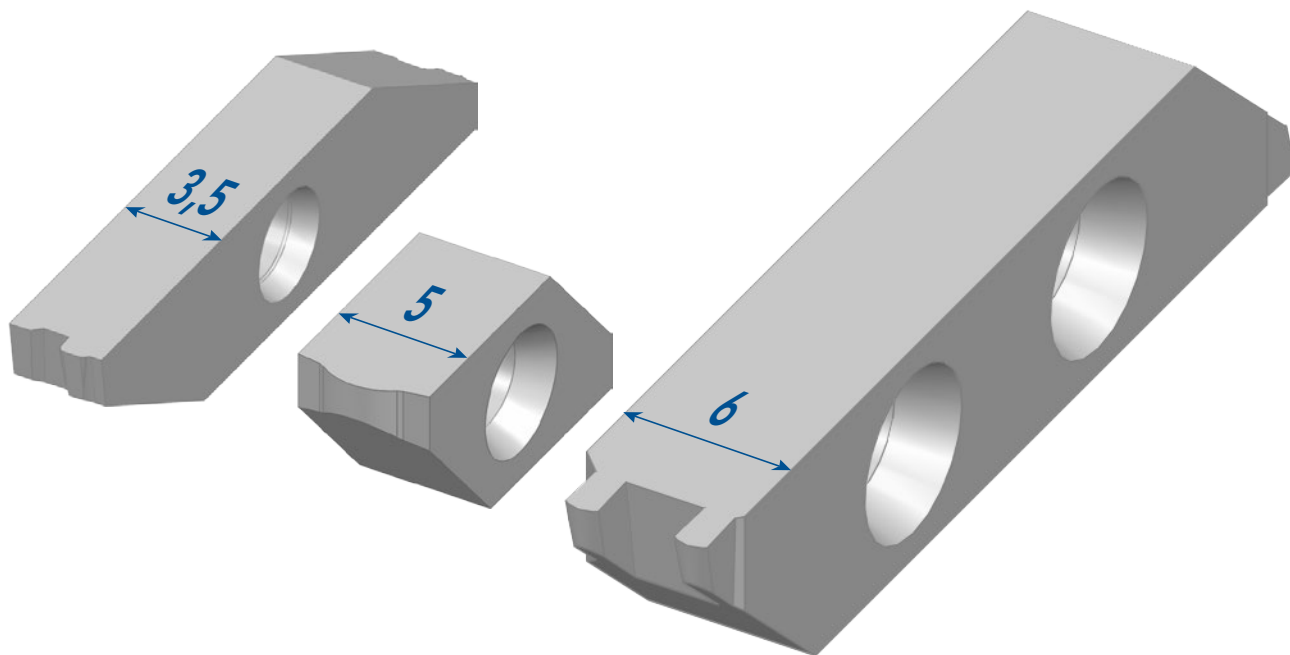


«Back» or «front» execution
Bearbeitung «hinten» oder «vorne»
Exécution «arrière» ou «avant»

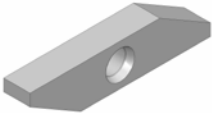
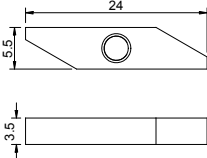
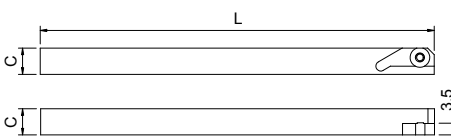
Examples of realizable profiles
Realisierbare Profilbeispiele
Exemples de profils réalisables

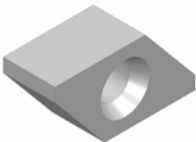
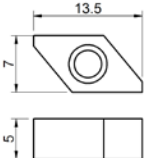
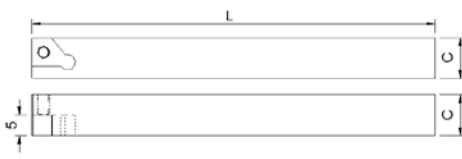
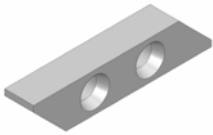
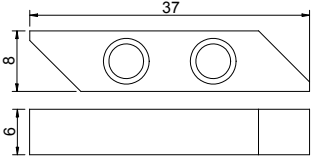


Grooving inserts Einstechplatten Plaquettes de fonçage



- 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

Bimu SA
cutting tools
& accessories

case postale 50
rue du Quai 10
CH-2710 Tavannes

e. info@bimu.ch
i. www.bimu.ch

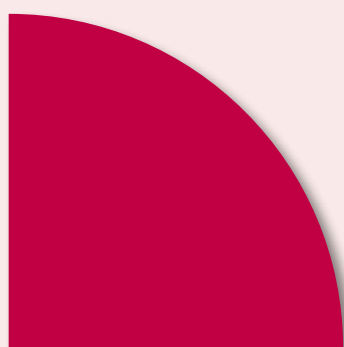
t. +41 32 482 60 50
f. +41 32 482 60 59

Bimu SA
cutting tools
& accessories

case postale 50
rue du Quai 10
CH-2710 Tavannes

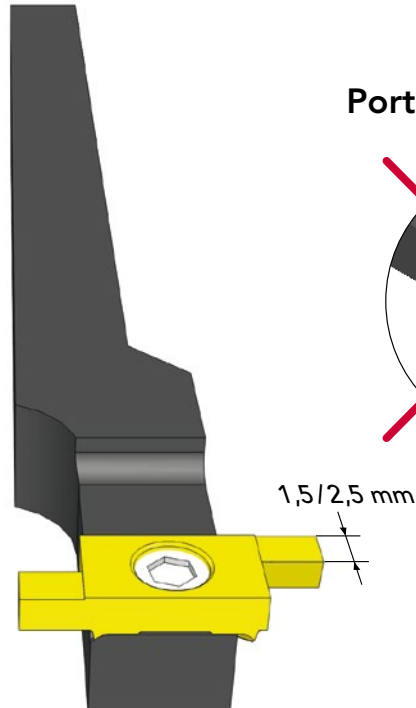
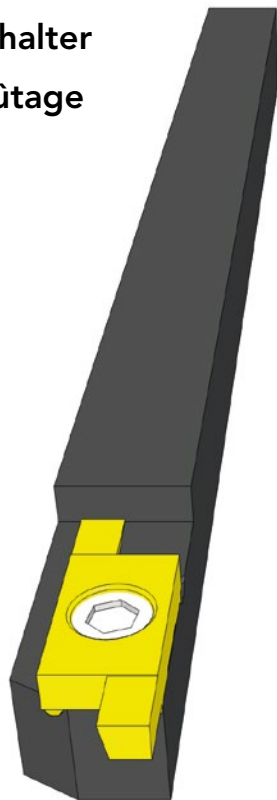
e. info@bimu.ch
i. www.bimu.ch

t. +41 32 482 60 50
f. +41 32 482 60 59

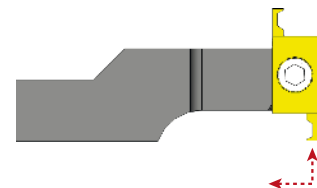
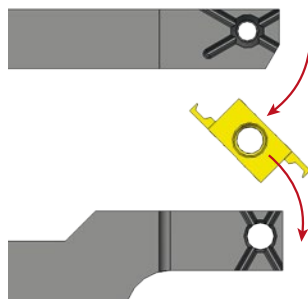
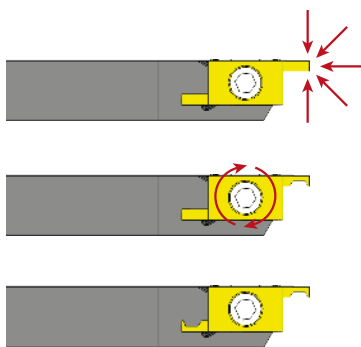
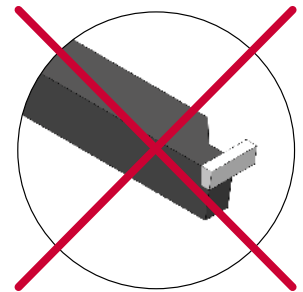


Accessories
Zubehör
Accessoires

Grinding tool-holder
Schleifwerkzeughalter
Porte-outil d'affûtage



Machining tool-holder
Drehhalter
Porte-outil machine



- 1.** Sharpening of the 2 cutting edges of the pre-rectified blank on the grinding tool-holder.

Einfaches Schleifen des Rohlings auf dem Schleifwerkzeughalter.

Meulage sans encombre des 2 arêtes de coupe de la plaquette ébauche pré-rectifiée sur le porte-outil d'affûtage.

- 2.** Transfer of the grinded blank on the machining tool-holder.

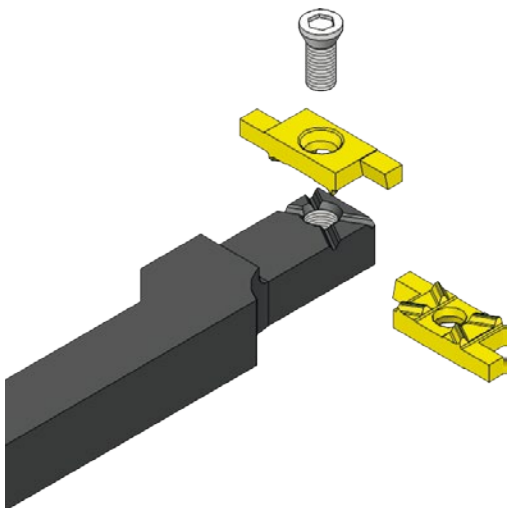
Wechseln der Platte vom Schleifhalter auf den Drehhalter.

Transfert de la plaquette affûtée sur le porte-outil d'usinage.

- 3.** Use of the insert set up on the machining tool-holder same as a standard hook tool-holder.

Verwendung des geschliffenen Rohlings wie ein Standard-Hakenstahl.

Utilisation de la plaquette montée sur le porte-outil d'usinage comme un porte-outil à crochet standard.



"X-Centering" fixing system
Befestigungssystem "X-Centering"
Système de fixation "X-Centering"

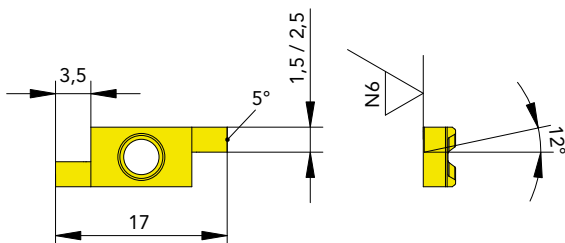
Repetitiveness of the cutting edge $\pm 0,01$ mm.
Wiederholgenauigkeit der Schneidkante $\pm 0,01$ mm.
Répétitivité de l'arête de coupe $\pm 0,01$ mm.

Positioning in all axes.
Positionierung in allen Achsen.
Centrage dans tous les axes.

The screw is free of all radial stress.
Keine radialen Spannungen.
La vis est libre de toute tension radiale.

Insert turning without having to remove the screw.
Wenden der Schneidplatte ohne Entfernen der Schraube.
Retournement de la plaquette sans enlever la vis.

Two cutting edges available.
Zwei verfügbare Schneidkanten.
Deux arêtes de coupe disponibles.



Only blank inserts !
Nur Rohling !
Seulement plaquettes ébauchées !

Hook tool-holders / Hakenstahl / Porte-outils

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	Description Bezeichnung Description	Pour section Für Querschnitt For section
40812R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	8 mm (8 x 12) 8 mm (8 x 12) 8 mm (8 x 12)
41012R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	10 mm (10 x 12) 10 mm (10 x 12) 10 mm (10 x 12)
41215R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	12 mm (12 x 15) 12 mm (12 x 15) 12 mm (12 x 15)
41616R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	16 mm (16 x 16) 16 mm (16 x 16) 16 mm (16 x 16)
408R	Right grinding tool-holder Rechter Schleifwerkzeughalter Porte-outil d'affûtage à droite	8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8)
40707L	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	7 mm (7 x 7) 7 mm (7 x 7) 7 mm (7 x 7)
40808L	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8)
41212L	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	12 mm (12 x 12) 12 mm (12 x 12) 12 mm (12 x 12)
408L	Left grinding tool-holder Linker Schleifwerkzeughalter Porte-outil d'affûtage à gauche	8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8)

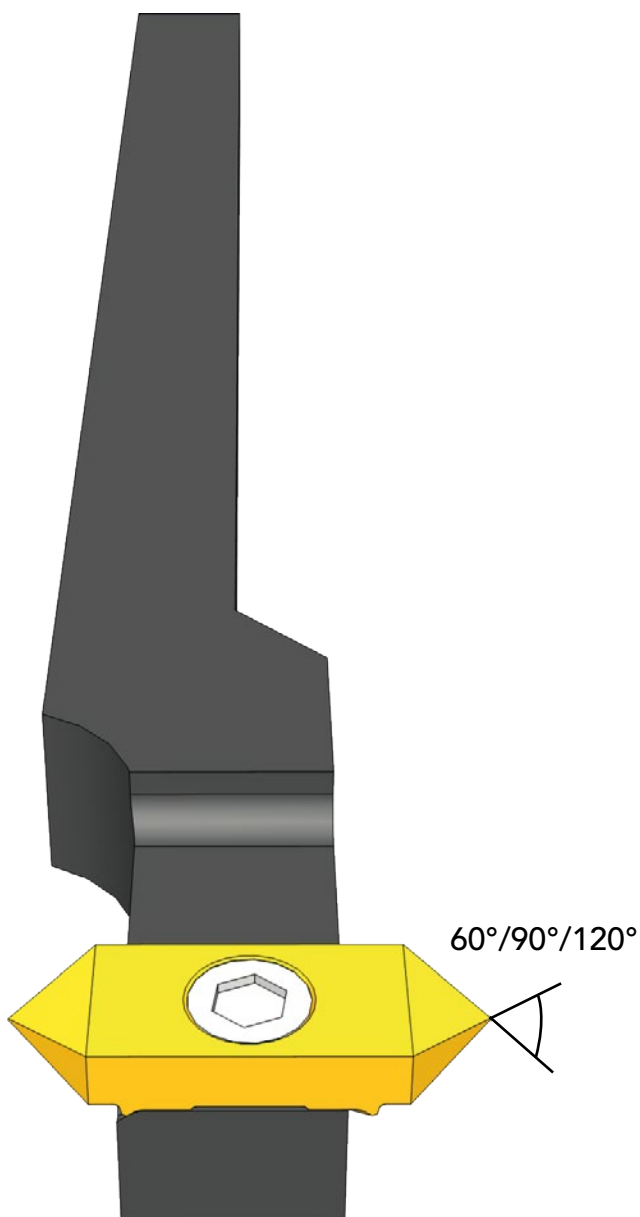
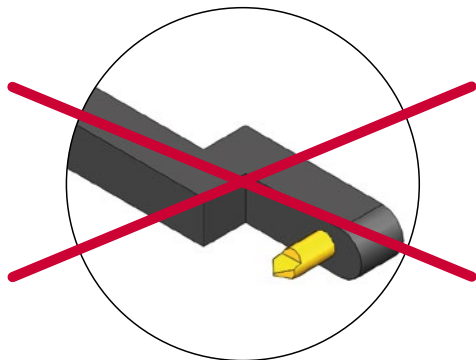
Inserts / Wendepatten / Plaquettes

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	e e e	Description Bezeichnung Description
421R1,5K10	1,5 1,5 1,5	Right insert without coating Rechte Wendepatte ohne Beschichtung Plaquette droite sans revêtement
421R1,5BI40	1,5 1,5 1,5	Right insert with PVD coating (TiAlN) Rechte Wendepatte mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette droite avec revêtement PVD (TiAlN)
421R2,5K10	2,5 2,5 2,5	Right insert without coating Rechte Wendepatte ohne Beschichtung Plaquette droite sans revêtement
421R2,5BI40	2,5 2,5 2,5	Right insert with PVD coating (TiAlN) Rechte Wendepatte mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette droite avec revêtement PVD (TiAlN)
421L1,5K10	1,5 1,5 1,5	Left insert without coating Linke Wendepatte ohne Beschichtung Plaquette gauche sans revêtement
421L1,5BI40	1,5 1,5 1,5	Left insert with PVD coating (TiAlN) Linke Wendepatte mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette gauche avec revêtement PVD (TiAlN)
421L2,5K10	2,5 2,5 2,5	Left insert without coating Linke Wendepatte ohne Beschichtung Plaquette gauche sans revêtement
421L2,5BI40	2,5 2,5 2,5	Left insert with PVD coating (TiAlN) Linke Wendepatte mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette gauche avec revêtement PVD (TiAlN)

Key / Schlüssel / Clé

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	Description Bezeichnung Description
001-1	Key Torx 8 Schlüssel Torx 8 Clé Torx 8

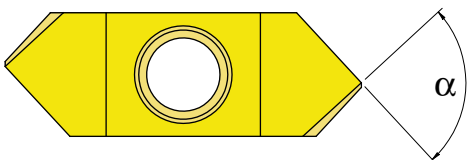
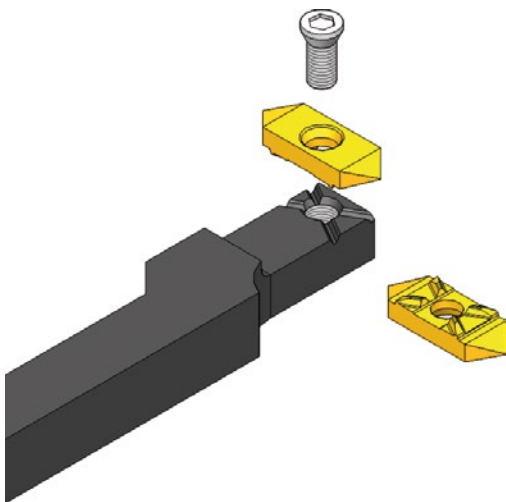




- A single tool-holder and insert for all types of centering from Ø 1 to 5 mm
- 2 centering tips available
- 60° / 90° / 120° tips
- Very profitable price

- Nur ein Werkzeughalter und eine Wendeplatte für alle Typen von Zentrier-Bohrungen von Ø 1 bis 5 mm
- 2 verfügbare Zentrierspitzen
- 60° / 90° / 120° Spitze
- Sehr günstig

- Un seul porte-outil et une seule plaquette pour tous les types de centrage de Ø 1 à 5 mm
- 2 pointes de centrage disponibles
- Pointes à 60° / 90° / 120°
- Prix très avantageux



"X-Centering" fixing system
Befestigungssystem "X-Centering"
Système de fixation "X-Centering"

Positioning in all axes.
Positionierung in allen Achsen.
Centrage dans tous les axes.

The screw is free of all radial stress.
Keine radialen Spannungen.
La vis est libre de toute tension radiale.

Insert turning without having to remove the screw.
Wenden der Schneidplatte ohne Entfernen
der Schraube.
Retournement de la plaquette sans enlever la vis.

Two centering tips available.
Zwei verfügbare Zentrierspitzen.
Deux pointes de centrage disponibles.

Tool-holders / Werkzeughalter / Porte-outils

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	Description Bezeichnung Description	Pour section Für Querschnitt For section
40812R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	8 mm (8 x 12) 8 mm (8 x 12) 8 mm (8 x 12)
41012R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	10 mm (10 x 12) 10 mm (10 x 12) 10 mm (10 x 12)
41215R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	12 mm (12 x 15) 12 mm (12 x 15) 12 mm (12 x 15)
41616R	Right machining tool-holder Rechter Drehhalter Porte-outil machine à droite	16 mm (16 x 16) 16 mm (16 x 16) 16 mm (16 x 16)
40707LC	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	7 mm (7 x 7) 7 mm (7 x 7) 7 mm (7 x 7)
40808LC	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8) 8 mm (8 x 8)
41212LC	Left machining tool-holder Linker Drehhalter Porte-outil machine à gauche	12 mm (12 x 12) 12 mm (12 x 12) 12 mm (12 x 12)

Inserts / Wendeplatten / Plaquettes

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	Description Bezeichnung Description
422R - 60° - K10	Right insert ($\alpha=60^\circ$) without coating Rechte Wendeplatte ($\alpha=60^\circ$) ohne Beschichtung Plaquette droite ($\alpha=60^\circ$) sans revêtement
422R - 60° - BI40U	Right insert ($\alpha=60^\circ$) with PVD coating (TiAlN) Rechte Wendeplatte ($\alpha=60^\circ$) mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette droite ($\alpha=60^\circ$) avec revêtement PVD (TiAlN)
422R - 90° - K10	Right insert ($\alpha=90^\circ$) without coating Rechte Wendeplatte ($\alpha=90^\circ$) ohne Beschichtung Plaquette droite ($\alpha=90^\circ$) sans revêtement
422R - 90° - BI40U	Right insert ($\alpha=90^\circ$) with PVD coating (TiAlN) Rechte Wendeplatte ($\alpha=90^\circ$) mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette droite ($\alpha=90^\circ$) avec revêtement PVD (TiAlN)
422R - 120° - K10	Right insert ($\alpha=120^\circ$) without coating Rechte Wendeplatte ($\alpha=120^\circ$) ohne Beschichtung Plaquette droite ($\alpha=120^\circ$) sans revêtement
422R - 120° - BI40U	Right insert ($\alpha=120^\circ$) with PVD coating (TiAlN) Rechte Wendeplatte ($\alpha=120^\circ$) mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette droite ($\alpha=120^\circ$) avec revêtement PVD (TiAlN)
422L - 90° - K10	Left insert ($\alpha=90^\circ$) without coating Linke Wendeplatte ($\alpha=90^\circ$) ohne Beschichtung Plaquette gauche ($\alpha=90^\circ$) sans revêtement
422L - 90° - BI40U	Left insert ($\alpha=90^\circ$) with PVD coating (TiAlN) Linke Wendeplatte ($\alpha=90^\circ$) mit PVD Beschichtung (TiAlN) Plaquette gauche ($\alpha=90^\circ$) avec revêtement PVD (TiAlN)

Key / Schlüssel / Clé

Order Nr Bestellung Nr N° de cmde	Description Bezeichnung Description
001-1	Key Torx 8 Schlüssel Torx 8 Clé Torx 8



Double the quantity of tools on all machines using 7, 8, 10, 12 or 16 mm section tool-holders !

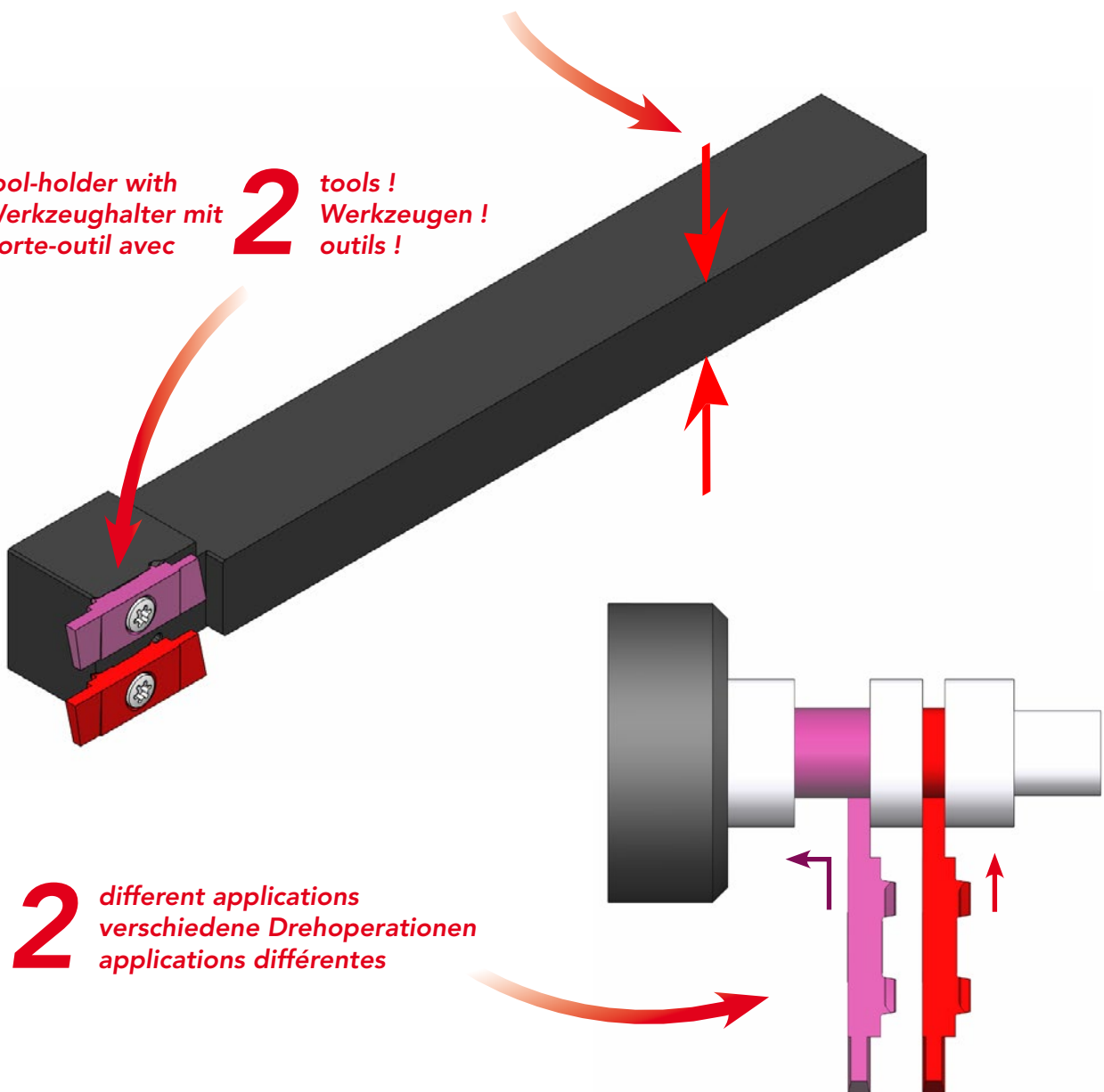
Verdoppelt die Werkzeuganzahl auf allen Maschinen, die 7, 8, 10, 12 oder 16 mm Querschnittswerkzeuge benutzen !

Double le nombre d'outils sur toutes les machines utilisant des porte-outils de section 7, 8, 10, 12 ou 16 mm !

Section
Querschnitt
Section

7, 8, 10, 12, 16 mm

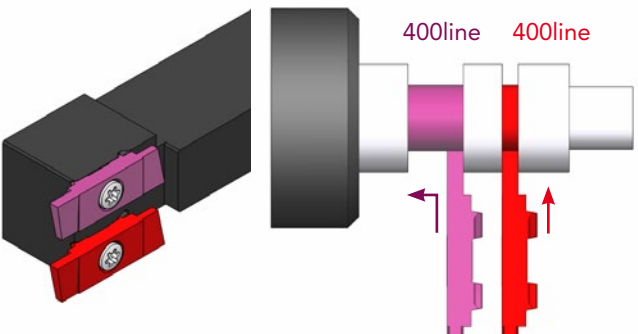
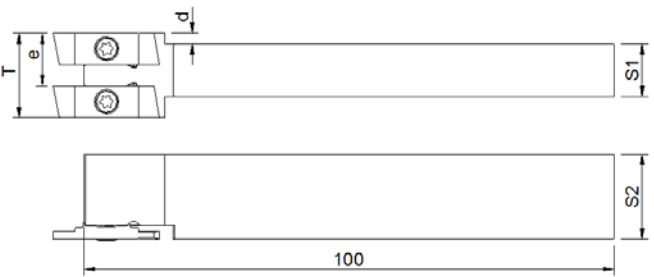
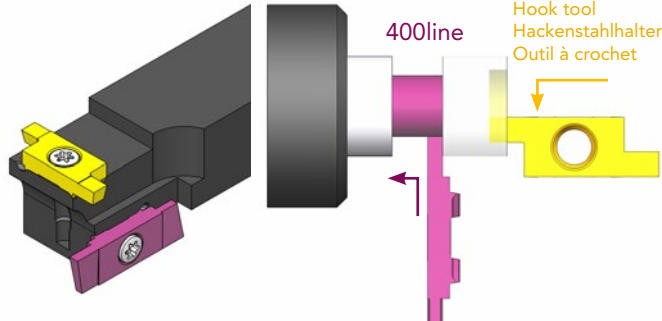
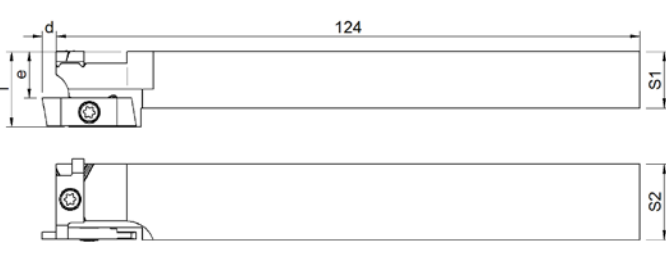
1 tool-holder with
1 Werkzeughalter mit
1 porte-outil avec **2** tools !
Werkzeugen !
outils !



2 different applications
verschiedene Drehoperationen
applications différentes

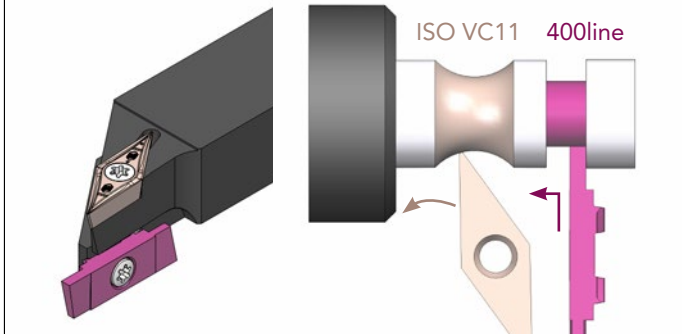
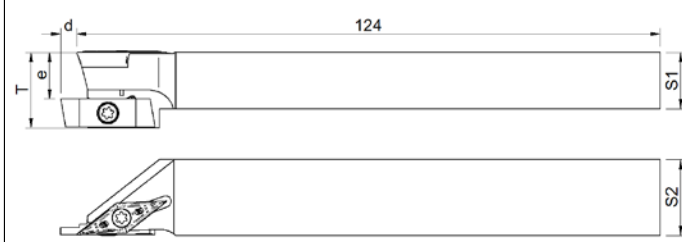
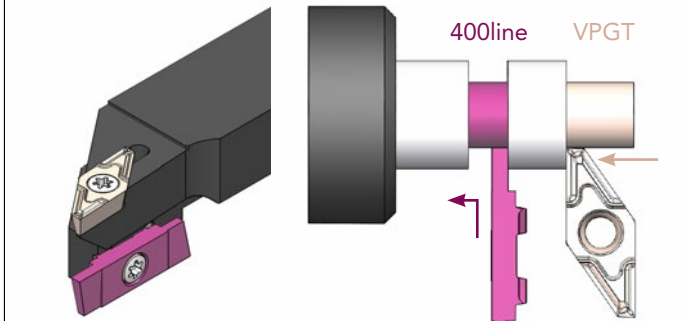
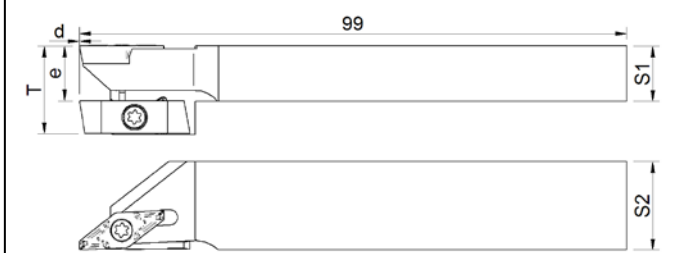
Maximum cutting-off :
Maximal Abstechen : $\varnothing 8 \text{ mm}$
Tronçonnage maximum :

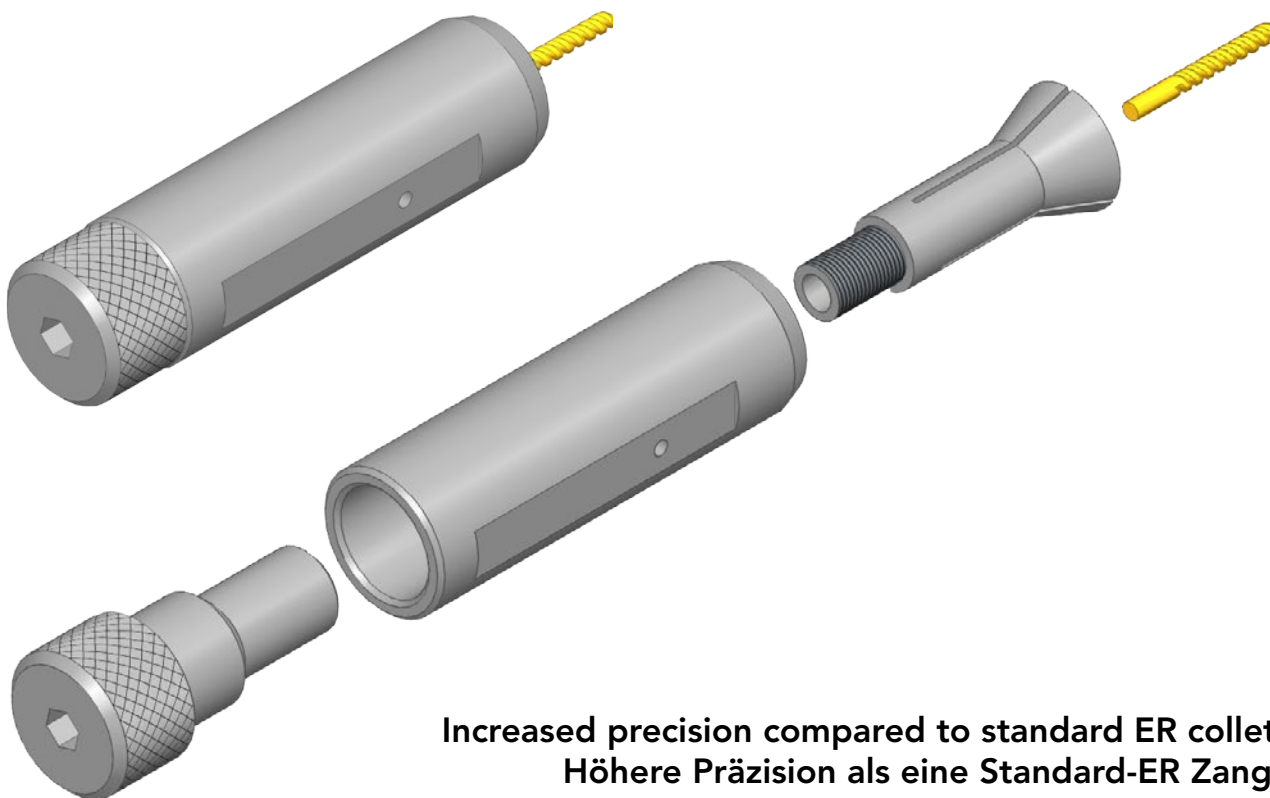
Maximum turning :
Maximal Drehen : $\varnothing \text{ ap } 2 \text{ mm}$
Tournage maximum :

Examples of use for double tool-holders Anwendungsbeispiele für Doppelhalter Exemples d'utilisation de porte-outils doubles	S1	S2	T	d	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article
 400line 400line	7	16	16	5	10	407RD
	8	16	16	4	10	408RD
	8	8	14	3	8	408RD8
	10	16	16	2	10	410RD
	12	16	16	2	10	412RD
	16	16	16	0	10	416RD
 400line Hook tool Hackenstahlhalter Outil à crochet	10	16	16	3	10	410RDCR
	12	16	16	3	10	412RDCR

Maximum cutting-off :
Maximal Abstechen : $\varnothing 8 \text{ mm}$
Tronçonnage maximum :

Maximum turning :
Maximal Drehen : $\varnothing \text{ ap } 2 \text{ mm}$
Tournage maximum :

Examples of use for double tool-holders Anwendungsbeispiele für Doppelhalter Exemples d'utilisation de porte-outils doubles	S1	S2	T	d	e	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	10	16	16	3	10	410RDVC11
	12	16	16	3	10	412RDVC11
	10	16	16	0	10	410RDVPGT
						



Increased precision compared to standard ER collets
Höhere Präzision als eine Standard-ER Zange
Précision accrue par rapport aux pinces ER standard

Article nr. Artikel Nr. N° Article	Ø (mm)	Length (mm) Länge (mm) Longueur (mm)	Recommended for Empfohlen für Recommandé pour
B8 12 100	12	100	Tornos SwissNano
B8 16 60	16	60	Tornos Micro 7 Tornos Micro 8 Tsugami P01
B8 5/8" 60	15,875 (5/8")	60	Citizen R04 Citizen R07
B8 16 100	16	100	Star SR-10J Tornos Micro 7 Tornos SwissNano
B8 3/4" 100	19,05 (3/4")	100	Citizen C16 Citizen M16
B8 20 100	20	100	Tornos Delta 12/20 Tornos Gamma 20
B8 22 100	22	100	Star SB-16 Star SR-20
B8 25 100	25	100	Tornos Deco 13

Tool-holder type 121 for Tornos Deco 7/10

For small parts parting off. No need of special collet for pick-up attachment !

Abstech-Werkzeughalter Typ 121 für Tornos Deco 7/10

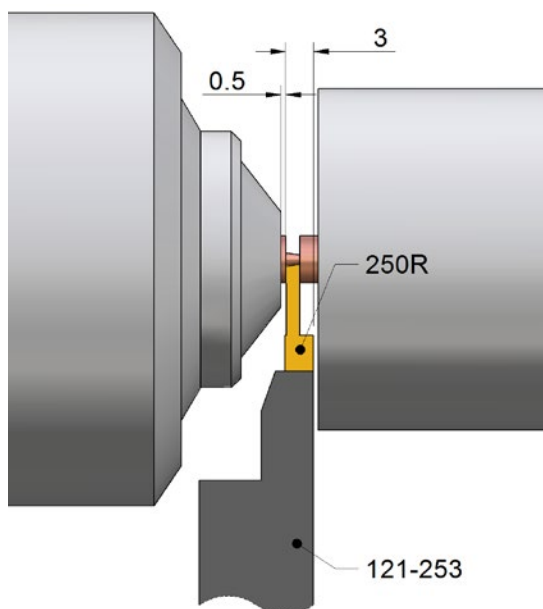
Zum Abstechen von kleinen Werkstücken. Abstechen ohne Abgreifzange mit Vorbau !

Porte-outil de tronçonnage type 121 pour Tornos Deco 7/10

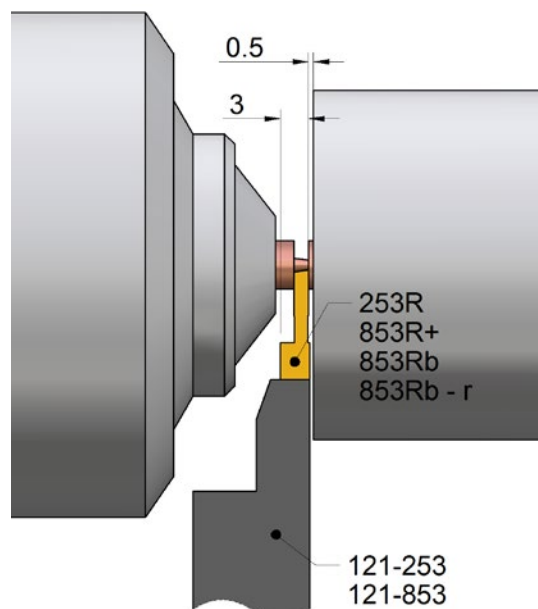
Pour le tronçonnage de petites pièces. Pas besoin de pince de prise de pièces à nez prolongé !

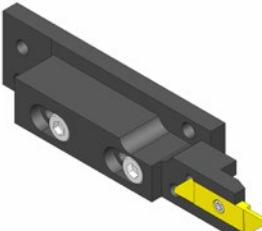
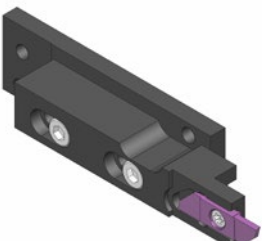


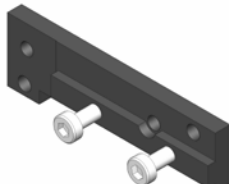
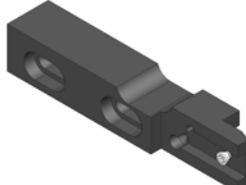
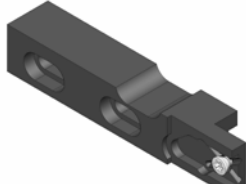
Cutting off guide bush side Abstechen an der Führungsbüchse Tronçonnage côté canon



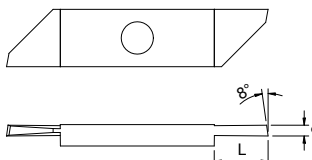
Cutting off counter-spindle side Abstechen an der Gegenspindel Tronçonnage côté contre-broche

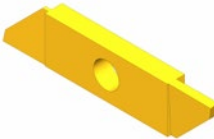
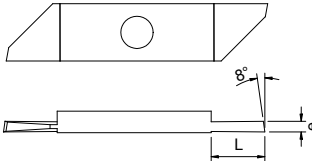


121-253	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Cut-off tool-holder type 121 for inserts 250R and 253R Complete tool (articles 121-1 + 121-2), without insert Abstech-Werkzeughalter Typ 121 für Wendepplatten 250R und 253R Vollständiges Werkzeug (Artikel 121-1 + 121-2), ohne Wendepplatte Porte-outil de tronçonnage type 121 pour plaquettes 250R et 253R Outil complet (articles 121-1 + 121-2), sans plaquette	121-253
121-853	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Cut-off tool-holder type 121 for inserts 853R+, 853Rb and 853Rb - r Complete tool (articles 121-1 + 121-3), without insert Abstech-Werkzeughalter Typ 121 für Wendepplatten 853R+, 853Rb und 853Rb - r Vollständiges Werkzeug (Artikel 121-1 + 121-3), ohne Wendepplatte Porte-outil de tronçonnage type 121 pour plaquettes 853R+, 853Rb et 853Rb - r Outil complet (articles 121-1 + 121-3), sans plaquette	121-853

121-x	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Only base plate Nur Basisplatte Uniquement plaque de base	121-1
	Only tool-holder for inserts 250R and 253R Nur Werkzeughalter für Wendepplatten 250R und 253R Uniquement porte-outil pour plaquettes 250R et 253R	121-2
	Only tool-holder for inserts 853R+, 853Rb and 853Rb - r Nur Werkzeughalter für Wendepplatten 853R+, 853Rb und 853Rb - r Uniquement porte-outil pour plaquettes 853R+, 853Rb et 853Rb - r	121-3

Inserts Wendepplatten Plaquettes

250R	Cutting insert Abstechplatte Tronçonneur	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	TIN
		1,0	4,5	250R1,0	✗	✓	✗
		1,2	4,5	250R1,2	✓	✓	✗
		1,5	7,5	250R1,6	✓	✓	✓
		1,8	9,5	250R1,8	✓	✓	✓
		2,0	9,5	250R2,0	✓	✓	✓
		2,5	11,0	250R2,5	✓	✓	✓

253R	Opposite cutting insert Umgekehrte Abstechplatte Tronçonneur inversé	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	TIN
		1,0	7,5	253R1,0	✓	✓	✗
		1,2	7,5	253R1,2	✓	✓	✗
		1,5	7,5	253R1,5	✓	✓	✗
		1,8	7,5	253R1,8	✗	✓	✗

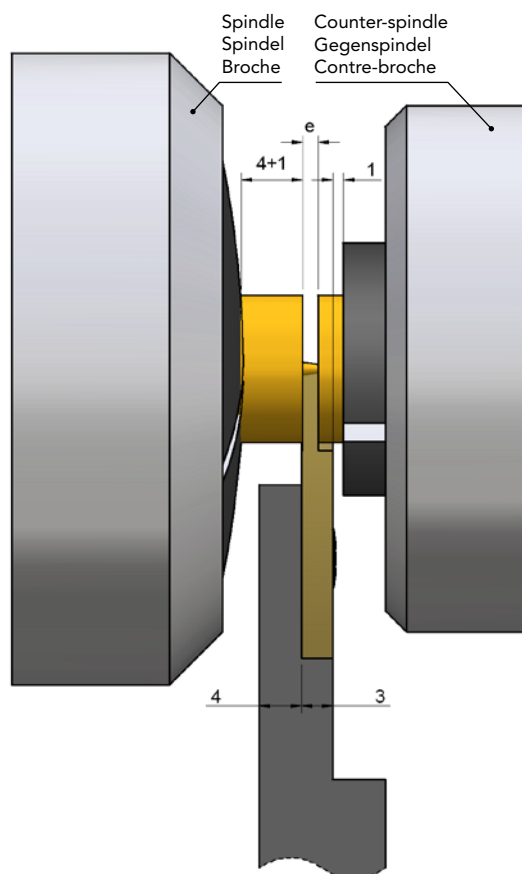
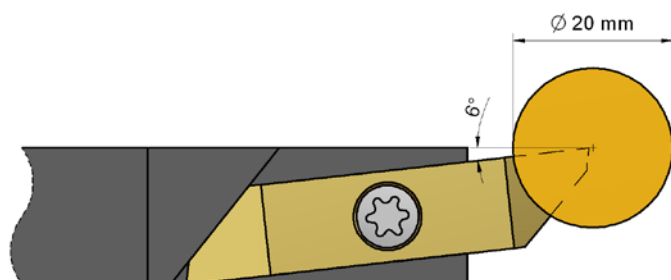
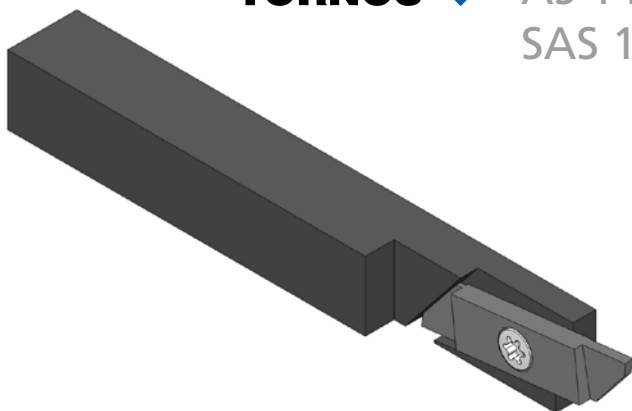
800line+	Different cut off inserts Verschiedene Abstechplatten Différentes plaquettes de tronçonnage
	For further information about 853R+, 853Rb and 853Rb - r inserts, please see the «800line+» catalog. Für mehr Informationen über 853R+, 853Rb und 853Rb - r Wendepplatten, bitte sehen Sie die Katalog «800line+». Pour le détail des plaquettes 853R+, 853Rb et 853Rb - r, voir le catalogue «800line+».

for | für | pour



TORNOS

AS 14
SAS 16



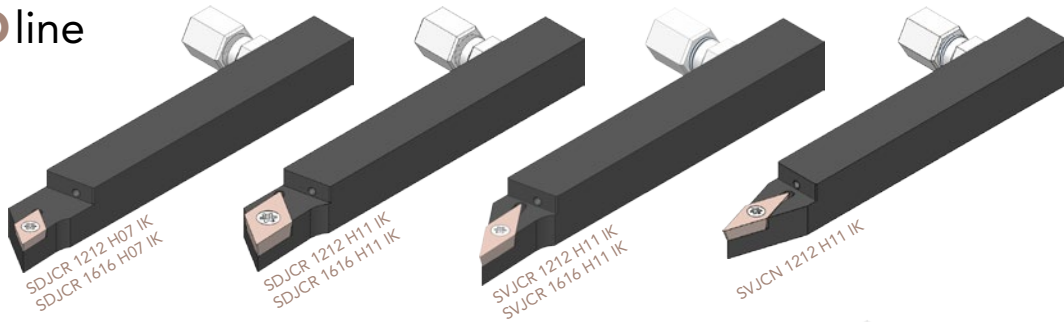
2xxR	Right tool-holder, «Pick-up» 4 mm, insert 3 mm at 6° Werkzeughalter rechts, «Pick-up» 4 mm, 3 mm Wendeplatte 6° Porte-outil à droite, déporté 4 mm, plaque 3 mm à 6°	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		12 x 12	90	212R4-3-90

250R	Cutting insert 8° Abstechplatte 8° Tronçonneur 8°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	TIN
		1,0	4,5	250R1,0	✓	✓
		1,2	4,5	250R1,2	✓	✓
		1,4	7,5	250R1,4	✓	✓
		1,5	7,5	250R1,5	✓	✓
		1,6	9,5	250R1,6	✓	✓
		1,8	9,5	250R1,8	✓	✓
		2,0	9,5	250R2,0	✓	✓
		2,5	11	250R2,5	✓	✓

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

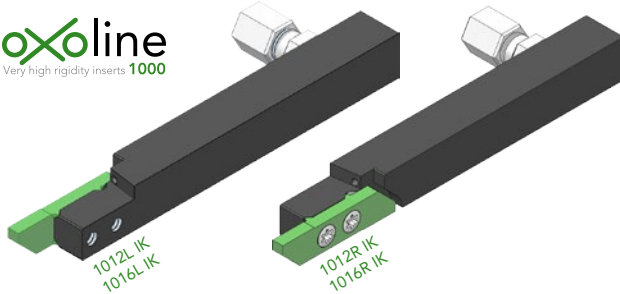
100-2c	Screw for standard tool-holder Schraube für standard Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M3,5 x 7	100-2c

ISOline

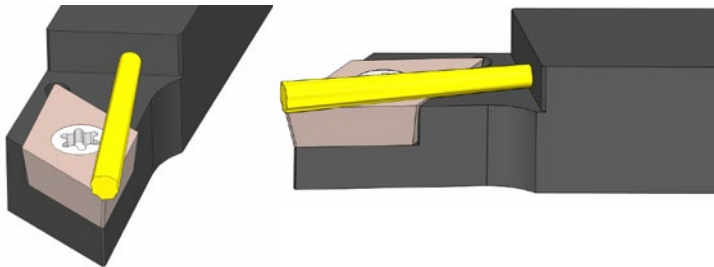
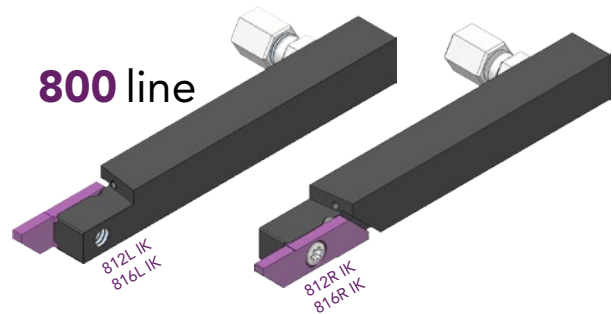


oxoline

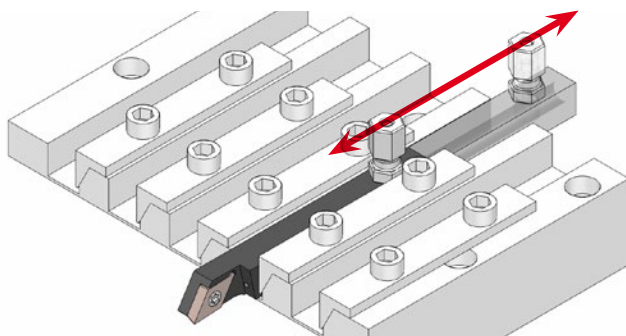
Very high rigidity inserts 1000



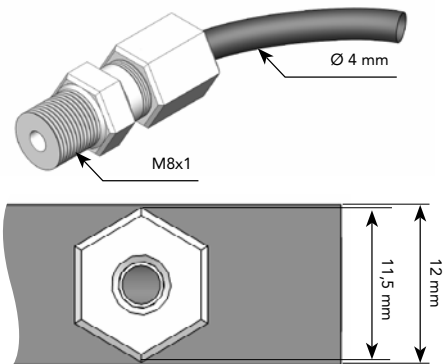
800 line



- High pressure coolant directly on the cutting edge. Coolant in the insert's axis.
- Durch Hochdruckkühlung entlang der Längsachse, direkt auf die Schneidkante der Wendepalte, erhalten Sie eine deutlich bessere Oberflächenqualität und erheblich längere Standzeiten Ihrer Werkzeuge.
- Arrosage haute pression sur l'arête de coupe. Jet dans l'axe de la plaquette.



- Possibility to slide the tool-holder on whole length for setting.
- Beim Einrichten können diese Werkzeughalter in ihrer gesamten Länge auf dem Träger gleiten.
- Possibilité de coulisser l'outil sur toute la longueur pour le réglage.



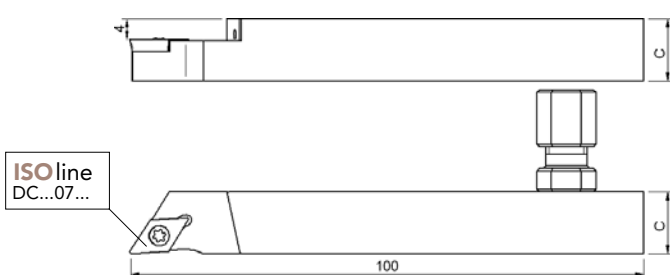
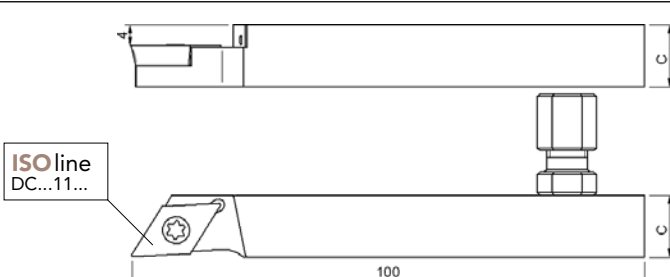
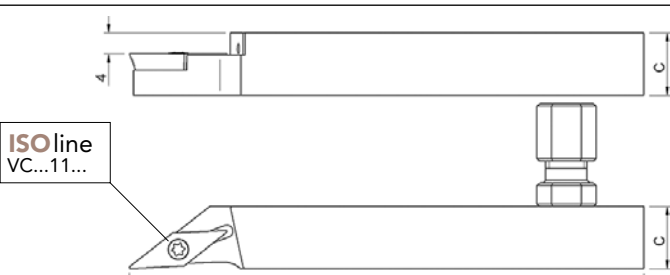
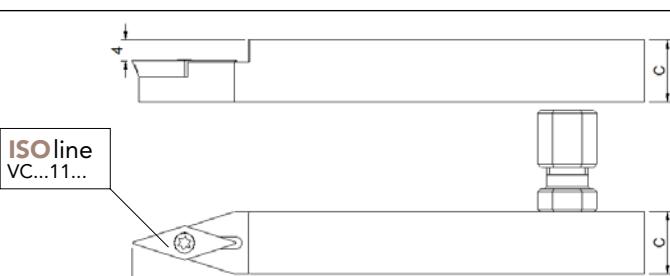
- The hydraulic fitting does not cover the tool, even for section 12x12 mm.
- Das hydraulische Anschlussstück ragt nicht über die Breite des Halters hinaus, auch nicht bei Querschnitten 12x12 mm.
- Le raccord hydraulique ne dépasse pas de l'outil même en section 12x12 mm.



1 hydraulic fitting (M8x1, cone shape, output Ø 4 mm) is delivered with each tool-holder.
1 hydraulischer Anschluss (M8x1, konisch, Ausgang Ø 4 mm) wird mit jedem Werkzeughalter geliefert.
1 raccord hydraulique (M8x1 conique, sortie Ø 4 mm) est livré avec chaque porte-outil.



To guarantee the smooth running of tool-holders, the oil must be filtered in 60 µm.
Um einen reibungslosen Ablauf der Werkzeughalter zu gewährleisten, muss das Öl in 60 µm filtriert werden.
Afin de garantir le bon fonctionnement des porte-outils, l'huile doit être filtrée à 60 µm.

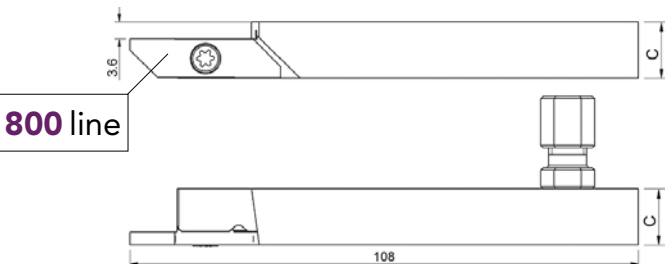
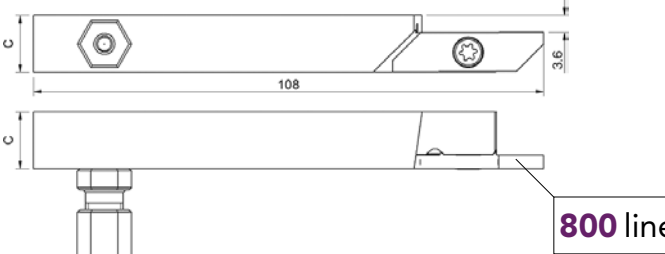
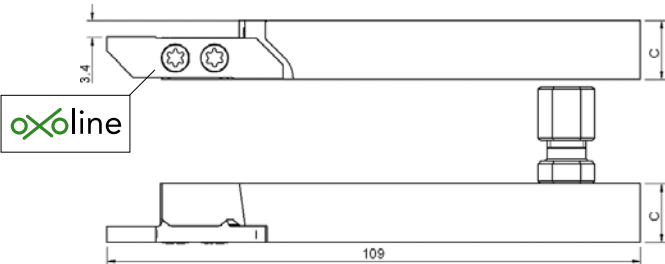
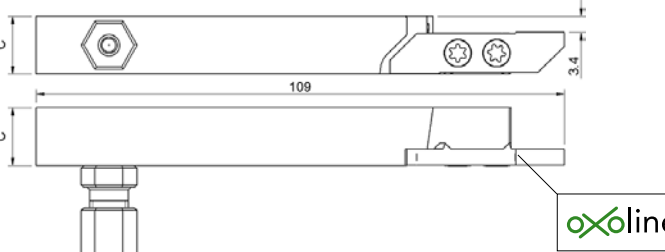
Tool-holders with internal coolant Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outils avec arrosage	Section C Querschnitt C Section C	Article nr. Artikel Nr. N° Article
 ISO line DC...07...	12x12 mm	SDJCR 1212 H07 IK
	16x16 mm	SDJCR 1616 H07 IK
 ISO line DC...11...	12x12 mm	SDJCR 1212 H11 IK
	16x16 mm	SDJCR 1616 H11 IK
 ISO line VC...11...	12x12 mm	SVJCR 1212 H11 IK
	16x16 mm	SVJCR 1616 H11 IK
 ISO line VC...11...	12x12 mm	SVJCN 1212 H11 IK

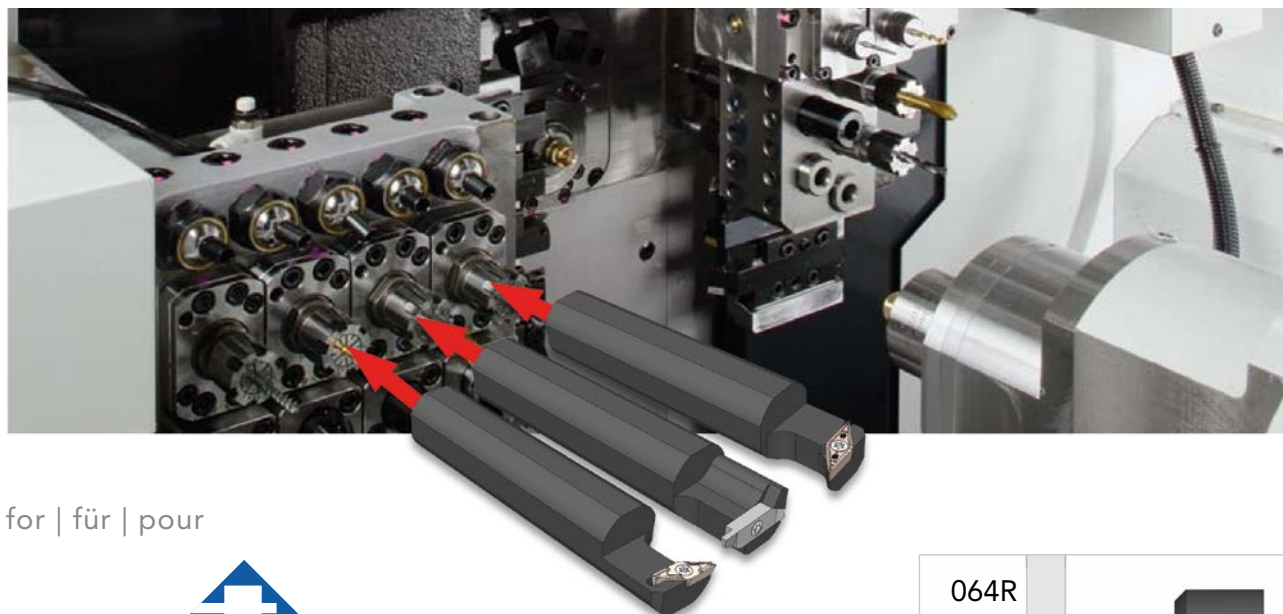


1 hydraulic fitting (M8x1, cone shape, output Ø 4 mm) is delivered with each tool-holder.
1 hydraulischer Anschluss (M8x1, konisch, Ausgang Ø 4 mm) wird mit jedem Werkzeughalter geliefert.
1 raccord hydraulique (M8x1 conique, sortie Ø 4 mm) est livré avec chaque porte-outil.



To guarantee the smooth running of tool-holders, the oil must be filtered in 60 µm.
Um einen reibungslosen Ablauf der Werkzeughalter zu gewährleisten, muss das Öl in 60 µm filtriert werden.
Afin de garantir le bon fonctionnement des porte-outils, l'huile doit être filtrée à 60 µm.

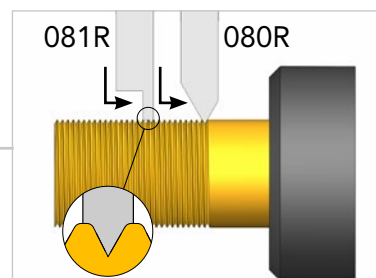
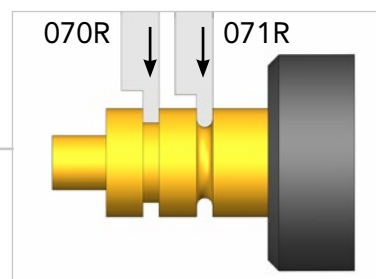
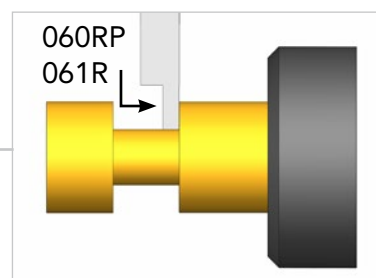
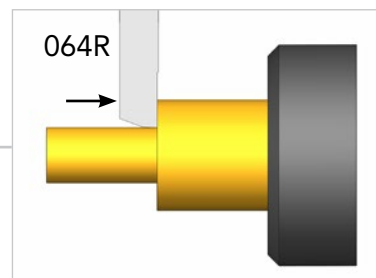
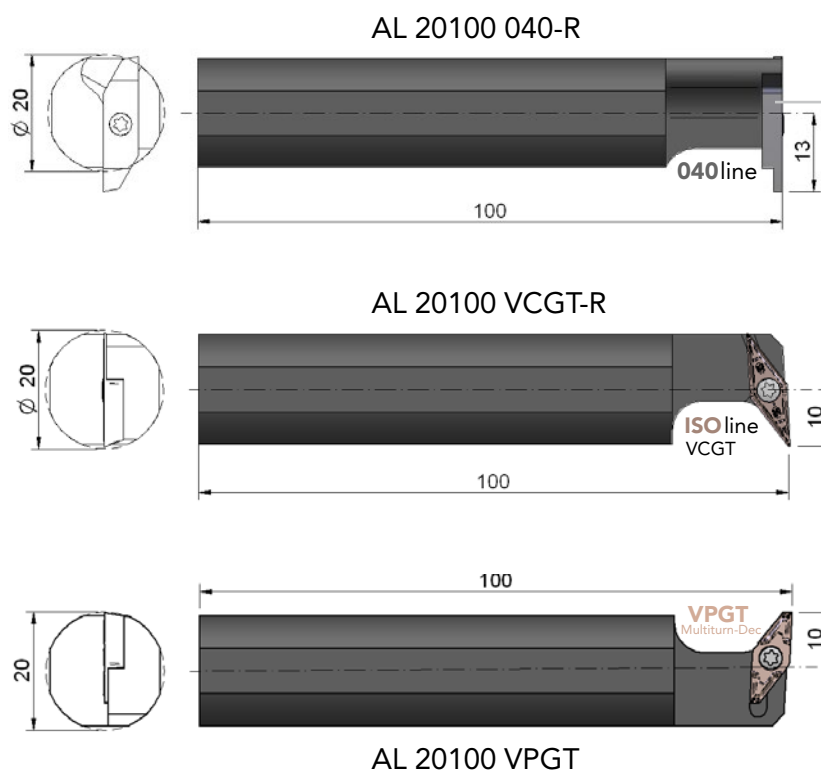
Tool-holders with internal coolant Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outils avec arrosage	Section C Querschnitt C Section C	Article nr. Artikel Nr. N° Article
 800 line	12x12 mm	812R IK
	16x16 mm	816R IK
 800 line	12x12 mm	812L IK
	16x16 mm	816L IK
 oxoline	12x12 mm	1012R IK
	16x16 mm	1016R IK
 oxoline	12x12 mm	1012L IK
	16x16 mm	1016L IK

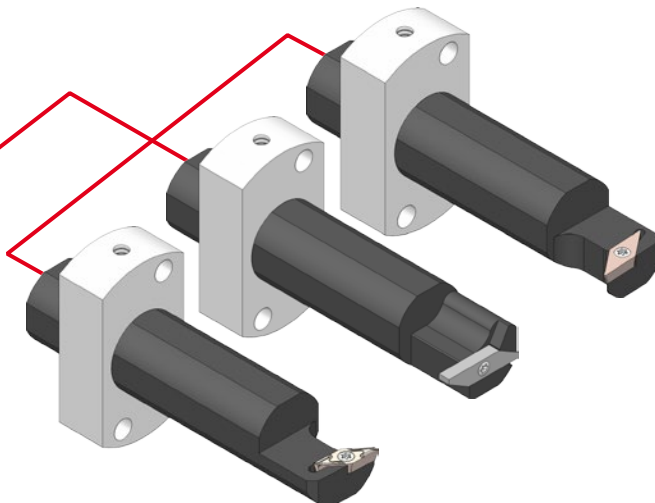
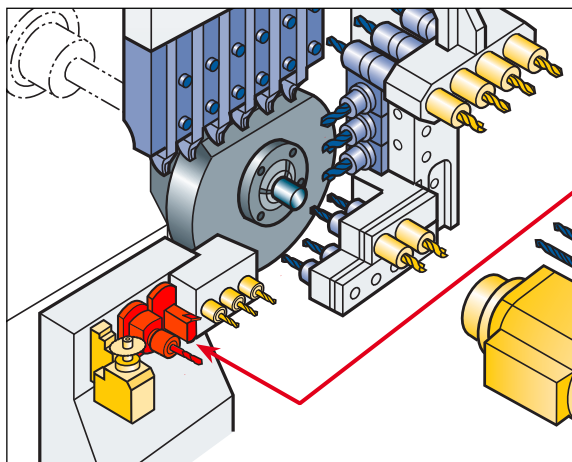


for | für | pour



GAMMA 20
DELTA 12 / DELTA 20
EvoDECO 10





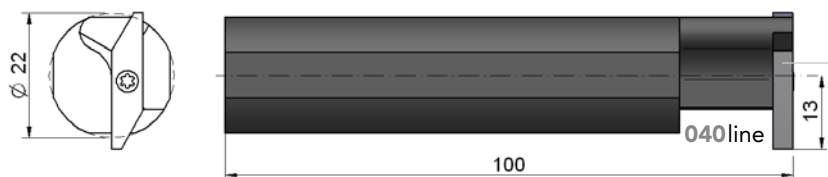
for | für | pour

star

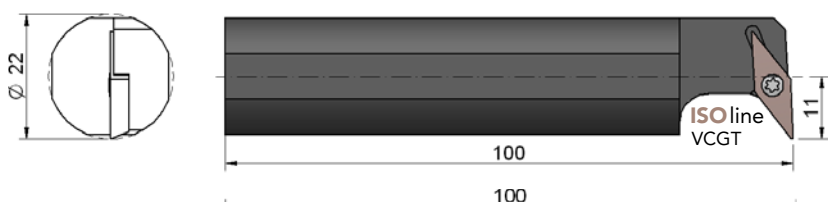
SR-20RIII
SR-20RIV
SR-20J
SR-20JN

SB-16
SB-20
SW-20

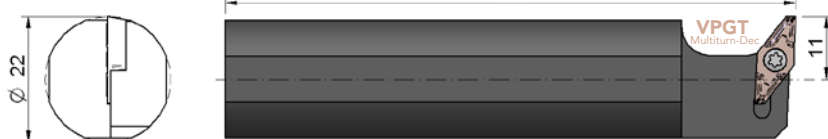
AL 22100 040-R



AL 22100 VCGT-R

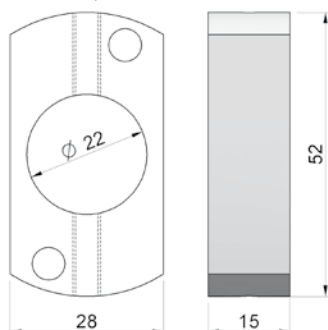


AL 22100 VPGT



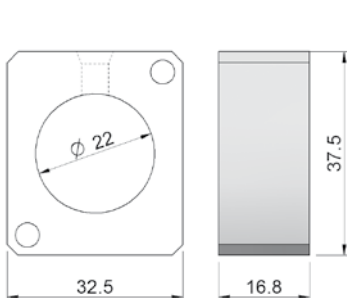
STAR-KP1-22SRR

SR-20RIII | SR-20J | SR-20JN
SB-16C/E | SB-20 C/E

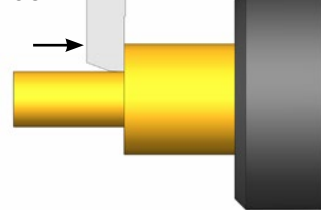


STAR-KP1-22SW

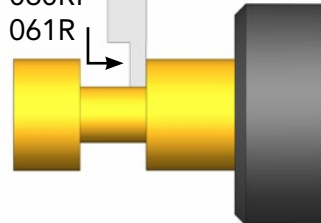
SR-20R IV | SW-20



064R

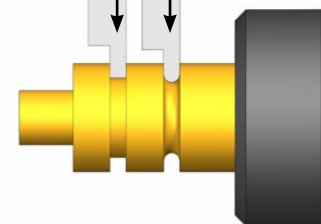


060RP
061R



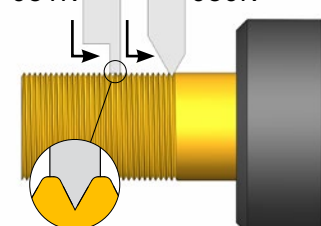
070R

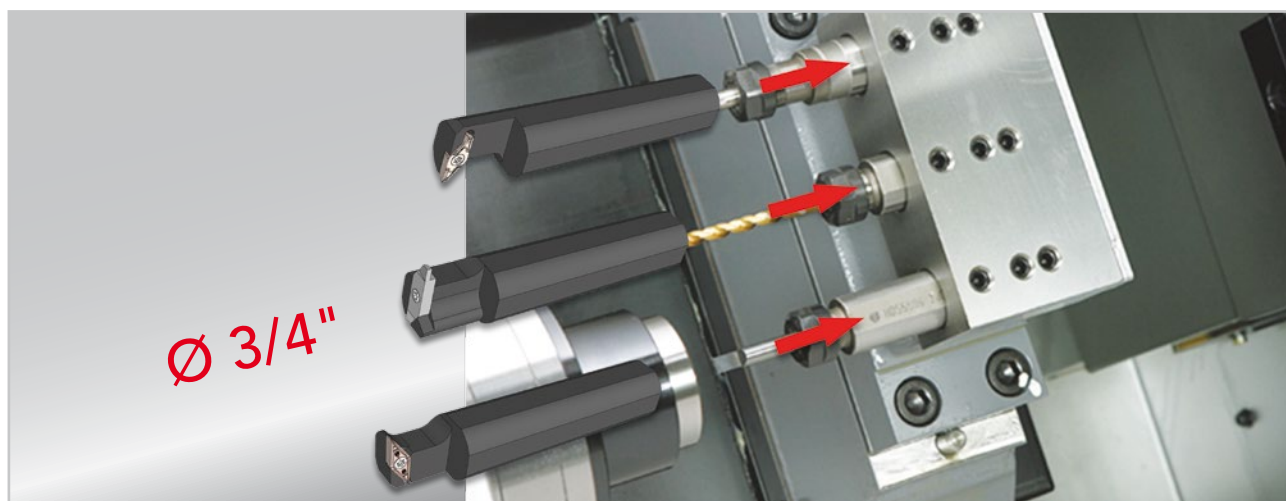
071R



081R

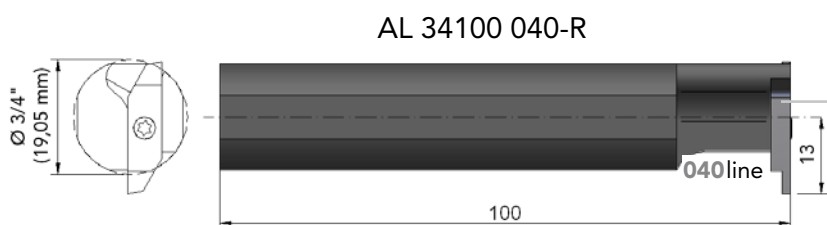
080R



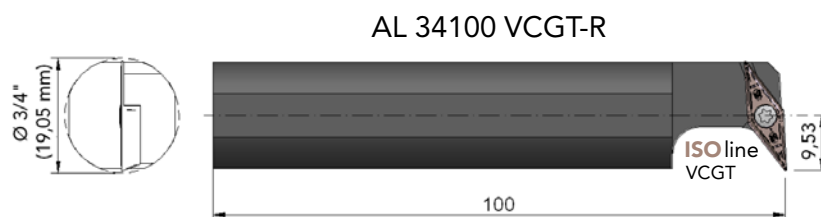


for | für | pour

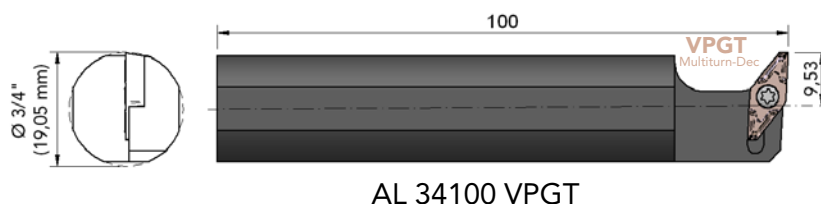
Citizen



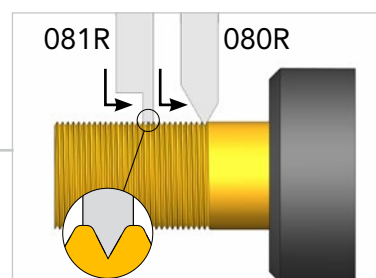
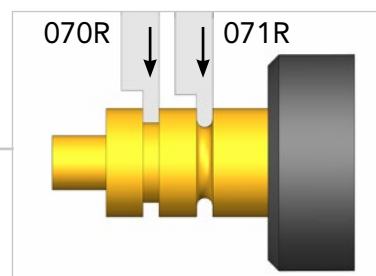
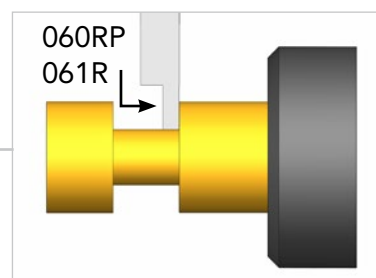
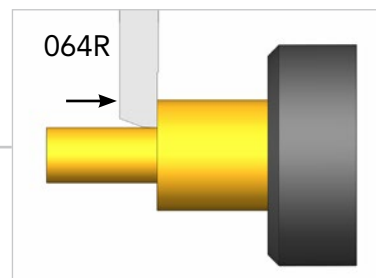
AL 34100 040-R

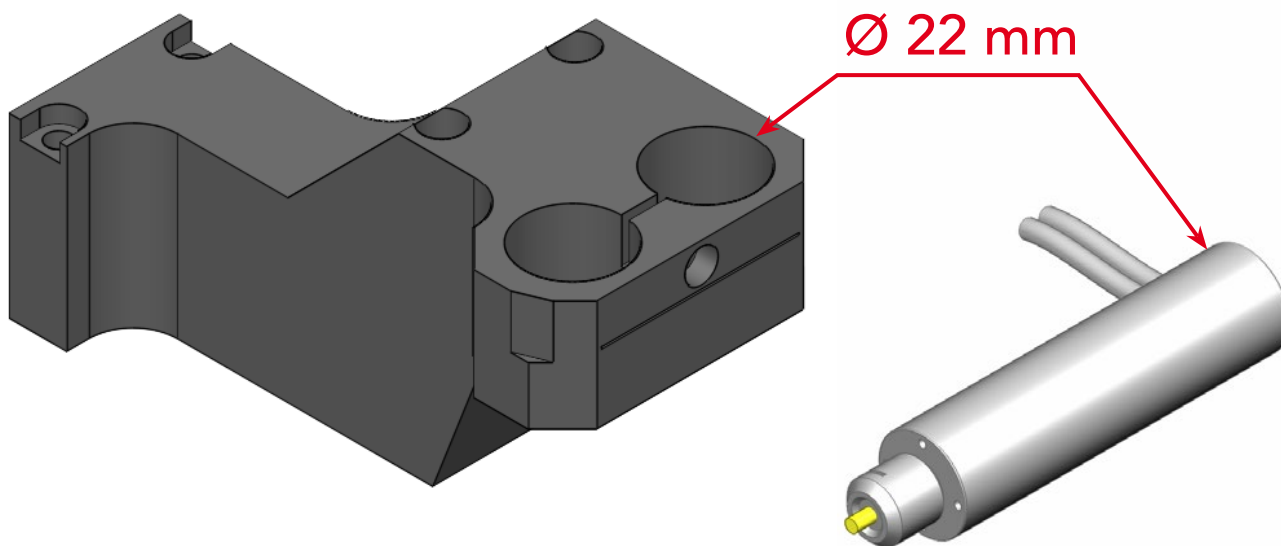


AL 34100 VCGT-R



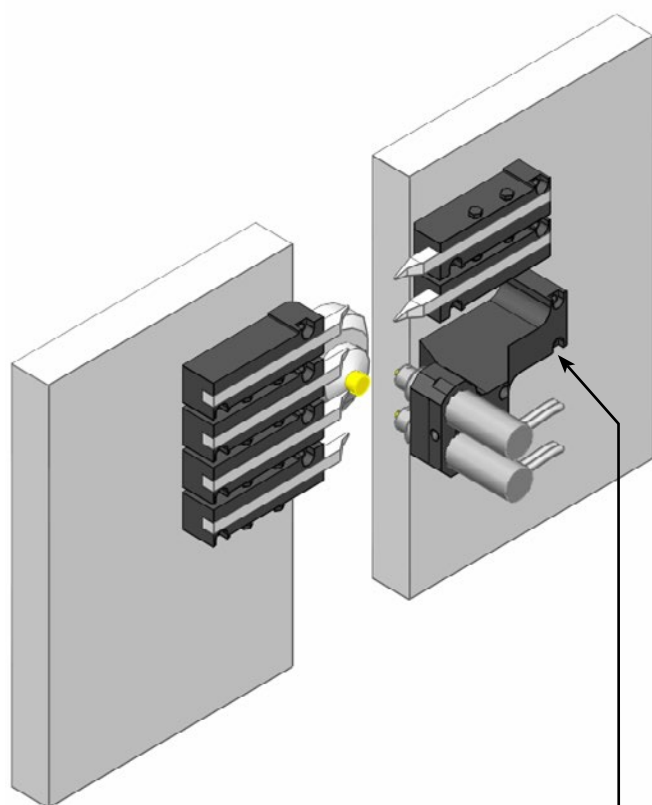
AL 34100 VPGT





Axial block for 2 high frequency drills
Halter für 2 Hochfrequenzbohrer auf Deco 10
Support pour 2 perceurs haute fréquence sur Deco 10

015.11.2000.22



System advantages

- 2 high frequency drills can be used instead of 2 turning tools.
- Rigidity and line up precision guarantees the drilling quality.

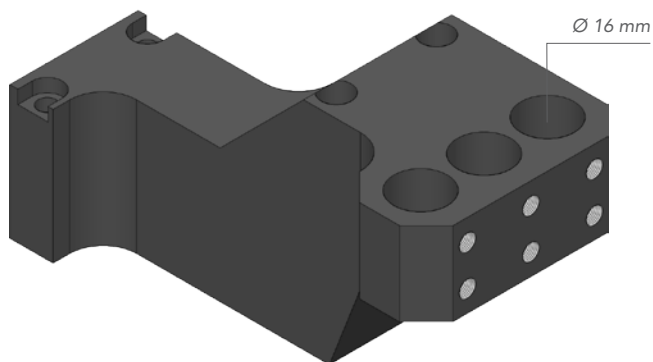
Vorteile vom System

- 2 Werkzeugpositionen erlauben die Benutzung von 2 Hochfrequenzbohrern.
- Stabilität und Präzision für eine bessere Qualität von Bohrungen.

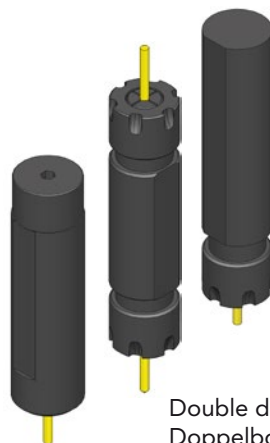
Avantages du système

- Possibilité d'utiliser 2 broches haute fréquence à la place de 2 outils de tournage.
- Rigidité et précision d'alignement garantissant la qualité du perçage.

For set on T13 and T14 only
Gebrauchbar nur auf T13 und T14
Montage prévu en T13 et T14 uniquement



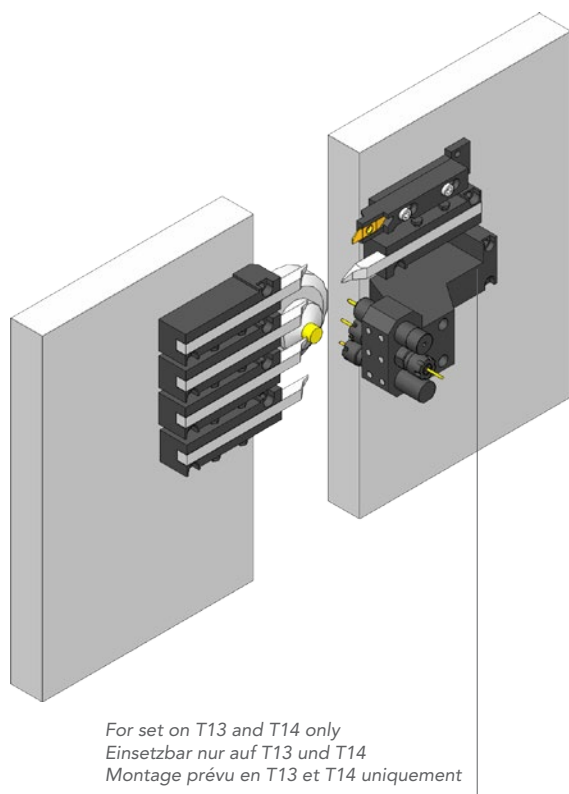
Axial block for 3 drill holders
Halter für 3 Bohrerhalter
Support pour 3 porte-perceurs
015.11.2000.1



Standard drill holder (ER11)
Standard Bohrerhalter (ER11)
Porte-perceur standard (ER11)
EM 11 16 55

Double drill holder (2x ER11)
Doppelbohrerhalter (2x ER11)
Porte-perceur double (2x ER11)
ED 11 16 32

Precision drill holder (B8)
Präzisionsbohrerhalter (B8)
Porte-perceur de précision (B8)
B8 16 60



System advantages

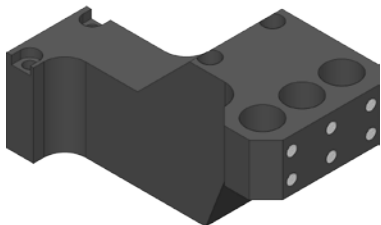
- Rigidity and line up precision guarantees the drilling quality.
- Increase of the number of tools : 2 positions on gang allow the set up of 3 drilling positions.
- Operations possible in main operation thanks to counter spindle.

Vorteile vom System

- Stabilität und Präzision für eine bessere Qualität von Bohrungen.
- Erhöhung der Kapazität : 2 Werkzeugpositionen erlauben die Benutzung von 3 bzw. 6 Bohrern.
- Es ist möglich, mit der Gegenspindel in der Nebenzeit zu arbeiten.

Avantages du système

- Rigidité et précision d'alignement garantissant la qualité du perçage.
- Augmentation du nombre d'outils : 2 positions du peigne permettent le montage de 3 positions de perçage.
- Possibilité d'effectuer des opérations en opération principale à l'aide de la contre-broche.



Axial block for 3 drill holders
Halter für 3 Bohrerhalter
Support pour 3 porte-perceurs
015.11.2000.1



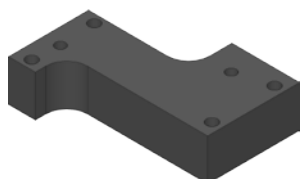
Standard drill holder (ER11)
Standard Bohrerhalter (ER11)
Porte-perceur standard (ER11)
EM 11 16 55



Double drill holder (2x ER11)
Doppelbohrerhalter (2x ER11)
Porte-perceur double (2x ER11)
ED 11 16 32



Precision drill holder (B8)
Präzisionsbohrerhalter (B8)
Porte-perceur de précision (B8)
B8 16 60



Spacer 20 mm for axial block 015.11.2000.1

> Allows to shift the axial block of 20 additional millimeters in relation to the reference of the guide bush (without spacer: 40 mm)

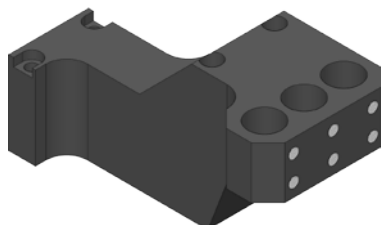
Distanzstück 20 mm für Halter 015.11.2000.1

> Erlaubt die Verschiebung des Halters um 20 zusätzliche Millimeter gegenüber der Führungsbüchse (ohne Distanzstück: 40 mm)

Entretoise 20 mm pour support 015.11.2000.1

> Permet de décaler le support de 20 millimètres supplémentaires par rapport à la ligne du canon (sans entretoise: 40 mm)

015.11.2000.2



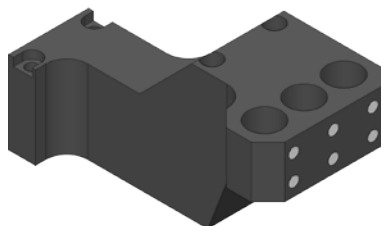
PACK "SINGLE"

1 x 015.11.2000.1

Axial block for 3 drill holders
Halter für 3 Bohrerhalter
Support pour 3 porte-perceurs

3 x EM 11 16 55

Standard drill holder (ER11)
Standard Bohrerhalter (ER11)
Porte-perceur standard (ER11)



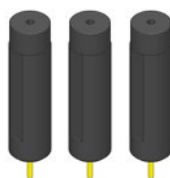
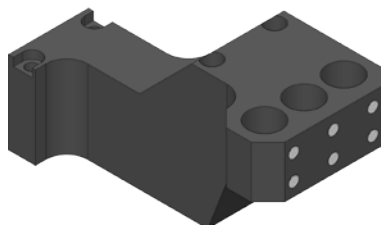
PACK "DOUBLE"

1 x 015.11.2000.1

Axial block for 3 drill holders
Halter für 3 Bohrerhalter
Support pour 3 porte-perceurs

3 x ED 11 16 32

Double drill holder (2x ER11)
Doppelbohrerhalter (2x ER11)
Porte-perceur double (2x ER11)



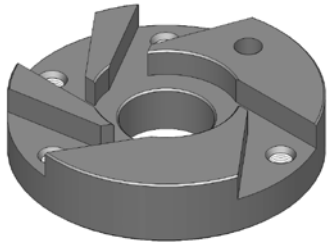
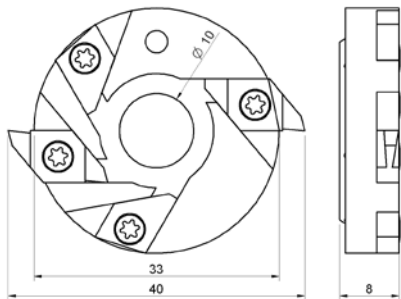
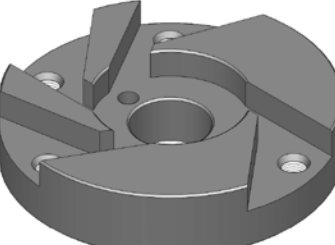
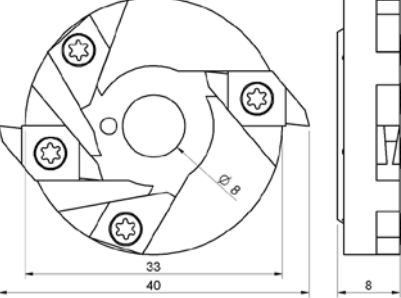
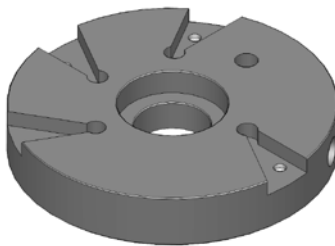
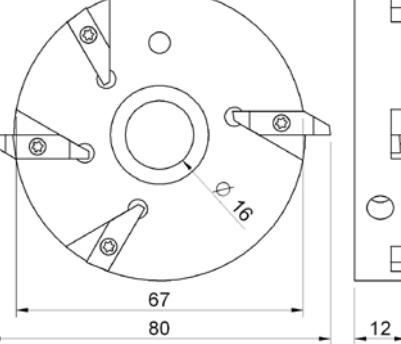
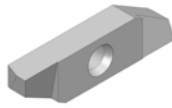
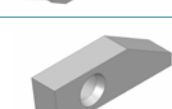
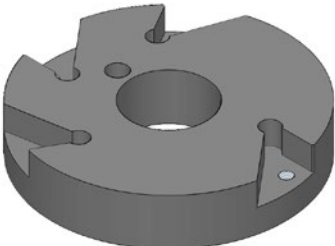
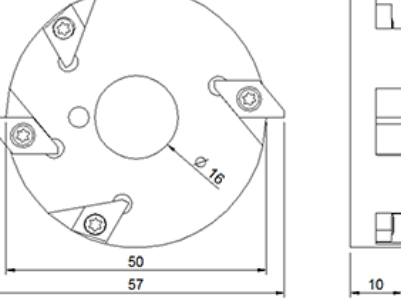
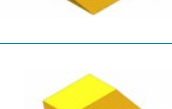
PACK "PRECISION"

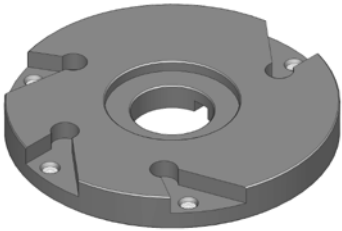
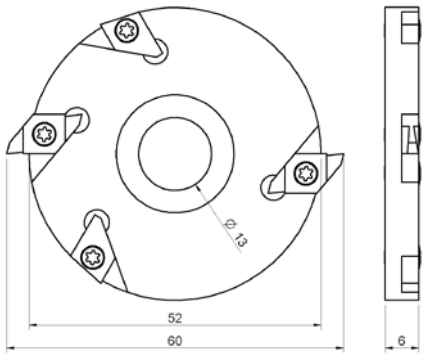
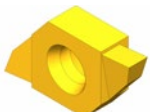
1 x 015.11.2000.1

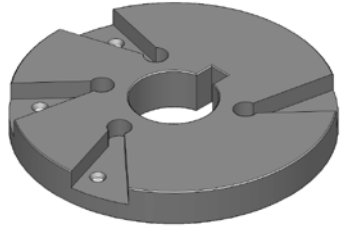
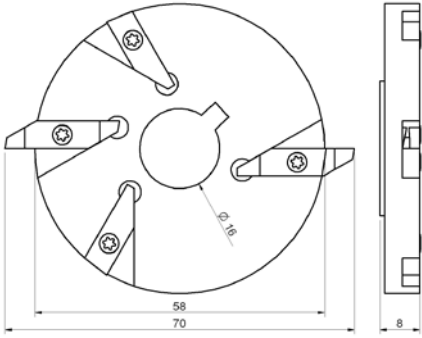
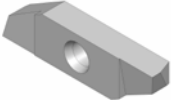
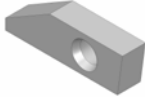
Axial block for 3 drill holders
Halter für 3 Bohrerhalter
Support pour 3 porte-perceurs

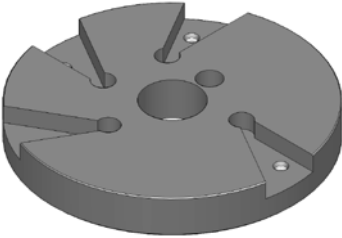
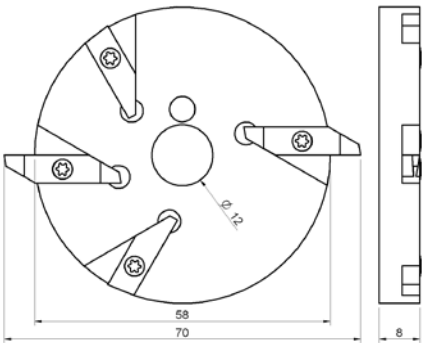
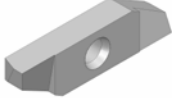
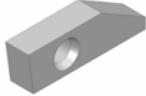
3 x B8 16 60

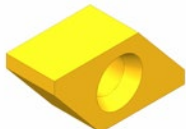
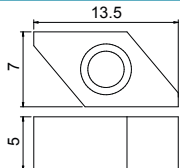
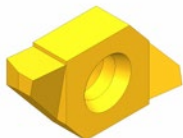
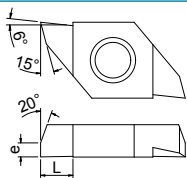
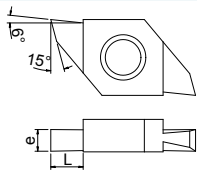
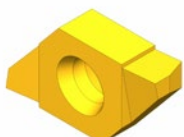
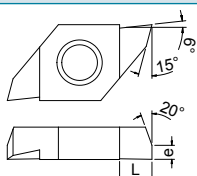
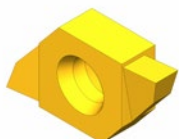
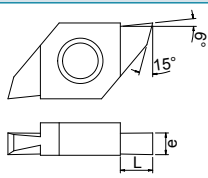
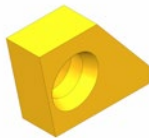
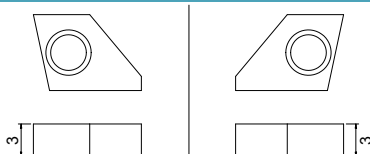
Precision drill holder (B8)
Präzisionsbohrerhalter (B8)
Porte-perceur de précision (B8)

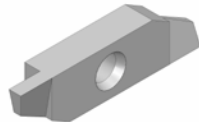
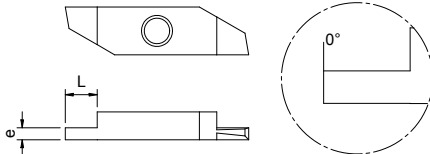
310R 	Tornos Deco 7/10	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 371R  371R2,0  372R/L
313R 	Tornos Micro 7	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 371R  371R2,0  372R/L
320R 	Tornos Deco 13/20/26 ; ST 26	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 064R3,5  060RP2,0  041R/L
380R 	Tornos SAS 16 ; SAS DC ; SAS 16.6	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 340R5  372R/L

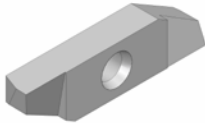
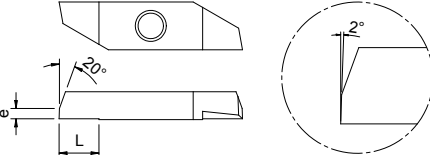
311L		Star SR-20	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 371L	
		 371L2,0	
		 372R/L	

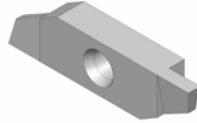
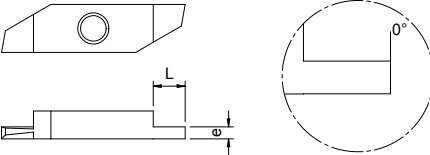
322L		Star SR-32	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 064L3,5	
		 060LP2,0	
		 041R/L	

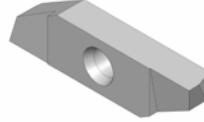
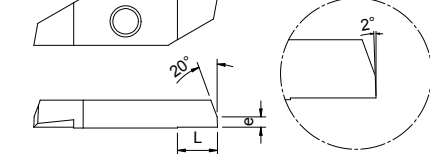
321R		Traub TNL 12	Use with inserts Passende Wendeplatten Utilisation avec plaquettes
		 064R3,5	
		 060RP2,0	
		 041R/L	

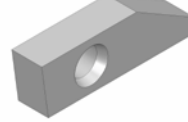
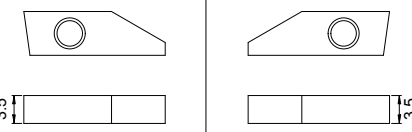
340R5	Blank insert, width 5 mm Rohling, Breite 5 mm Plaquette ébauche, largeur 5 mm	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
		5	-	340R5	✓	✗	✗
Insert's profiles grinded according to customer requirements Wendeplattenprofil nach Kundenwunsch geschliffen Formes de profil meulées d'après les besoins du client							
371R	Front turning insert, right Drehplatte vorne, rechts Tourneur avant, à droite	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
		1,3	3,0	371R	✓	✓	✓
371R2,0	Back turning insert, right Drehplatte hinten, rechts Tourneur arrière, à droite	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
		1,0	3,0	371R1,0	✓	✓	✓
		2,0	3,0	371R2,0	✓	✓	✓
371L	Front turning insert, left Drehplatte vorne, links Tourneur avant, à gauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
		1,3	3,0	371L	✓	✓	✓
371L2,0	Back turning insert, left Drehplatte hinten, links Tourneur arrière, à gauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
		2,0	3,0	371L2,0	✓	✓	✓
372R/L	Balancing insert, right and left Auswuchplatte, rechts und links Plaquette d'équilibrage, à gauche et à droite			Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40U	TiN
				372R/L	✓	✗	✗

060RP	Back turning insert 0°, right Drehplatte hinten 0°, rechts Tourneur arrière 0°, à droite	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	TIN
		1,2	3	060RP1,2	x	✓	✓
		1,5	3	060RP1,5	x	✓	✓
		1,8	4,5	060RP1,8	x	✓	✓
		2,0	4,5	060RP2,0	x	✓	✓

064R	Front turning insert, right Drehplatte vorne, rechts Tourneur avant, à droite	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	TIN
		1,5	5	064R3,5	x	✓	✓

060LP	Back turning insert 0°, left Drehplatte hinten 0°, links Tourneur arrière 0°, à gauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	TIN
		1,2	3	060LP1,2	x	✓	✓
		1,5	3	060LP1,5	x	✓	✓
		1,8	4,5	060LP1,8	x	✓	✓
		2,0	4,5	060LP2,0	x	✓	✓

064L	Front turning insert, left Drehplatte vorne, links Tourneur avant, à gauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	TIN
		1,5	5	064L3,5	x	✓	✓

041R/L	Balancing insert, right and left Auswuchplatte, rechts und links Plaquette d'équilibrage, à gauche et à droite			Article nr. Artikel Nr. N° Article	K10	BI40	TIN
				041R/L	✓	x	x

The here above **stated** inserts are those recommended for polygoning. However, all the inserts of 040line can be used.

Die Drehplatten (**in rot markiert**) werden für die Polygonfräse empfohlen. Jedoch können alle Drehplatten der Palette 040line benutzt werden.

Les plaquettes **mises en évidence** ci-dessus sont celles recommandées pour le polygonage. Cependant, toutes les plaquettes de la gamme 040line peuvent être utilisées.

Indexable insert with polycrystalline diamond insert (PCD)

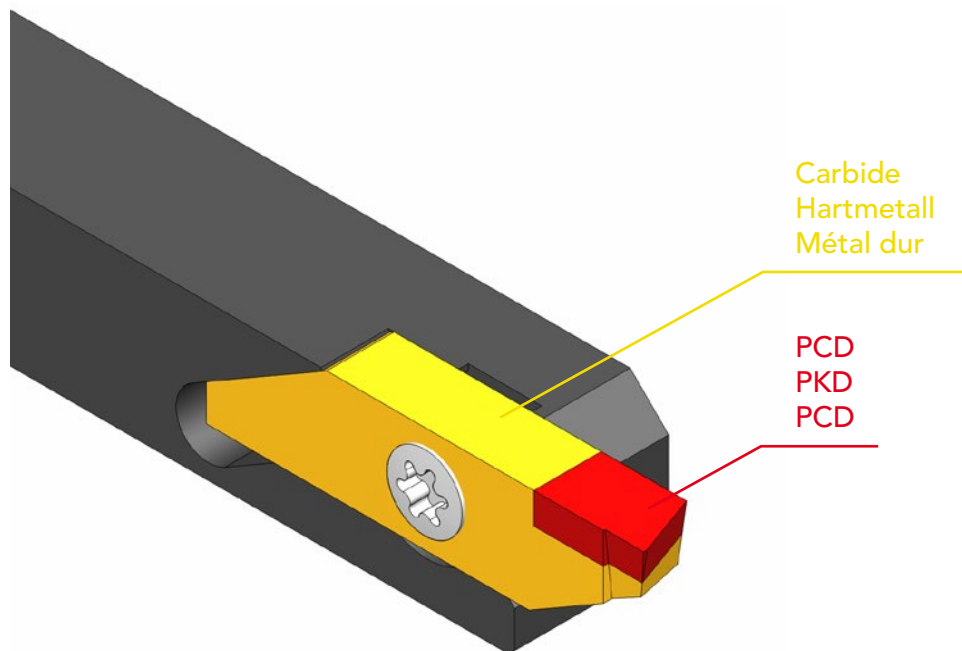
Diamond profile made on customer's request !

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**.

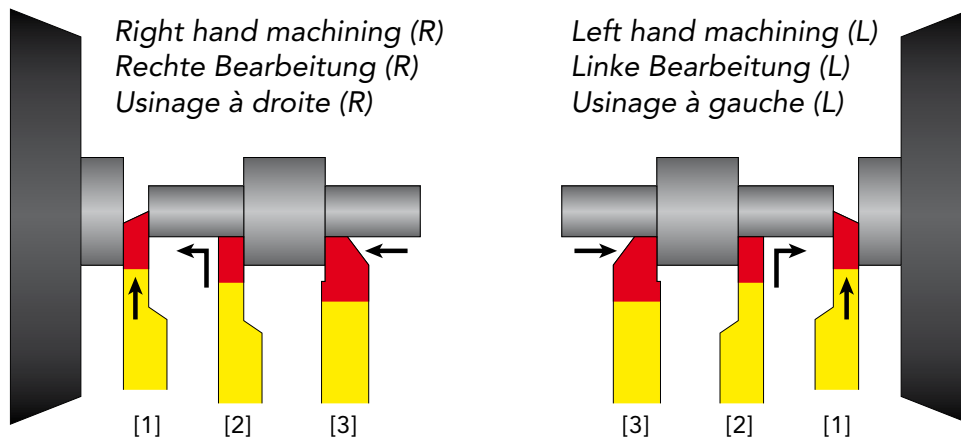
Domaine d'application : matériaux non-ferreux.

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

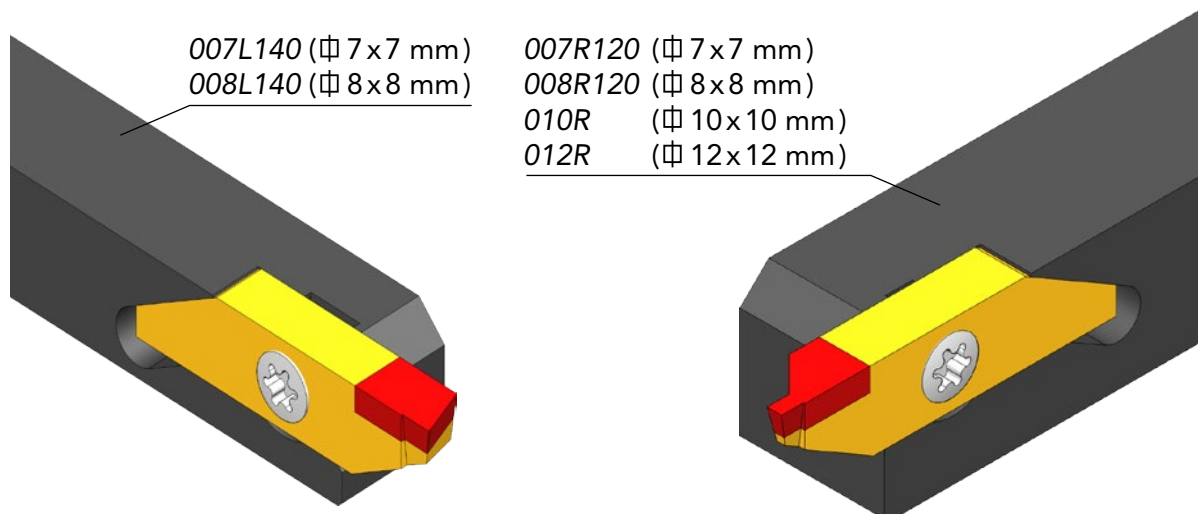
- Short delivery time : **2 weeks !**

Kurze Lieferzeit : **2 Wochen !**

Court délai de livraison : **2 semaines !**



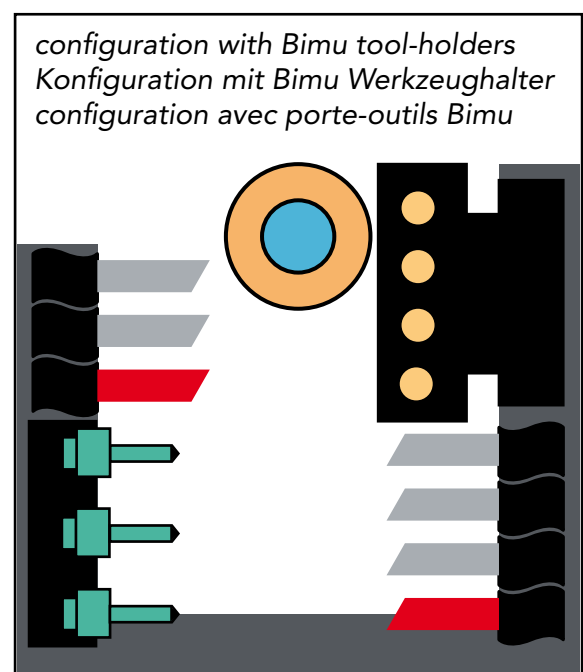
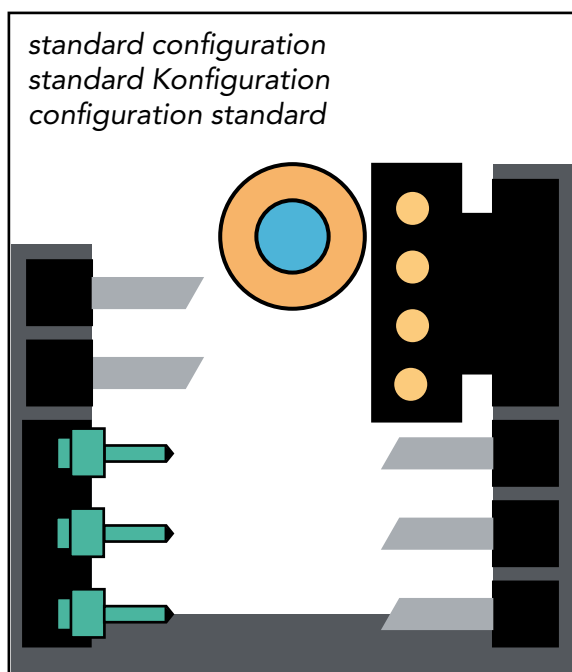
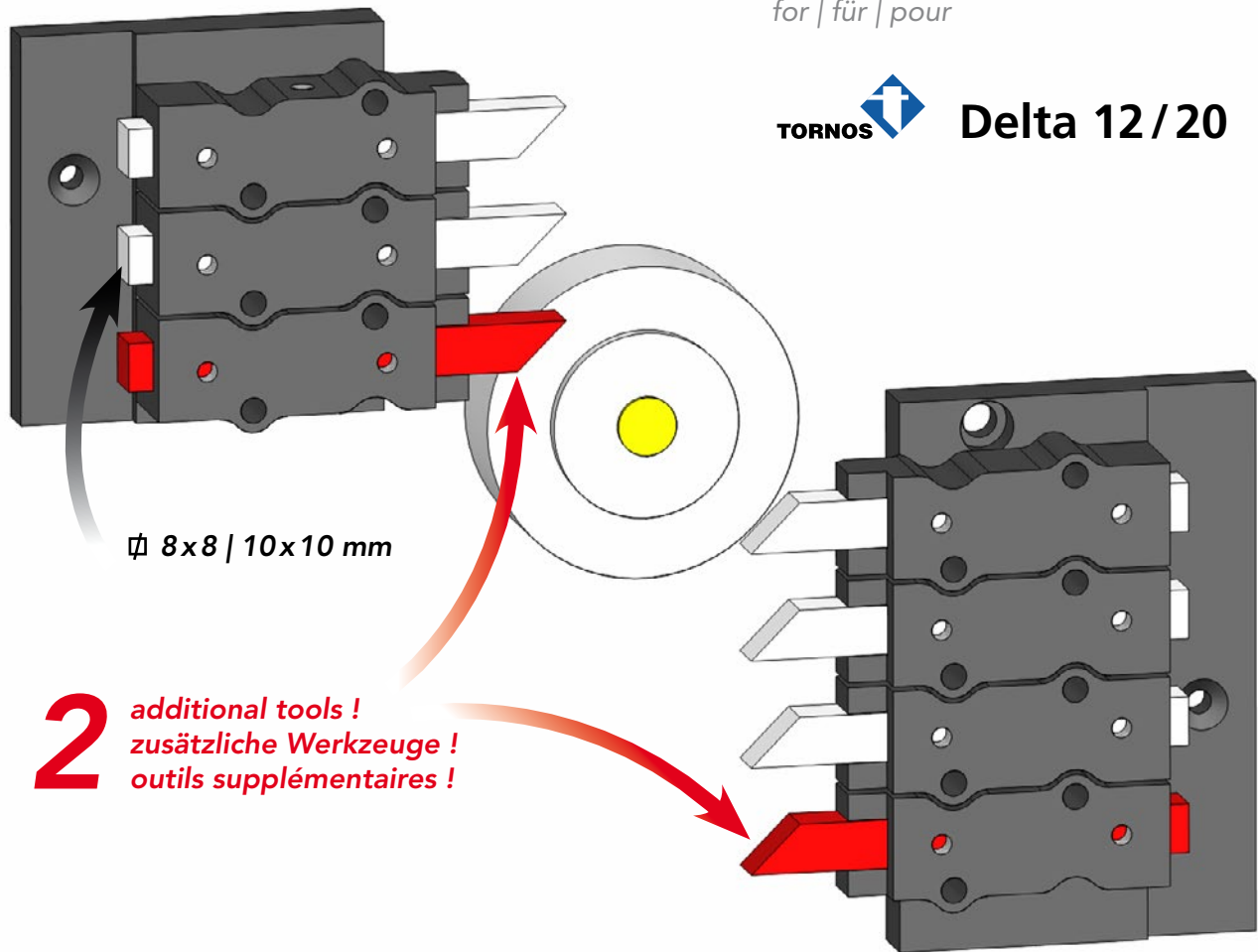
- Developed for cutting-off [1], back turning [2] and front turning [3].
Entwickelt zum Abstechen [1], hinten Drehen [2] und vorne Drehen [3].
Conçues pour le tronçonnage [1], le tournage arrière [2] et le tournage avant [3].
- Diamond profile realizable up to 3,3 mm.
Wendeplattenprofil machbar bis zu 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.

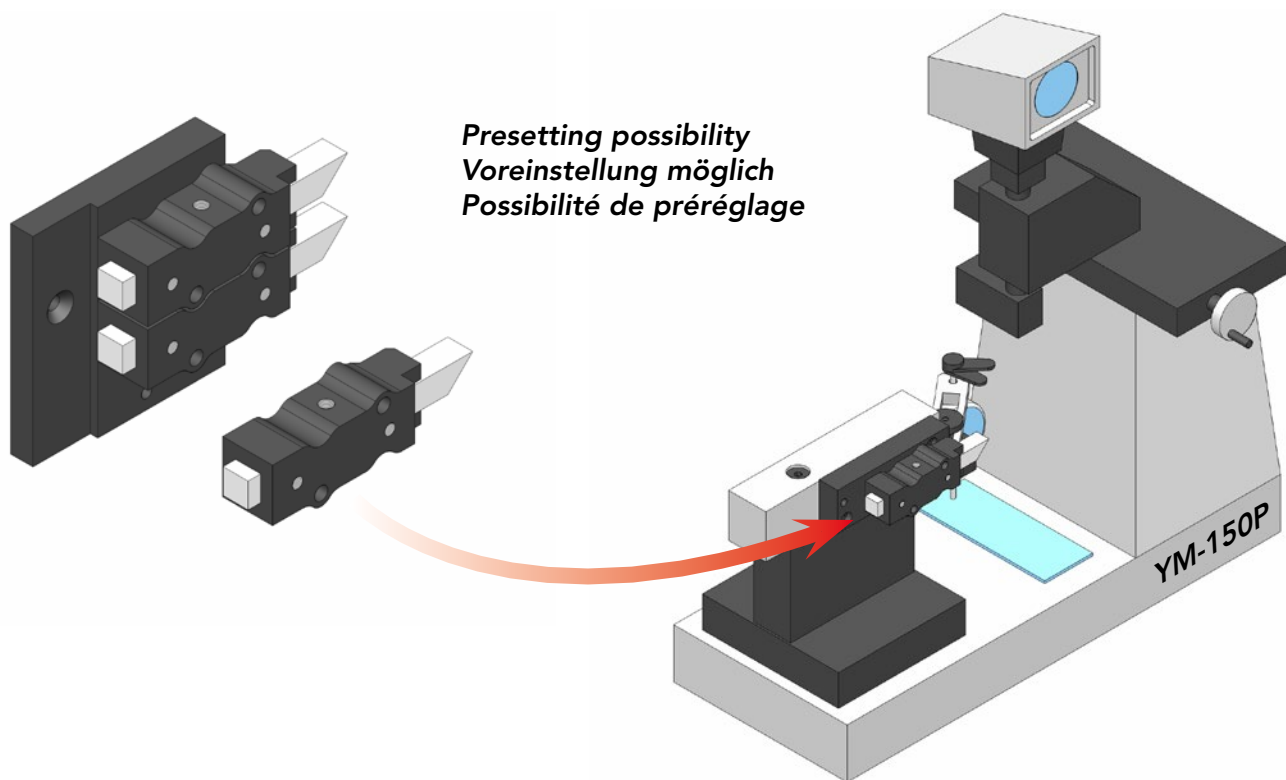


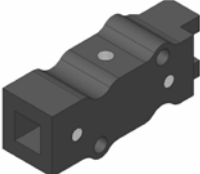
for | für | pour



Delta 12/20



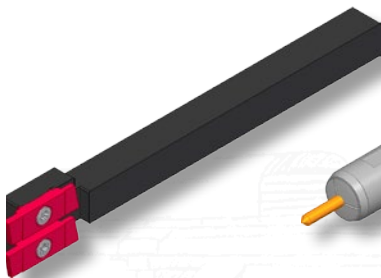
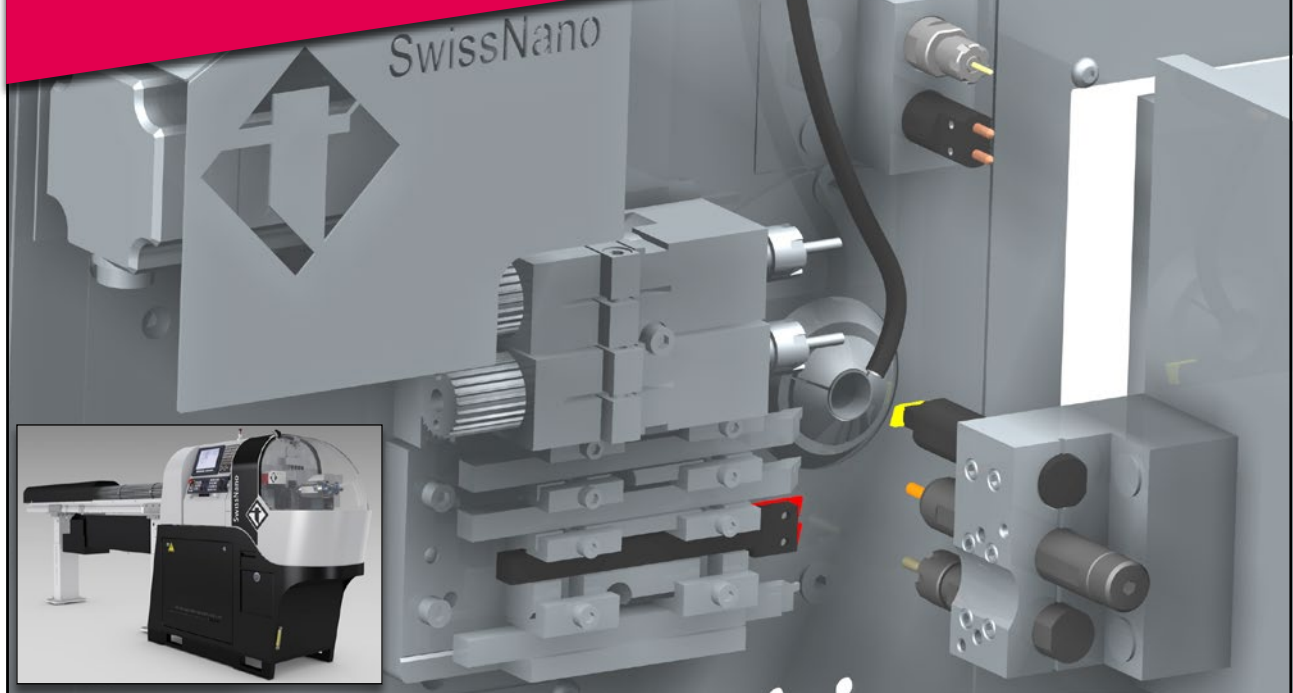


	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Baseplate 3 positions. Basisplatte mit 3 Positionen. Plaque de base 3 positions.	015.14.203
	Baseplate 4 positions. Basisplatte mit 4 Positionen. Plaque de base 4 positions.	015.14.204
	Tool-holder for chisel of section 8x8 or 10x10 mm. Werkzeughalter für Drehstahl, Querschnitt 8x8 oder 10x10 mm. Porte-outil pour burin de section 8x8 ou 10x10 mm.	015.14.210
	Presetting plate. Voreinstellplatte. Plaque de préréglage.	015.14.900

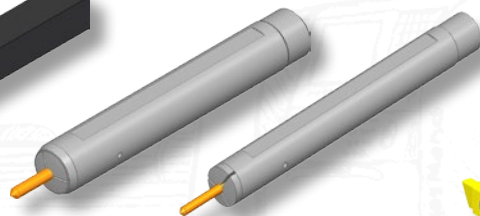
ADDITIONAL TURNING AND DRILLING TOOLS | GANG AND MILLING TOOLS CONFIGURATION UNCHANGED !

**ZUSÄTZLICHE DREH- UND BOHRWERKZEUGE |
UNVERÄNDERTE KAMM UND FRÄSWERKZEUGE KONFIGURATION !**

**OUTILS DE TOURNAGE ET DE PERÇAGE SUPPLÉMENTAIRES |
CONFIGURATION DU PEIGNE ET DES OUTILS DE
FRAISAGE INCHANGÉE !**



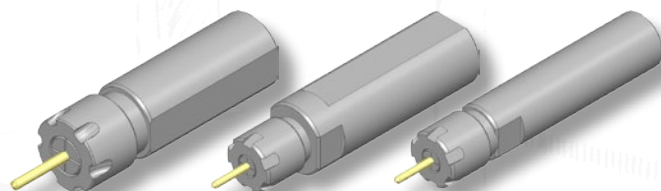
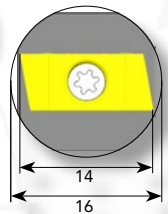
Double tool-holder
Doppelwerkzeughalter
Porte-outil double



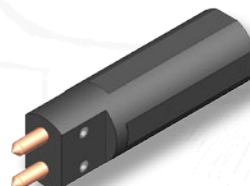
B8 precision pull-type collets
B8 Präzisionszugspannzangen
Pinces tirées de précision B8



Turning tool-holder available on drilling position
Drehwerkzeug statt einer Bohrspindel verwendbar
Porte-outil de tournage utilisable en position de perçage



Standard ER collet holders
Standard ER Spannzangenhalter
Porte-pinces ER standards



Double drill-holder
Doppelbohrerhalter
Porte-perceur double



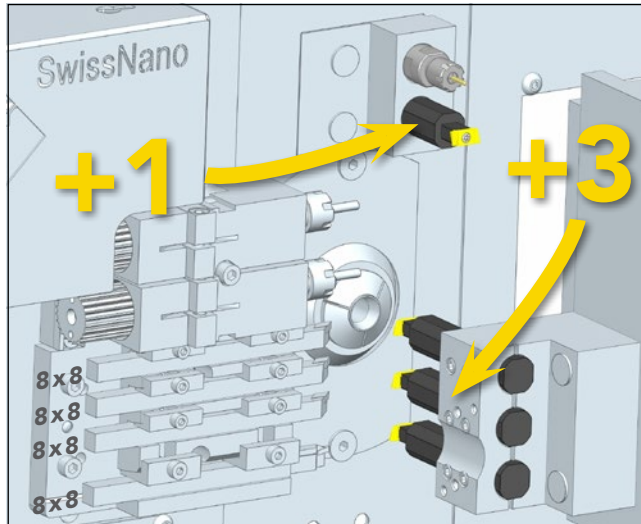
Spraying nozzle with «smart tube» flexible tube
Kühlmitteldüse mit «smart tube» flexibel Rohr
Buse d'arrosage avec tube flexible «smart tube»

... and more !
... und mehr !
... et plus !

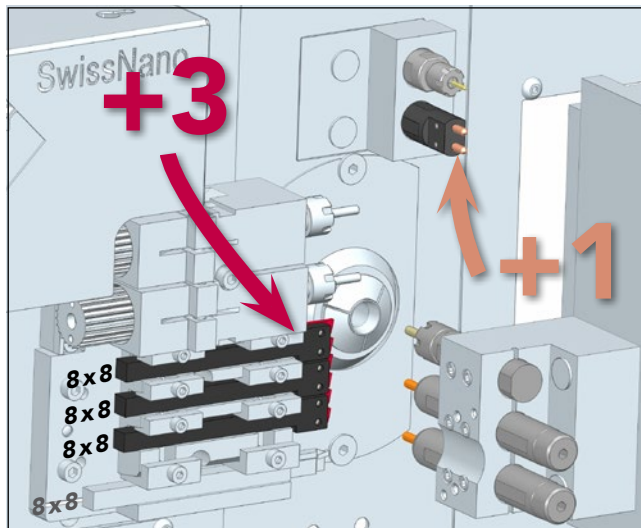
Examples of configurations allowing the increase of the number of tools

Beispiele für Konfigurationen, die Anzahl der Werkzeuge erhöhen

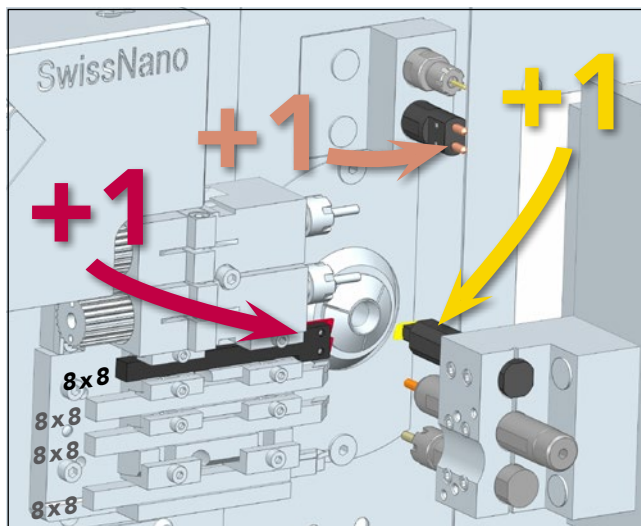
Exemples de configurations permettant l'augmentation du nombre d'outils



- Standard tool-holders remains unchanged (brazed tools, PCD, inserts of any kind).
- Addition of 4 turning tools instead of drilling tools.
- Standard Werkzeughalter bleiben unverändert (z.B. gelötete Stähle, PKD Werkzeuge oder Wendeplatten von Alle Art).
- Zusatz von 4 Drehwerkzeuge statt Bohrwerkzeuge.
- Les burins standards restent inchangés (brasé, PCD, plaquettes de n'importe quel type).
- Ajout de 4 outils de tournage à la place d'outils de perçage.



- Standard tool-holders are replaced by double tool-holders, which adds 3 turning tools.
- Increased precision for centering and drilling thanks to the B8 collet holders. Tapping with standard ER collet.
- 1 more drill in counter-operation thanks to the double drill holder.
- Standard Werkzeughalter sind durch doppelwerkzeughalter ersetzt, die 3 Drehwerkzeuge fügt.
- Erhöhte Präzision zum Zentrieren und Bohren durch die B8 Spannzangenhalter. Gewindebohren mit standard ER Spannzange.
- 1 extra Bohrer im Rückbearbeitung dank der Doppelbohrerhalter.
- Les burins standards sont remplacés par des porte-outils doubles, ce qui permet d'ajouter 3 outils de tournage.
- Précision accrue pour le centrage et le perçage grâce aux porte-pince B8. Taraudage avec le porte-pince ER standard.
- Ajout d'1 perceur en contre-opération grâce au porte-perceur double.



Hybrid solution based on customer requirement :

- Only one standard tool-holder is replaced by a double tool-holder, which adds 1 turning tool.
- Addition of 1 turning tool instead of a drilling tool.
- 1 more drill in counter-operation thanks to the double drill holder.
- Increased precision for drilling thanks to the B8 collet holders.

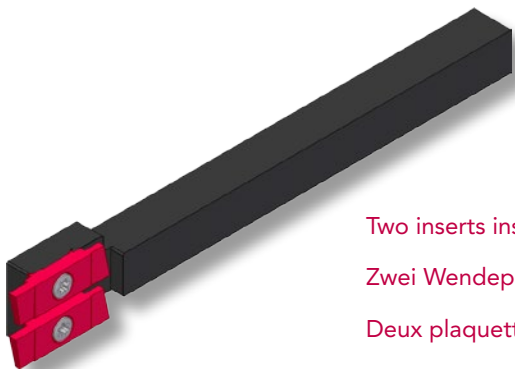
Hybride Lösung nach Kunden Bedarf :

- Einen 8x8 Werkzeughalter wird durch einen Doppelwerkzeughalter ersetzt.
- Zusatz von 1 Drehwerkzeug statt eines Bohrwerkzeugs.
- 1 extra Bohrer im Rückbearbeitung dank der Doppelbohrerhalter.
- Erhöhte Präzision zum Zentrieren und Bohren durch die B8 Spannzangenhalter.

Solution hybride en fonction des besoins du client :

- Un seul burin standard est remplacé par un porte-outil double, ce qui permet d'ajouter 1 outil de tournage.
- Ajout d'1 outil de tournage à la place d'un outil de perçage.
- Ajout d'1 perceur en contre-opération grâce au porte-perceur double.
- Précision accrue pour le perçage grâce au porte-pince B8.

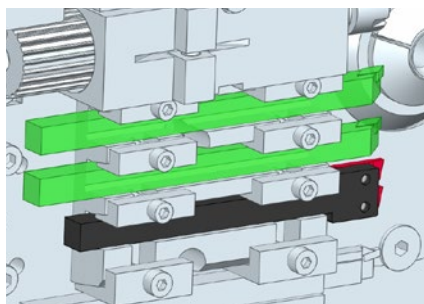
Double tool-holder
Doppelwerkzeughalter
Porte-outil double



Two inserts instead of one !

Zwei Wendepplatten statt eine !

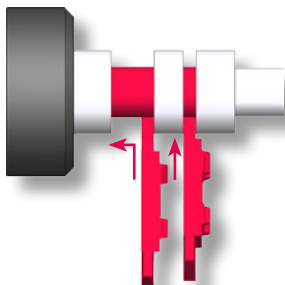
Deux plaquettes au lieu d'une !



The other tool positions are free for standard tools
(brazed tools, PCD, with insert of any kind).

Die anderen Werkzeug Positionen sind für Standard-Werkzeuge
(z.B. gelötete Stähle, PKD Werkzeuge oder Wendepplatten von Alle Art)
verfügbar.

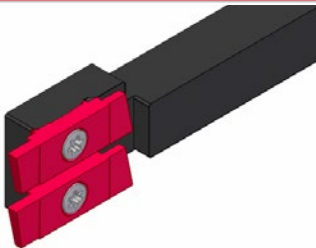
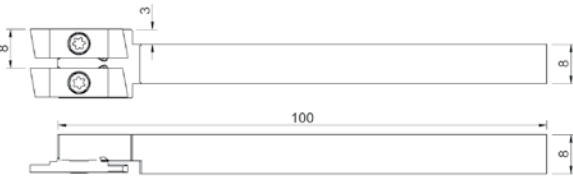
Les autres positions d'outil restent libres pour des outils standards
(brasés, PCD, à plaquette de n'importe quel type).



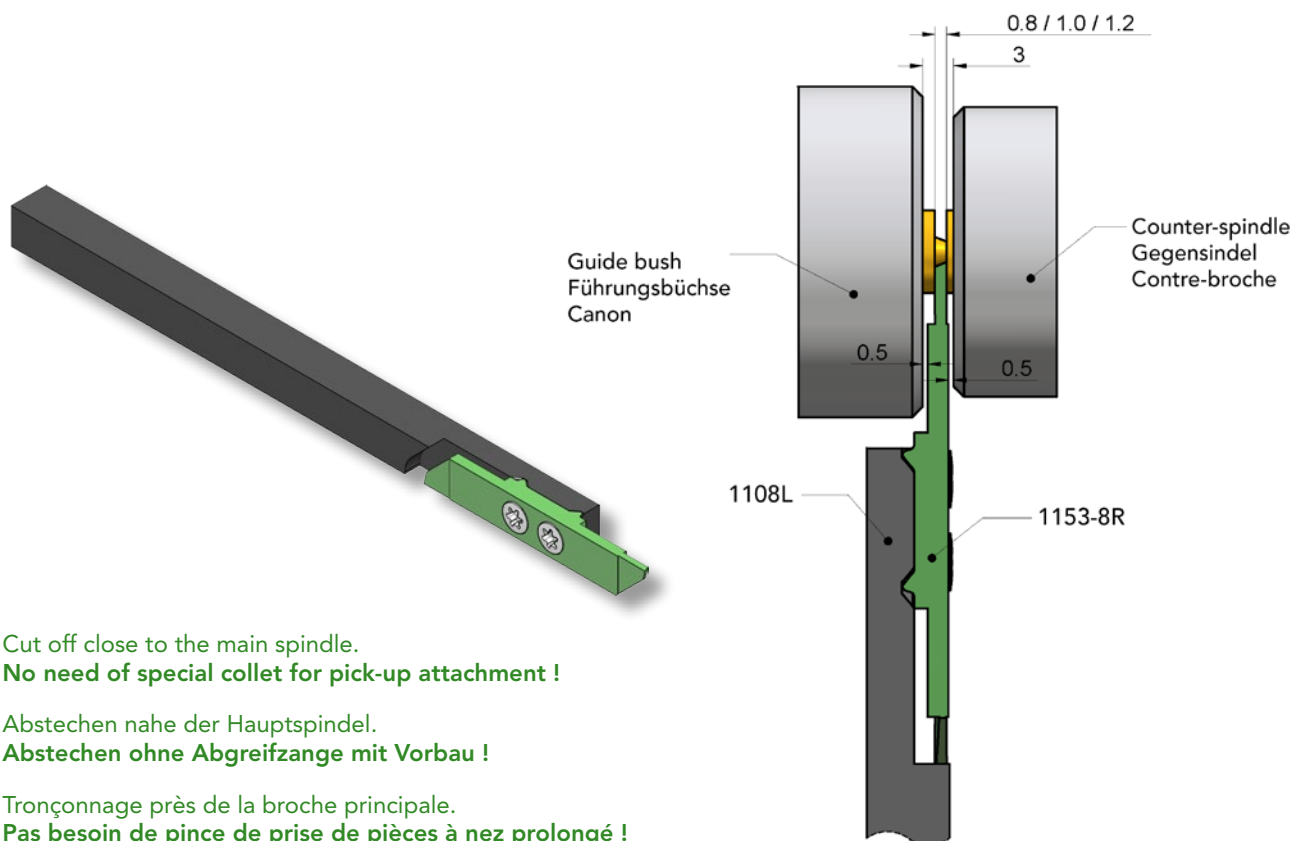
Two different possible operations with the same tool-holder.

Zwei verschiedenen möglichen Operationen mit den gleichen Werkzeughalter.

Deux opérations différentes possibles avec le même porte-outil.

408RD8	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 Use with 400line inserts. Verwendbar mit 400line Wendepplatten. S'utilise avec les plaquettes de la gamme 400line.	408RD8

Tool-holder for cutting of close to the guide bush
Werkzeughalter zum Abstechen nahe an der Führungsbuchse
Porte-outil pour tronçonnage proche du canon



Cut off close to the main spindle.
No need of special collet for pick-up attachment !

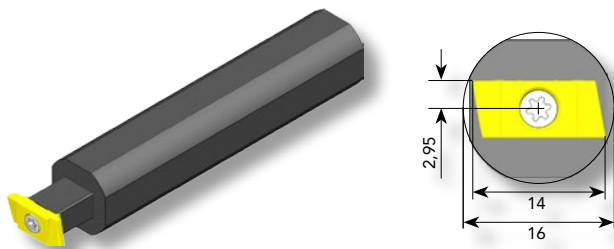
Abstechen nahe der Hauptspindel.
Abstechen ohne Abgreifzange mit Vorbau !

Tronçonnage près de la broche principale.
Pas besoin de pince de prise de pièces à nez prolongé !

1108L	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	125	1108L

1153-8R	Cut off insert Abstechplatte Tronçonneur	e	l	Article nr. Artikel Nr. N° Article	Coating Beschichtung Revêtement
		0,8	4	1153-8R0,8	BI40U
		1,0	4	1153-8R1,0	BI40U
		1,2	6	1153-8R1,2	BI40U

Turning tool-holder available on drilling position
Drehwerkzeug statt einer Bohrspinde verwendbar
Porte-outil de tournage utilisable en position de perçage



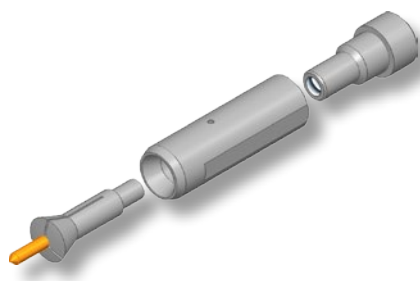
The 14 mm length insert doesn't exceed the tool-holder which allows inserting it into its holder from behind.

Als Wendepatte Länge nur 14 mm ist, kann man den Wendepattenhalter rein im Halter von hinten einsetzen.

La plaquette de 14 mm ne dépasse pas du porte-outil ce qui permet d'insérer ce dernier dans son support par l'arrière.

416 H6	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	For main an sub spindle operations, excepted on tool position T42. Für Hauptoperation und Rückbearbeitung, ausser in Werkzeugposition T42. Pour opération principale et contre-opération, excepté en position d'outil T42.	416 H6
	Front turning insert. K12 carbide well suited for the watch industry. With AlTiN coating. Drehplatte vorne. K12 Hartmetall geeignet für die Uhrenindustrie. Mit AlTiN Beschichtung. Plaquette de tournage avant. Carbure K12 particulièrement adapté à l'horlogerie. Avec revêtement AlTiN.	464RcK12BI42
	Blank insert. K12 carbide well suited for the watch industry. Rohling Wendepatte. K12 Hartmetall geeignet für die Uhrenindustrie. Plaquette ébauche. Carbure K12 particulièrement adapté à l'horlogerie.	441R2,2K12

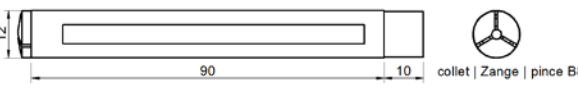
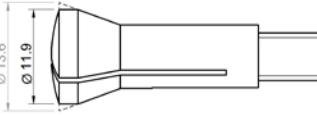
B8 precision pull-type collets
B8 Präzisionszugspannzangen
Pinces tirées de précision B8



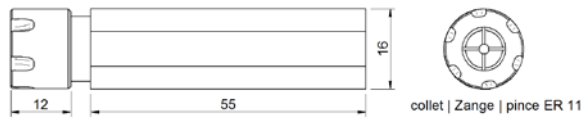
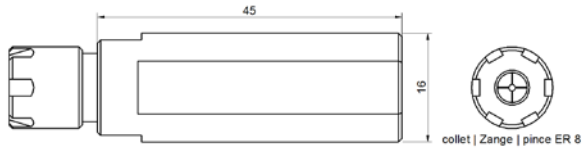
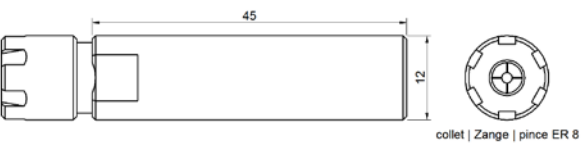
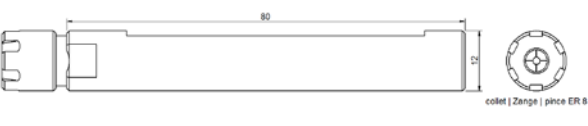
The pull-type collet allows increased precision compared to standard ER collets.

Die B8 Zugspannzange ermöglicht eine höhere Genauigkeit im Vergleich zu Standard ER Spannzange.

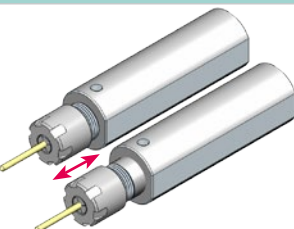
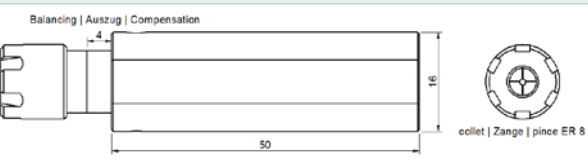
La pince tirée B8 permet une précision accrue par rapport au pince ER standards.

B8	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 collet Zange pince B8 Suitable for main operations. Geeignet für Hauptspindelpositionen. Pour positions d'opération principale.	B8 16 100
  collet Zange pince B8 Suitable for main operations. Geeignet für Hauptspindelpositionen. Pour positions d'opération principale. In order to be able to use collet holder Ø 12 mm, the extremity of the collet B8 must be reduced from Ø 13,6 to Ø 11,9 mm by the customer. Um den Ø 12 mm Präzisionszangenhalter benutzen zu können, muss das Ende der Zange von Ø 13,6 zu Ø 11,9 mm vom Kunden selbst gedreht sein. Afin de pouvoir utiliser le porte-pince Ø 12 mm, l'extrémité de la pince B8 doit être tournée de Ø 13,6 à Ø 11,9 mm par le client. 		B8 12 100

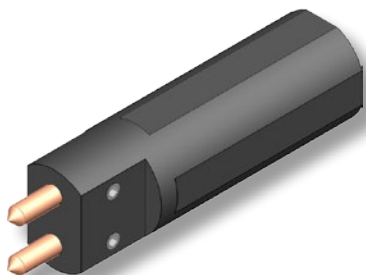
Standard ER collet holders
Standard ER Spannzangenhalter
Porte-pinces ER standards

EM	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 collet Zange pince ER 11 Suitable for main spindle operations. Geeignet für Hauptspindelpositionen. Se monte sur les positions d'opération principale.	EM 11 16 55
	 collet Zange pince ER 8 Suitable for subspindle operations. Geeignet für Gegenspindelpositionen. Se monte sur les positions de contre-opération.	EM 08 16 45
	 collet Zange pince ER 8 Suitable for subspindle operations. Geeignet für Gegenspindelpositionen. Se monte sur les positions de contre-opération.	EM 08 12 45
	 collet Zange pince ER 8 Suitable for main spindle operations. Geeignet für Hauptspindelpositionen. Se monte sur les positions d'opération principale.	EM 08 12 80

Tap holder for fine tapping
Gewindebohrfutter
Porte-taraud à compensation

EGF	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	 Balancing Auszug Compensation collet Zange pince ER 8 Suitable for main spindle operations. Geeignet für Hauptspindelpositionen. Se monte sur les positions d'opération principale.	EGF 08 16 40

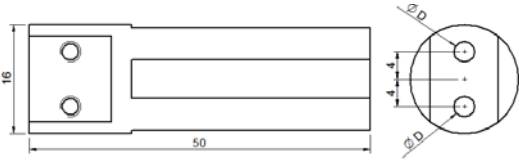
Double drill holder
Doppelbohrerhalter
Porte-mèche double



2 drills (Ø 1,5 ou 3 mm) on a single tool position.

2 Bohrer (Ø 1,5 ou 3 mm) auf eine einzige Werkzeugposition.

2 perceurs (Ø 1,5 ou 3 mm) sur une seule position d'outil.

AL 1650.x.x	Description Bezeichnung Description	Ø D	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		3 mm	AL 1650.3.3
		1,5 mm	AL 1650.1,5.1,5

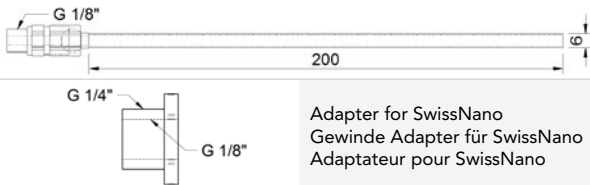
Spraying nozzle with «smart tube» flexible tube
Kühlmitteldüse mit «smart tube» flexibel Rohr
Buse d'arrosage avec tube flexible «smart tube»



Flexible tube adjustable in all directions.

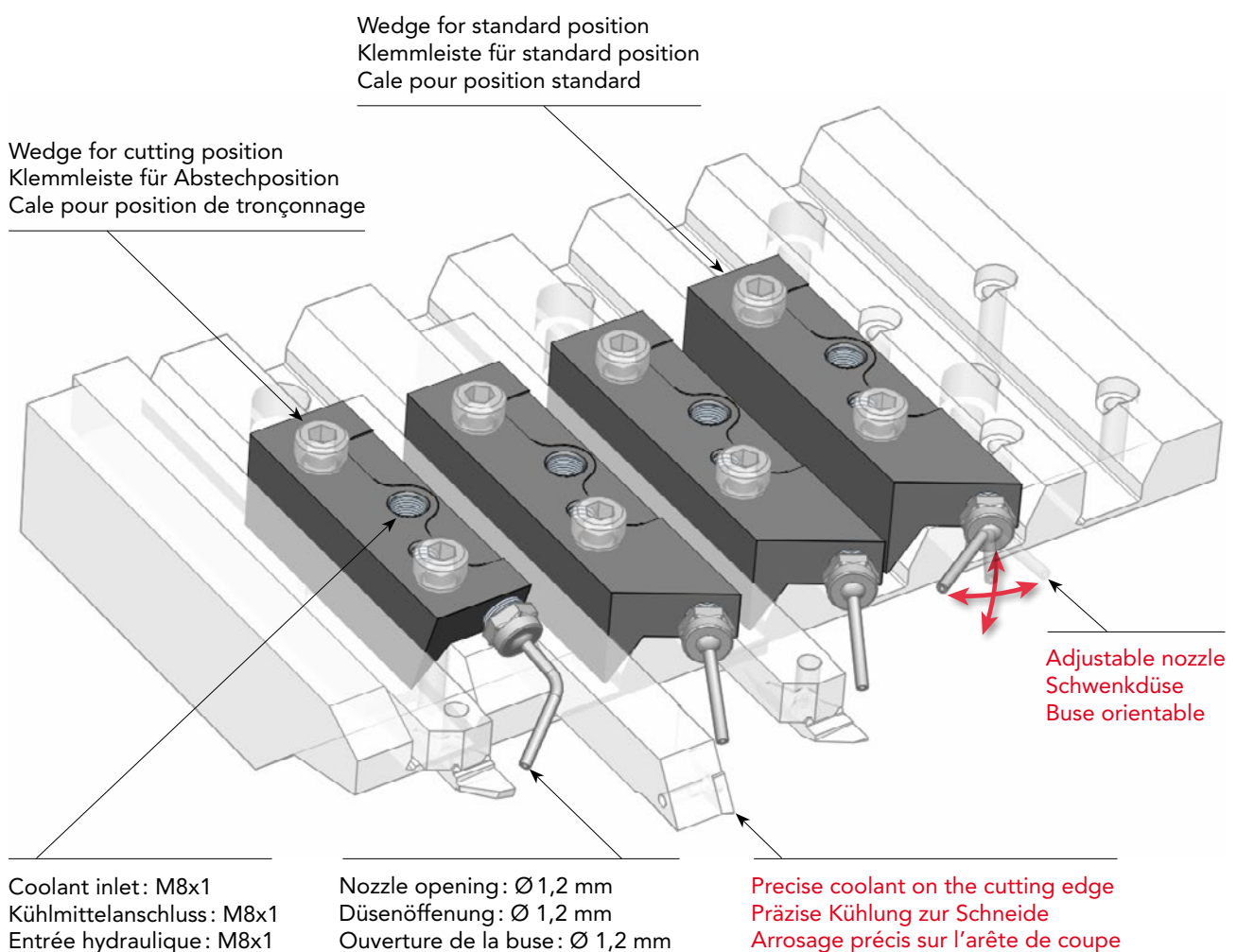
Flexibles Rohr in alle Richtungen drehbar.

Tube flexible orientable dans toutes les directions.

DriveKD	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		DriveKD1820
	Adapter for SwissNano Gewinde Adapter für SwissNano Adaptateur pour SwissNano	KUERED G1/8" - G1/4"

Wedges with internal coolant system and adjustable nozzle
Werkzeughalter-Klemmung mit innenliegender Kühlmittelzufuhr und Schwenkdüse
Cales de serrage avec système d'arrosage intégré et buse orientable

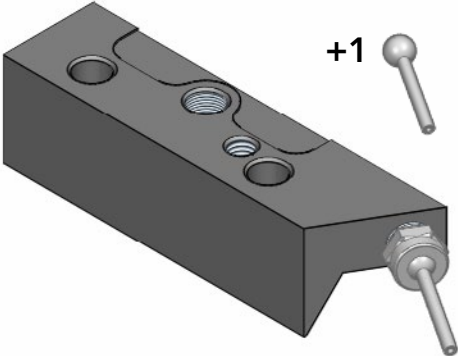
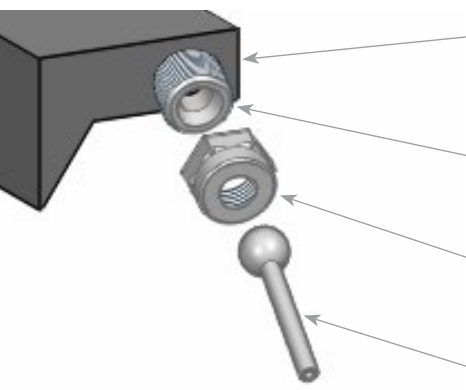
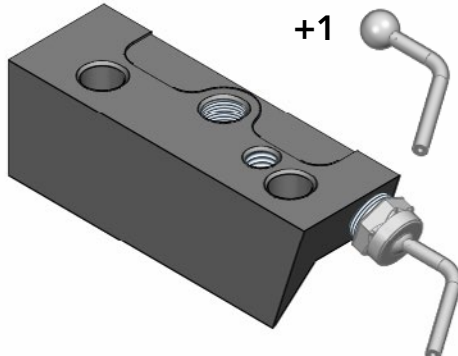
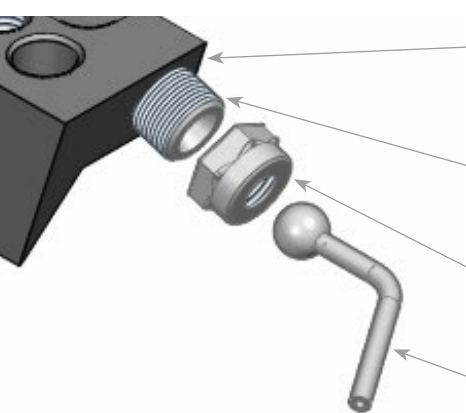
For machines | Für Maschinen | Pour machines 
SB16 | SR-20R | SR-20J/JN | SR-20RII | SR-20RIII | SR-20RIV | SR-32J/JN | SV-12 | SV-20

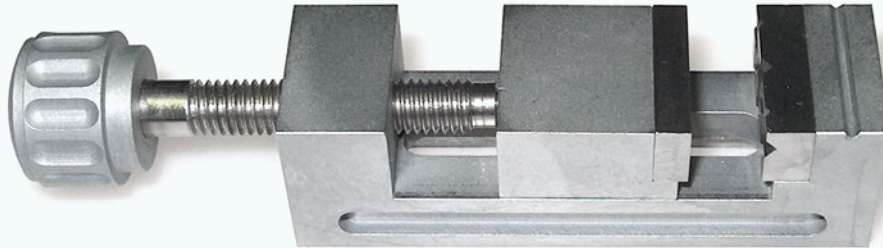


Ideal system with the use of a high pressure coolant.
Optimum efficiency from 50 bar. Maximum allowable pressure: 200 bar

Ideales System zum Bearbeiten mit Hochdruck.
Optimal ab 50 bar. Max. Druck: 200 bar

Système idéal avec l'utilisation d'un arrosage haute pression.
Efficacité optimale dès 50 bar. Pression maximale admissible: 200 bar

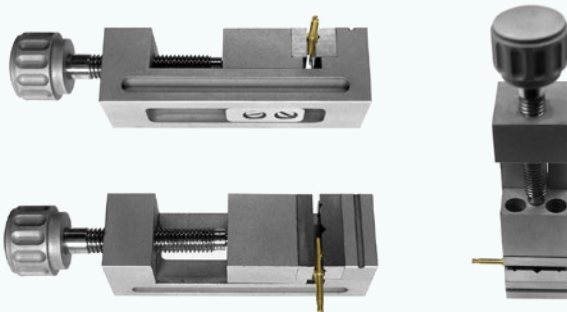
	Description Bezeichnung Description	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Wedges with internal coolant system and adjustable nozzle. Complete kit with spare nozzle. Use on the standard positions of the gang. Werkzeughalter-Klemmung mit innenliegender Kühlmittezufuhr und Schwenkdüse. Komplett-Set mit Ersatz Düse. Einsatz auf den Standardpositionen der Kamm. Cale de serrage avec système d'arrosage intégré : kit complet avec buse de rechange. Utilisation sur les positions standards du peigne.	015.80.200
	Wedge Werkzeughalter-Klemmung Cale de serrage	015.80.100
	Adapter M6X0,5 / M8X0,75 Adapter M6X0,5 / M8X0,75 Adaptateur M6X0,5 / M8X0,75	015.81.304
	Nut Mutter Ecrou	015.81.301
	Straight spraying nozzle Gerade Düse Buse d'arrosage droite	015.81.302
	Wedges with internal coolant system and adjustable nozzle. Complete kit with spare nozzle. Use on the cutting position of the gang. Werkzeughalter-Klemmung mit innenliegender Kühlmittezufuhr und Schwenkdüse. Komplett-Set mit Ersatz Düse. Einsatz auf die Abstechposition der Kamm. Cale de serrage avec système d'arrosage intégré : kit complet avec buse de rechange. Utilisation sur la position de tronçonnage du peigne.	015.80.400
	Wedge Werkzeughalter-Klemmung Cale de serrage	015.80.300
	Adapter M6X0,5 / M8X0,75 Adapter M6X0,5 / M8X0,75 Adaptateur M6X0,5 / M8X0,75	015.81.304
	Nut Mutter Ecrou	015.81.301
	Angled spraying nozzle Abgewinkelte Düse Buse d'arrosage coudée	015.81.303



L x H x P : 15 x 15 x 80 mm

- Helps the fastening of parts for their optical & mechanical measurement.
- Ideal for measuring turned parts.
- Erleichtert die Spannung der Werkstücke, für die optische und die mechanische Messung.
- Ideal für die Messung von Drehteilen.
- Facilite la fixation des pièces pour leur mesure optique ou mécanique.
- Idéal pour la mesure des pièces de décolletage.

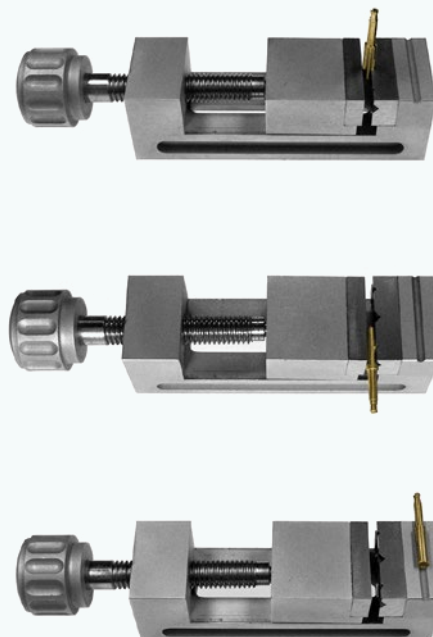
- Perpendicular conception utilisable on all faces.
- Senkrechte Ausführung, auf allen Seiten einsetzbar.
- Conception perpendiculaire, utilisable sur toutes les faces.



- Tightening conceived for different part diameters.
- Spannung für alle Größen der Werkstücke ausgeführt.
- Serrage conçu pour différents diamètres de pièce.



- Numerous possibilities to grip the part.
- Mehrere Möglichkeiten das Werkstück einzuspannen.
- Multiples possibilités de tenir la pièce.



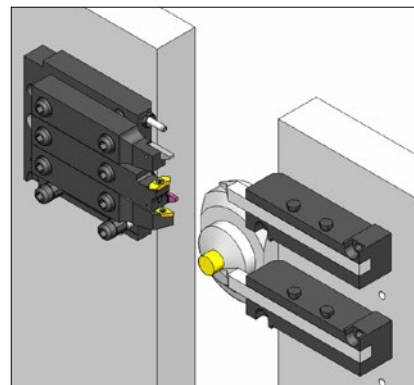
- Part reference / Bestellnummer / Référence d'article : **MEP**

Tecko

Modular tooling change system for automatic lathes
Modulares Werkzeugsystem für Drehautomaten
Système d'outils modulaire pour tours automatiques

for machines | für Maschinen | pour machines

Tornos Deco | Star | Maier | Hanwha



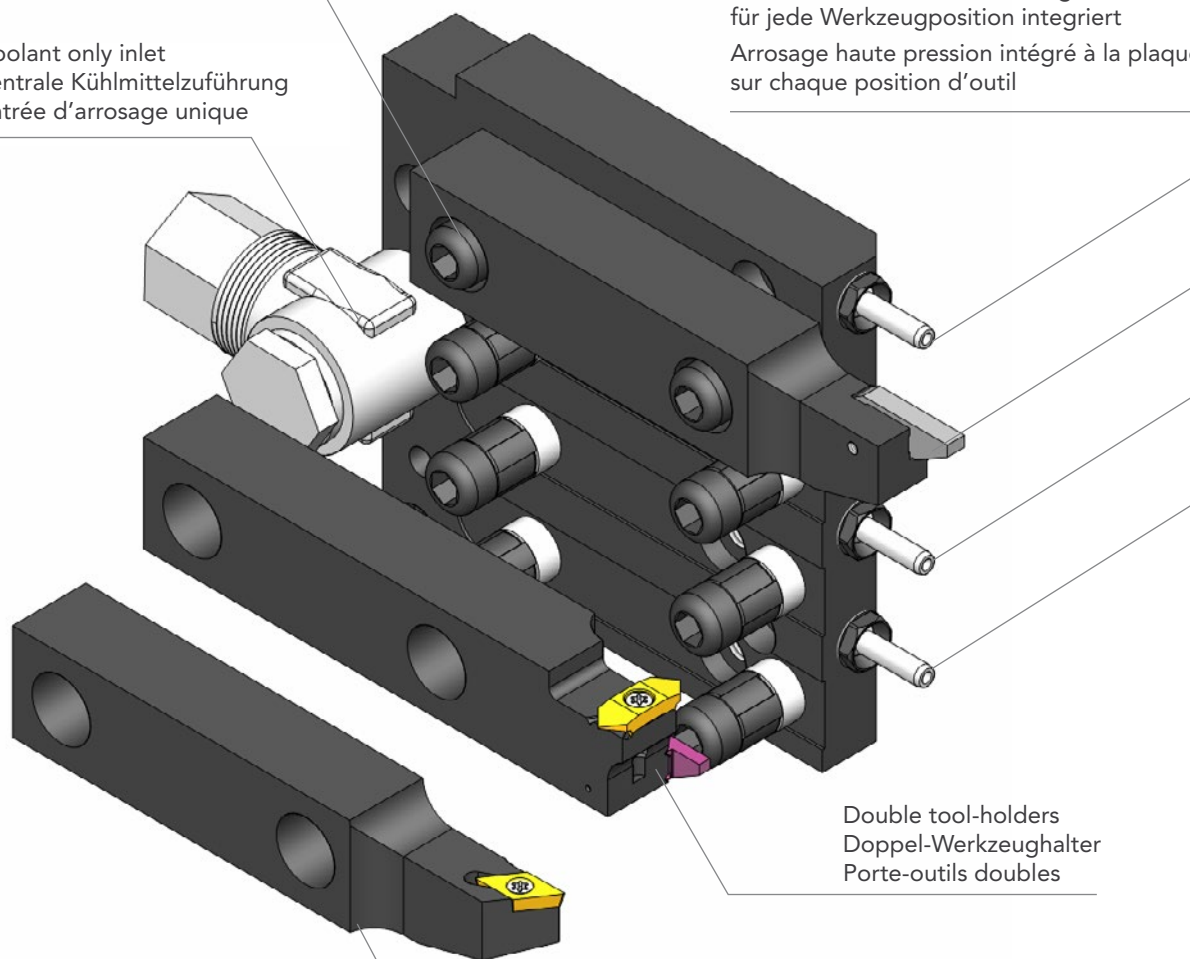
Quick change system
Schnellwechselsystem
Système à changement rapide

Coolant only inlet
Zentrale Kühlmittelzuführung
Entrée d'arrosage unique

High pressure coolant spray integrated in the
base plate on each tool position

Hochdruck-Kühlmittelzuführung in die Platte
für jede Werkzeugposition integriert

Arrosage haute pression intégré à la plaque
sur chaque position d'outil



Double tool-holders
Doppel-Werkzeughalter
Porte-outils doubles

Large choice of tool-holders, including for ISO inserts
Grosse Auswahl an Werkzeughaltern, auch für ISO-Wendepplatten
Grand choix de porte-outils, y compris pour plaquettes ISO

Table of content

Inhaltverzeichnis

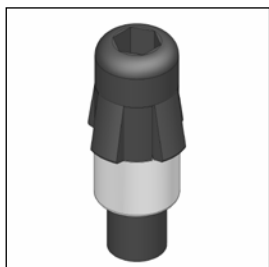
Table des matières

1. Advantages of the system	1. Vorteile des Systems	1. Avantages du système	3
2. General principle of system	2. Generelles Systemprinzip	2. Principe général du système	4
3. Description of base plates	3. Beschreibung der Basisplatten	3. Description des plaques de base	5
3.1 Machine type	3.1 Maschinen-Typ	3.1 Type de machine	5
3.2 Fixing systems	3.2 Befestigungs-System	3.2 Systèmes de fixation	6
3.3 High pressure spraying	3.3 Hochdruck-Kühlung	3.3 Arrosage haute pression	7
3.4 Quantity of tool-holders	3.4 Stahlhalter Anzahl	3.4 Nombre de porte-outils	7
3.5 Increase of tool-holders	3.5 Erweiterung-Werkzeughalter	3.5 Augmentation d'outils	7
3.6 Double tool-holders	3.6 Doppel-Werkzeughalter	3.6 Porte-outils doubles	9
3.7 Distance between the axles	3.7 Achsabstand	3.7 Entraxes	9
3.8 Configuration examples	3.8 Konfigurationsbeispiele	3.8 Exemples de configuration	10
4. 4. Base plates	4. Basisplatten	4. Plaques de base	12
4.1 Tornos machines	4.1 Tornos Maschinen	4.1 Machines Tornos	12
4.2 Star machines	4.2 Star Maschinen	4.2 Machines Star	19
4.3 Maier machines	4.3 Maier Maschinen	4.3 Machines Maier	22
4.4 Hanwha machines	4.4 Hanwha Maschinen	4.4 Machines Hanwha	23
5. Tool-holders	5. Stahlhalter	5. Porte-outils	24
5.1 Distance between the axles 50 mm	5.1 Achsabstand 50 mm	5.1 Entraxe 50 mm	24
5.2 Distance between the axles 38 mm	5.2 Achsabstand 38 mm	5.2 Entraxe 38 mm	32
6. Shift of Quicklocks	6. Quicklock Verschiebung	6. Déplacement des Quicklocks	36
7. Presetting	7. Voreinstellen	7. Préréglage	37
8. Presetting base plates	8. Voreinstellplatte	8. Plaques de préréglage	38
9. Additional parts	9. Zusatzteile	9. Pièces additionnelles	40

1. Advantages of the system

1. Vorteile des Systems

1. Avantages du système



Quick change thanks to the screw «Quicklock»

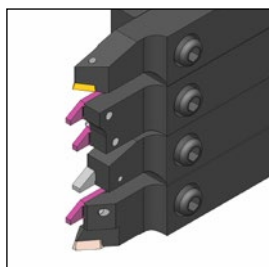
Only 2 revolutions of the screw are necessary to free the tool-holder. Positioning precision of system: +/- 0,01 mm.

Schnellwechsel dank der «Quicklock» Schrauben

2 Schrauben-Umdrehungen reichen, um den Stahlhalter ein- und auszuspannen. Wiederholgenauigkeit: +/- 0,01 mm.

Changement rapide grâce à la vis «Quicklock»

2 tours de vis suffisent à libérer les porte-outils. Précision de positionnement du système: +/- 0,01 mm.



Gain of tools

The original base plate is replaced by the Tecko plate. This, in several cases, allows the number of plates to be increased.

The use of tool-holders with 2 tools allows this number to be even further increased.

Stahlhalter Erweiterung

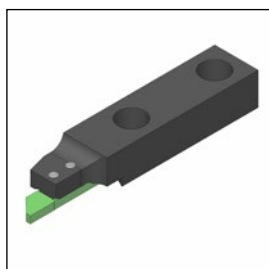
Die ursprüngliche Basisplatte wird durch eine Platte von Tecko ersetzt. Dies erlaubt häufig mehr Werkzeuge pro Platte.

Durch den Einsatz von Werkzeughaltern mit 2 Werkzeugen kann diese Zahl noch weiter erhöht werden.

Gain d'outils

La plaque de base d'origine de la machine est remplacée par la plaque de base du système Tecko ce qui permet dans plusieurs cas d'augmenter le nombre d'outils par plaque.

L'utilisation de porte-outils avec 2 outils permet d'encore accroître ce nombre.



Rigidity

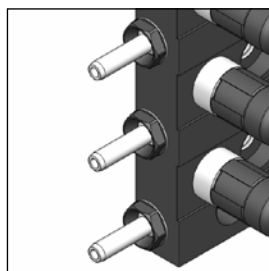
Very high rigidity of the Tecko system thanks to the massive tool-holders, size 15 x 20 mm.

Starrheit

Sehr gute Stabilität dank massiven Stahlhalter. Querschnitt: 15 x 20 mm.

Rigidité

Excellente rigidité du système grâce à des porte-outils massifs de section 15 x 20 mm.



Integrated spraying

Spraying is provided through nozzles (up to 140 bar) which can be swivelled so as to guide the coolant fluid directly on the cutting edge.

The spraying of coolant is ensured through one single inlet, thus avoiding the connection of several unions.

Integrierte Kühlung

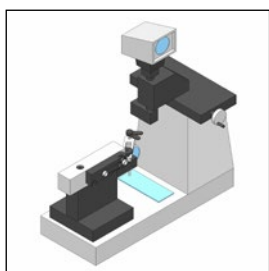
Die Kühlung wird gesichert durch orientierte Hochdruckdüsen (bis 140 bar) die den Kühlstrahl direkt auf die Schneidkante leiten.

Die Kühlung wird durch eine einzige Zuführung sichergestellt, ein System mit mehreren Anschlüssen erübrigt sich.

Arrosage intégré

Le système d'arrosage est intégré à la plaque de base et disponible sur chaque position d'outil.

Les buses haute pression (jusqu'à 140 bar) sont orientables afin de guider le fluide de refroidissement directement sur l'arête de coupe. L'ensemble de l'arrosage est assuré par une entrée unique, évitant ainsi le branchement de plusieurs raccords.



Easy presetting

No more need to take off the base plate of machine to preset your tools. The tool-holder is directly fixed on a special presetting plate.

Vereinfachtes Voreinstellen der Werkzeuge

Das Ausbauen der Werkzeughalter ist nicht mehr notwendig. Die Stahlhalter werden direkt auf das Voreinstell-Gerät gespannt.

Préréglage des outils facilité

Plus besoin d'enlever la plaque de base de la machine pour prérégler les outils. Le porte-outil se fixe directement sur une plaque spéciale de préréglage.

2. General principle of system

2. Generelles Systemprinzip

2. Principe général du système

Base plates

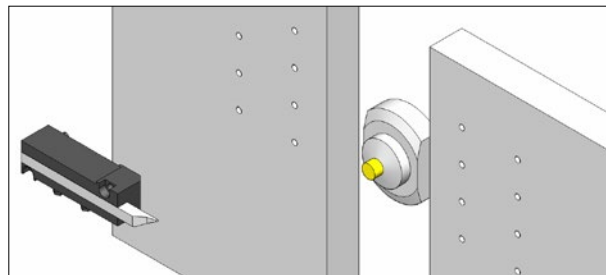
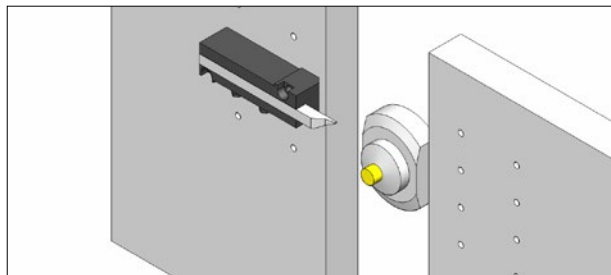
The original tool-holders are dismantled from gang...

Basisplatten

Die ursprüngliche Werkzeughalter werden von der Basisplatte vom Kamm abgebaut...

Plaques de base

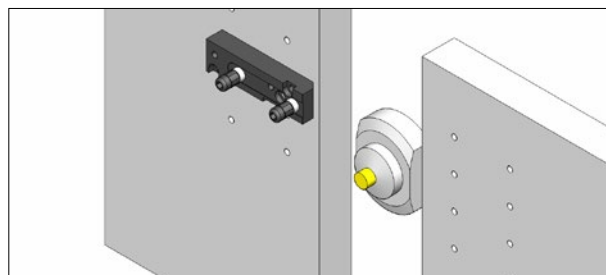
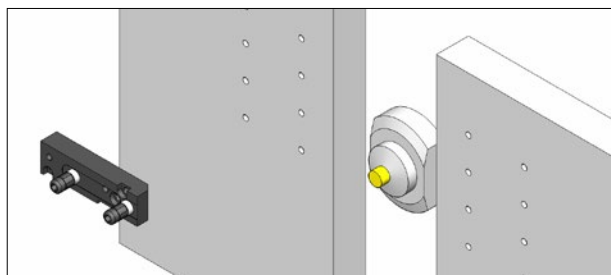
Les porte-outils d'origine sont démontés du peigne...



... and replaced by the Tecko base plate.

... und durch die Tecko-Basisplatte ersetzt.

... et remplacées par la plaque de base Tecko.



Tool-holders

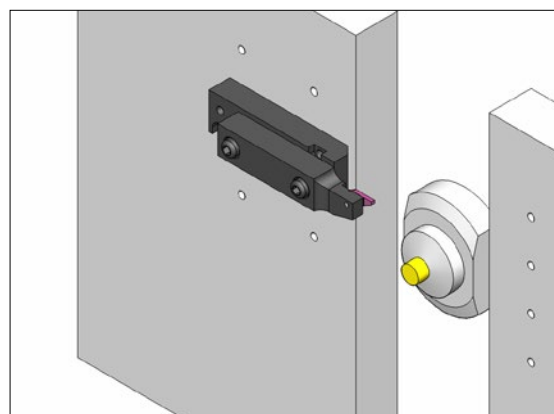
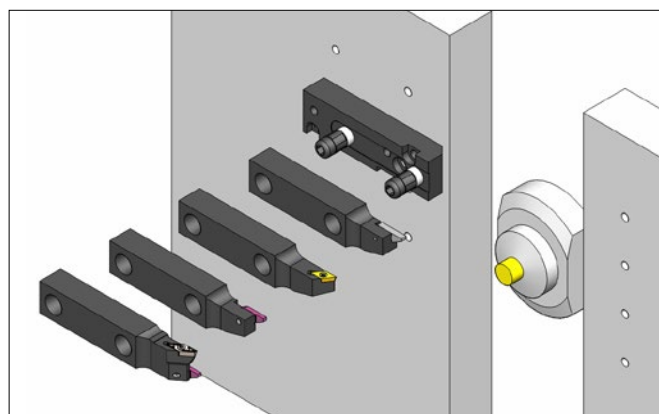
The different Tecko tool-holders are fitted on the new base plate.

Stahlhalter

Die verschiedenen Tecko Stahlhalter werden auf die neue Basisplatte gespannt.

Porte-outils

Les différents porte-outils Tecko se montent sur la nouvelle plaque de base.



3. Description of base plates

3.1 Type of machine

There are one or several Tecko base plates for each machine model.

Because of its compatibility with all Tecko base plates, the same tool-holder can therefore be used on several machines of different types.

3. Beschreibung der Basisplatten

3.1 Maschinen-Typ

Für jedes Maschinenmodell gibt es eine oder sogar mehrere Basisplatten von Tecko.

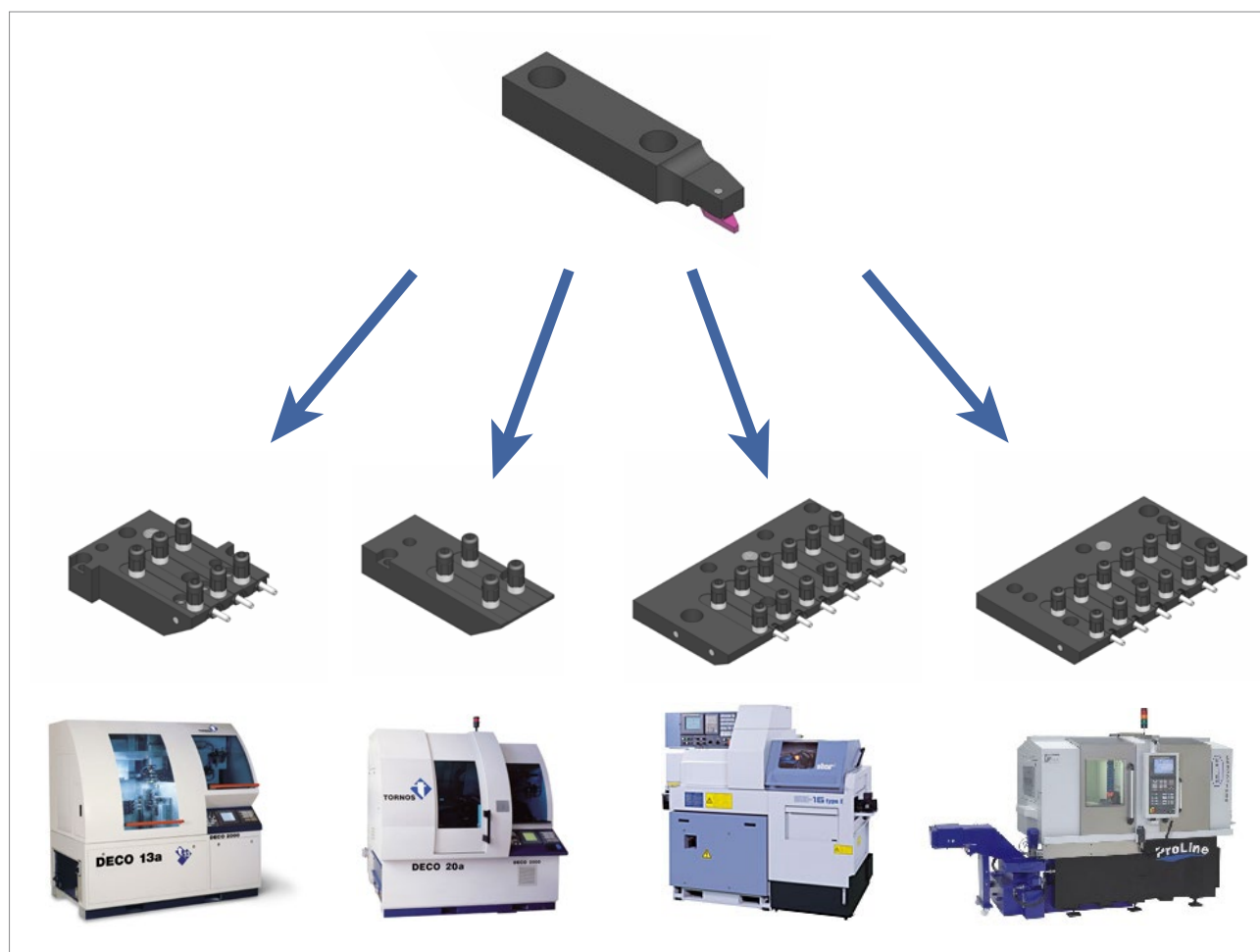
Da die Werkzeughalter zu allen Basisplatten von Tecko passen, kann ein und derselbe Halter für mehrere Maschinen unterschiedlichen Typs eingesetzt werden.

3. Description des plaques de base

3.1 Type de machine

Une ou plusieurs plaques de base Tecko existent pour chaque modèle de machine.

De par sa compatibilité avec toutes les plaques de base Tecko, un même porte-outil peut donc être utilisé sur plusieurs machines de types différents.



Tecko base plates are available for the following machines:
Die Basisplatten von Tecko gibt es für folgende Maschinen:
Les plaques de base Tecko sont disponibles pour les machines suivantes:

Tornos Deco 7
Tornos Deco 10
Tornos Deco 13
Tornos Deco 20
Tornos Deco 26

Star SB-16
Star SB-16E
Star SR-20
Star SR-20R
Star SR-10J

Maier ML 20 CII
Maier ML 20 FII

Hanwha SL12
Hanwha XP12
Hanwha XP16

3.2 Fixing systems

The fixation system of the tool-holders is available in 2 different versions:
« Quick change » and « Eco change ».
The 2 systems use the same tool-holders.

3.2 Befestigungs-Systeme

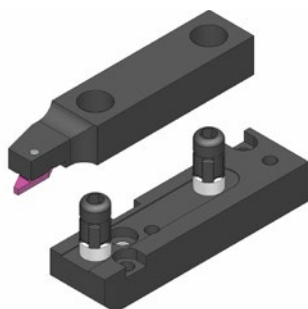
Es gibt 2 Befestigungs-Systeme:
« Quick change » und « Eco change ».
Die beiden Systeme funktionieren mit den gleichen Werkzeughaltern.

3.2 Systèmes de fixation

Le système de fixation des porte-outils est disponible en 2 versions différentes:
« Quick change » et « Eco change ».
Les 2 systèmes utilisent les mêmes porte-outils.

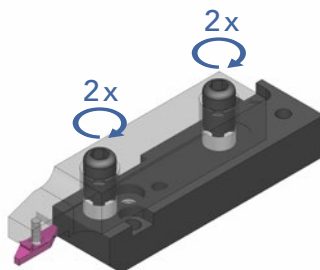
Quick change

The version « Quick change » is a revolutionary system which allows an extremely quick change of tool-holder.
The « Quicklock » which are part this system, tighten in only 2 revolutions and lock the tool-holder.



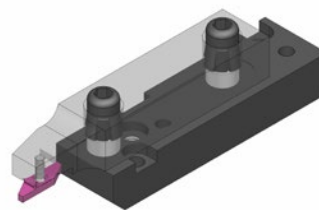
Quick change

Das revolutionäre System « Quick change » erlaubt einen extrem schnellen Austausch der Werkzeughalter.
Die mitgelieferten « Quicklock »-Schrauben lassen sich mit nur 2 Umdrehungen anziehen und sichern den Werkzeughalter.



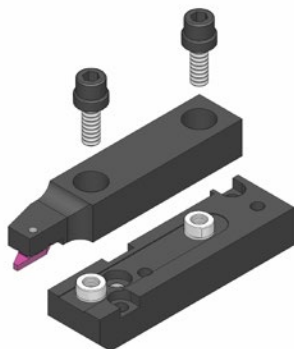
Quick change

La version « Quick change » est un système révolutionnaire qui permet un changement ultra-rapide du porte-outil.
Les vis « Quicklock » qui composent ce système se serrent en seulement 2 tours et verrouillent ainsi le porte-outil.



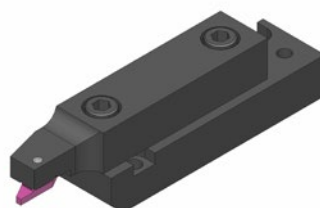
Eco change

The version « Eco change » is equipped with standard screws which offer an economical alternative.



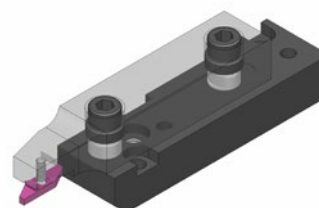
Eco change

Die « Eco change » Ausführung ist mit normalen Befestigungs-Schrauben aufgebaut und bietet eine preisgünstige Alternative.



Eco change

La version « Eco change » est équipée de vis standards qui offrent une solution alternative économique.



3.3 High pressure spraying

The high pressure spraying (140 bar) is available on most of the base plates. The adjustment of the orientation of the nozzles is done with the key no 015.81.810 and allows the coolant to be adjusted directly on the cutting edge.

Adjustment of nozzle
Adjustierung der Düse
Ajustement de la buse



Untightening of nozzle
Lösen der Düse
Desserrage de la buse



Orientation of nozzle in all directions
Orientierung der Düse in alle Richtungen möglich
Orientation de la buse possible dans toutes les directions



3.3 Hochdruck-Kühlung

Die Hochdruck-Kühlung (140 bar) ist bei den meisten Basisplatten verfügbar. Die Hochdruck-Düsen werden mit dem Spezialschlüssel Nr. 015.81.810 auf jede einzelne Schneide gerichtet.

3.3 Arrosage haute pression

L'arrosage haute pression (140 bar) est disponible sur la majorité des plaques de base. Le réglage de l'orientation des buses d'arrosage se fait à l'aide de la clé n° 015.81.810 et permet pour chaque outil de diriger le fluide de refroidissement directement sur l'arête de coupe.

3.4 Quantity of tool-holders

The quantity of tool-holders which can be fitted depends on the base plate.

3.4 Stahlhalter Anzahl

Die mögliche Anzahl Stahlhalter wird durch die Tecko-Basisplatte bestimmt.

3.4 Nombre de porte-outils

Le nombre de porte-outils pouvant être montés dépend de la plaque de base Tecko utilisée.

3.5 Increase of tool-holders

The concept of the tecko plates allows to decrease the space between the tool-holders. In several cases, it results in a gain of one or several tool positions per gang; as example here-under.

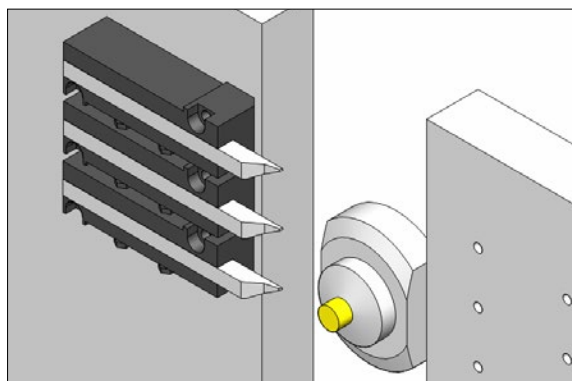
3.5 Stahlhalter-Erweiterung

Die Tecko Basisplatten-Ausführung erlaubt die Abstände der Stahlhalter zu reduzieren. In diversen Fällen kann man eine oder mehrere Positionen gewinnen wie mit der nachfolgender Illustrierung gezeigt wird.

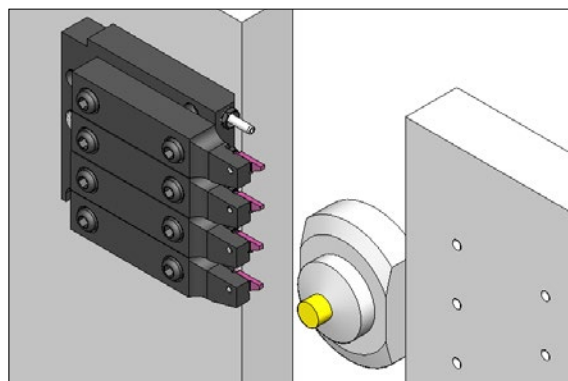
3.5 Augmentation du nombre de porte-outils

La conception des plaques Tecko permet de diminuer l'espace entre les porte-outils. Dans plusieurs cas, il en résulte un gain d'une ou plusieurs positions d'outils par peigne.

With original plates: 3 tools
Mit original Platten: 3 Werkzeuge
Avec plaques d'origine: 3 outils



With Tecko plate: 4 tools
Mit Tecko Platte: 4 Werkzeuge
Avec plaque Tecko: 4 outils

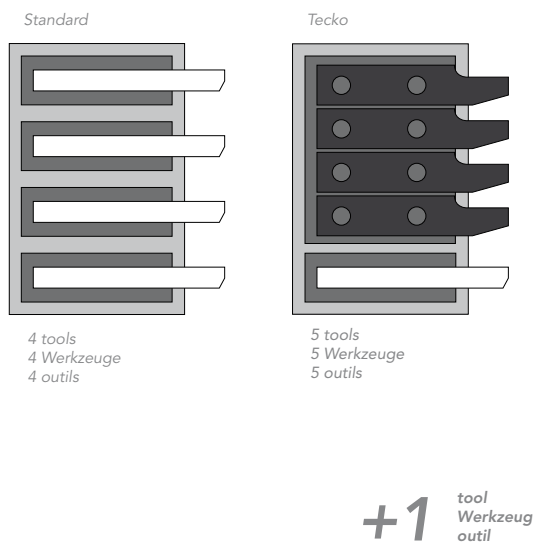


The examples below show the gain in tool positions provided by the Tecko system on different types of machines.

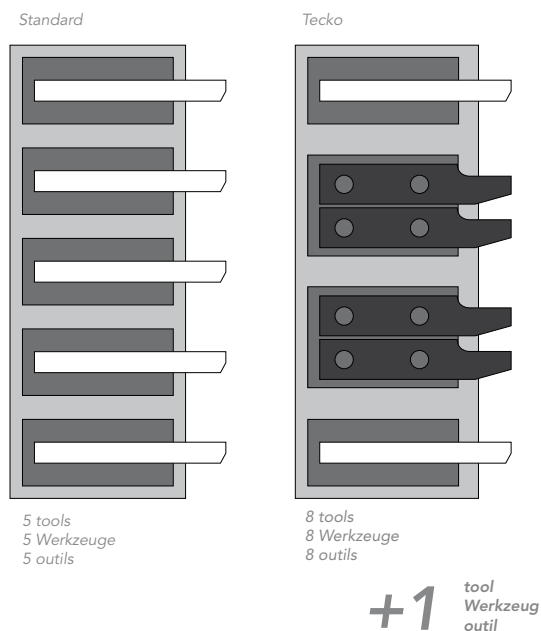
Die nachfolgenden Beispiele zeigen die zusätzliche/n Werkzeugposition/en, die das Tecko-System für unterschiedliche Maschinentypen bringt.

Les exemples ci-dessous montrent le gain de position(s) d'outils apporté par le système Tecko sur différents types de machines.

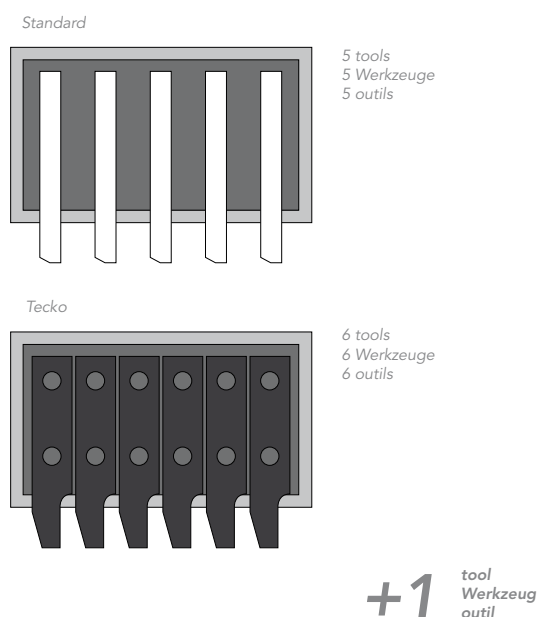
Tornos Deco 7/10



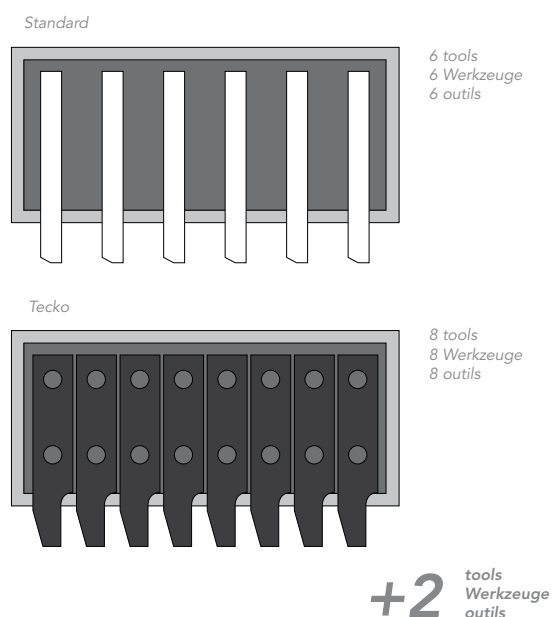
Tornos Deco 20/26



Star SA-16



Star SB-16



3.6. Double tool-holders

The use of double tool-holders (for example, 2 inserts per tool-holder) available for the Tecko system enables the possible number of operations to be increased.

Double tool-holders can be used on all tool positions with the exception of extreme gang positions.

3.6. Doppel-Werkzeughalter

Der Einsatz von Doppel-Werkzeughaltern (beispielsweise 2 Wendeplatten pro Werkzeughalter), die für das Tecko-System zur Verfügung stehen, ermöglicht eine Steigerung der möglichen Zahl an Arbeitsabläufen.

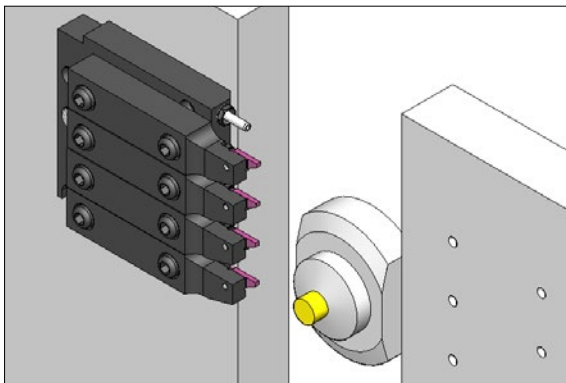
Die Doppel-Werkzeughalter können für alle Werkzeugpositionen eingesetzt werden. Ausnahme: die Aussenpositionen des Werkzeugmagazins.

3.6. Porte-outils doubles

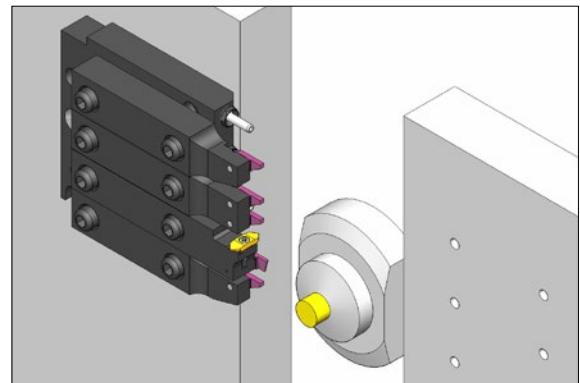
L'utilisation de porte-outils doubles (par exemple 2 plaquettes par porte-outil) disponibles pour le système Tecko permet d'augmenter le nombre d'opérations possibles.

Les porte-outils doubles peuvent être utilisés sur toutes les positions d'outils à l'exception des positions extrêmes du peigne.

Use of single tool-holders
Einsatz von einfachen Werkzeughaltern
Utilisation de porte-outils simples



Use of double tool-holders
Einsatz von Doppel-Werkzeughaltern
Utilisation de porte-outils doubles



3.7. Distance between the axles

The distance between the axles between the 2 screws of the fixing system can be of 2 different types depending on base plate: 38 mm or 50 mm. For the base plates compatible with these 2 types of distances between the axles, the screws can be moved between 2 positions in order to accept the tool-holders 38 and 50 mm. The extraction set for screws no 012.06.800 is planned in this effect.

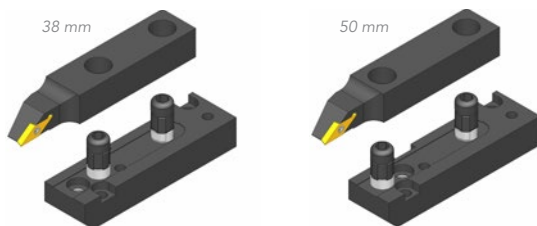
3.7. Achsabstand

Es gibt 2 mögliche Abstände der beiden Befestigungs-Schrauben auf der Basisplatte: 38 mm oder 50 mm. Bei kompatiblen Basisplatten können die Befestigungs-Schrauben dank dem Umbau-Set Nr. 012.06.800, versetzt werden um die Stahlhalter mit Achsabstand 38 oder 50 mm aufzunehmen.

3.7. Entraxes

L'entraxe entre les 2 vis du système de fixation peut être de 2 types selon la plaque de base: 38 mm ou 50 mm. Pour les plaques de base compatibles avec ces 2 types d'entraxe, les vis peuvent être déplacées entre 2 positions afin de recevoir les porte-outils 38 et 50 mm. Le set d'extraction des vis n° 012.06.800 est prévu à cet effet.

Distance between the axles
Achsabstand
Entraxes



Moving of screw thanks to the extraction set
Schrauben Versatz mit Umbau-Set
Déplacement de la vis grâce au set d'extraction

For the detail of procedure, please see chapter 6.
Für mehr Einzelheiten, siehe Kapitel 6.
Pour le détail de la procédure, se reporter au chapitre 6.



3.8 Configuration examples

Comparison between a standard configuration on Tornos Deco and possible configurations with the Tecko system.

Tecko double tool-holders cannot be fitted to extreme gang positions (high and low).

3.8 Konfigurationsbeispiele

Vergleich zwischen einer Standardkonfiguration auf einer Tornos Deco und den mit dem Tecko-System möglichen Konfigurationen.

Die Doppel-Werkzeughalter von Tecko können auf den Aussenpositionen (oben und unten) des Magazins nicht montiert werden.

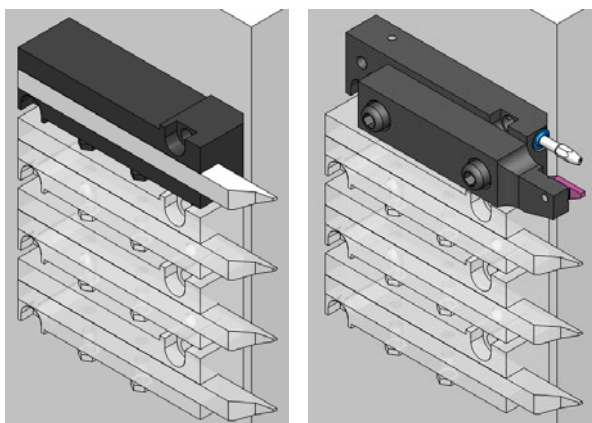
3.8 Exemples de configuration

Comparaison entre une configuration standard sur Tornos Deco et des configurations possibles avec le système Tecko.

Les porte-outils doubles Tecko ne peuvent pas se monter sur les positions extrêmes (haut et bas) du peigne.

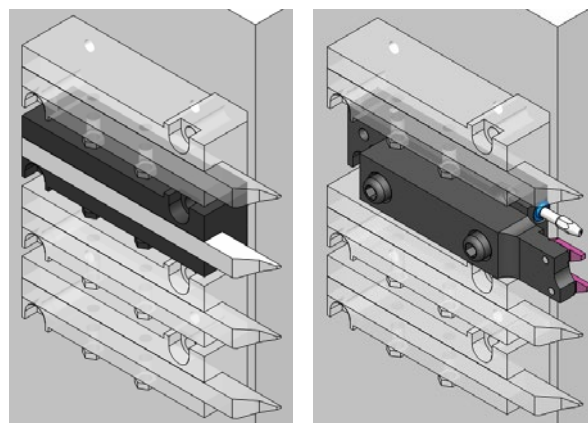
Tornos Deco 7/10

+ Coolant spray (without loss of tool position)
+ Kühlung (ohne Verlust einer Werkzeugposition)
+ Arrosage (sans perte de position d'outil)



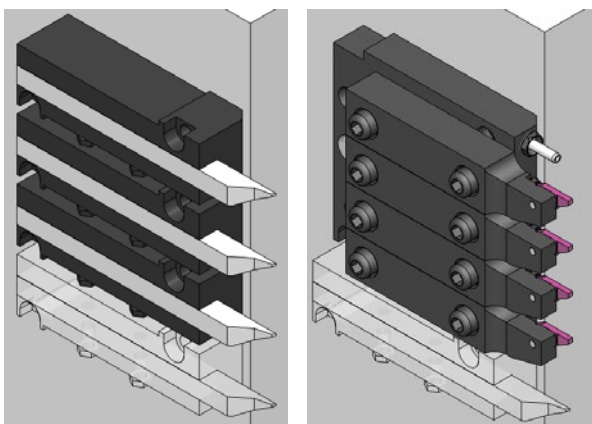
Tornos Deco 7/10

+ 1 tool + Coolant spray
+ 1 Werkzeug + Kühlung
+ 1 outil + Arrosage



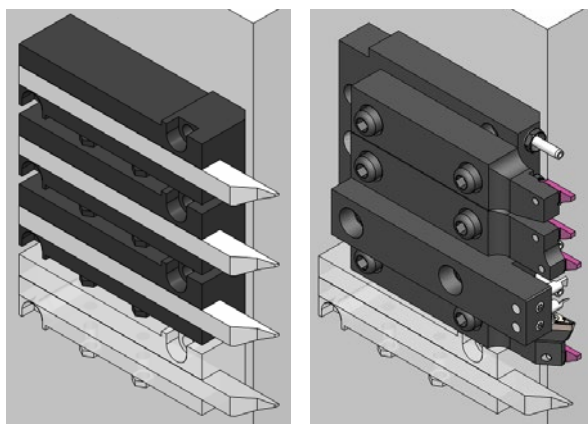
Tornos Deco 7/10

+ 1 tool + Coolant spray
+ 1 Werkzeug + Kühlung
+ 1 outil + Arrosage



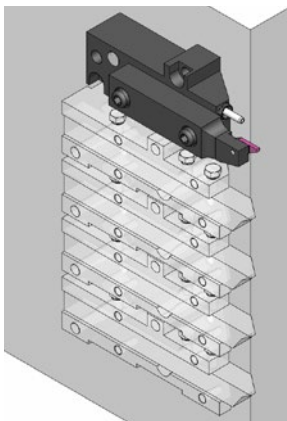
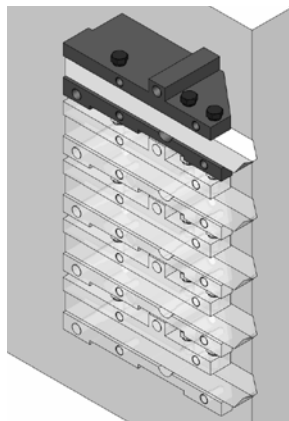
Tornos Deco 7/10

+ 4 tools + Coolant spray
+ 4 Werkzeuge + Kühlung
+ 4 outils + Arrosage



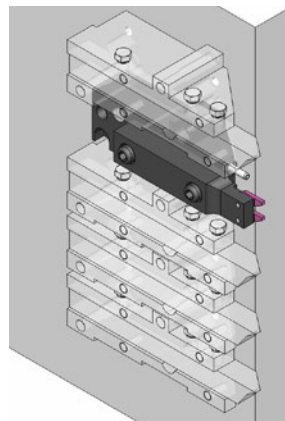
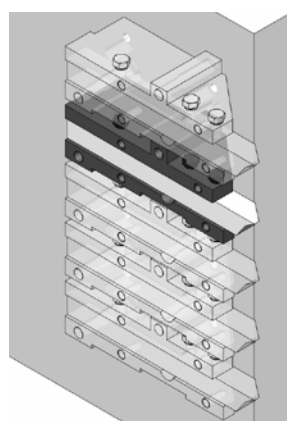
Tornos Deco 13

+ Coolant spray
+ Kühlung
+ Arrosage



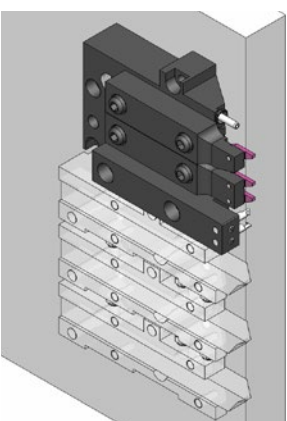
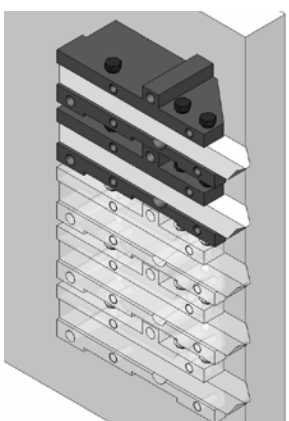
Tornos Deco 13

+ 1 tool + Coolant spray
+ 1 Werkzeug + Kühlung
+ 1 outil + Arrosage



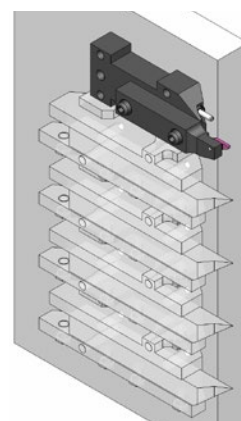
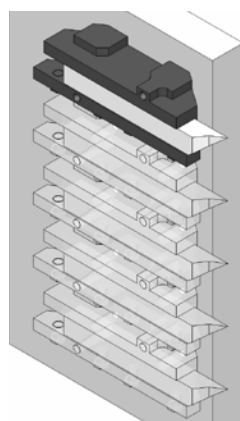
Tornos Deco 13

+ 3 tools + Coolant spray
+ 3 Werkzeuge + Kühlung
+ 3 outils + Arrosage



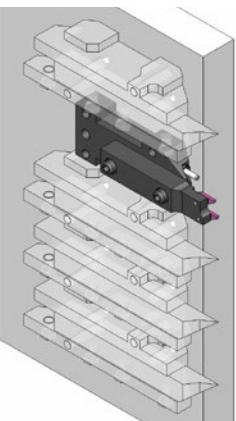
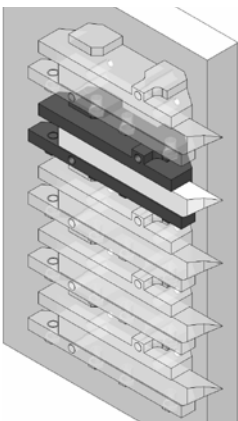
Tornos Deco 20/26

+ Coolant spray
+ Kühlung
+ Arrosage



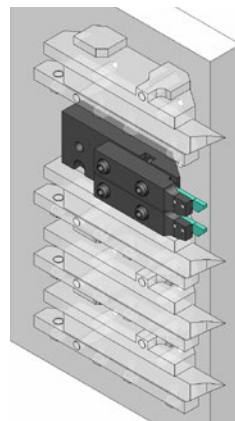
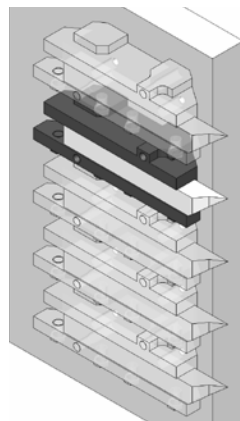
Tornos Deco 20/26

+ 1 tool + Coolant spray | for small workpieces
+ 1 Werkzeug + Kühlung | für kleine Stücke
+ 1 outil + Arrosage | pour petites pièces



Tornos Deco 20/26

+ 1 tool
+ 1 Werkzeug
+ 1 outil



4. Base plates

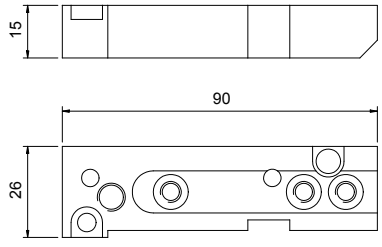
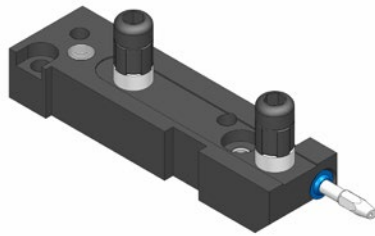
4. Basisplatten

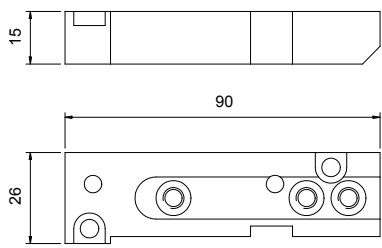
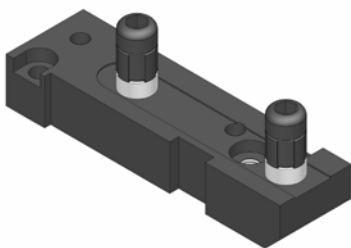
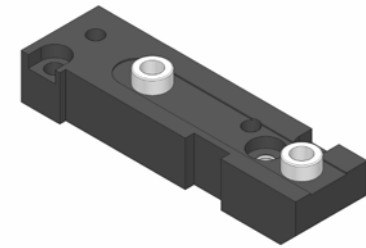
4. Plaques de base

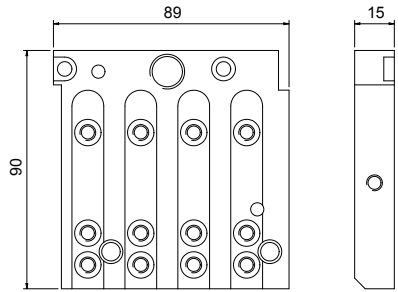
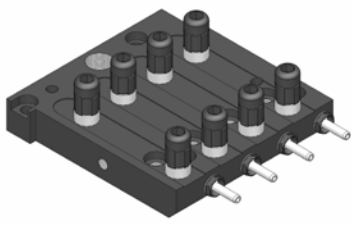
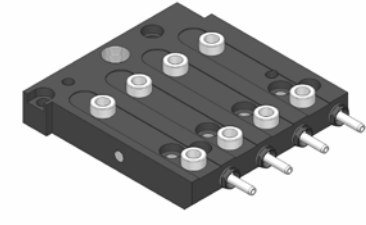
4.1 Tornos machines

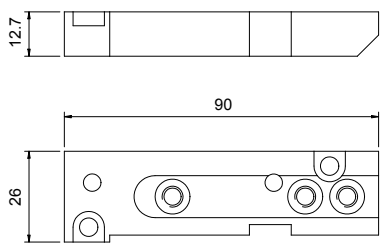
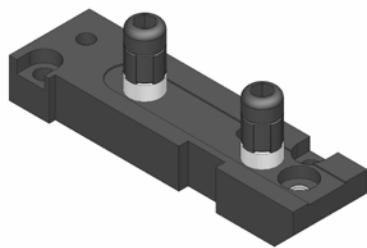
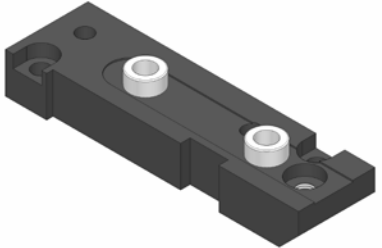
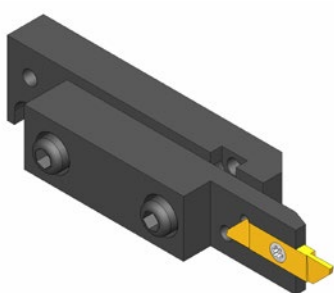
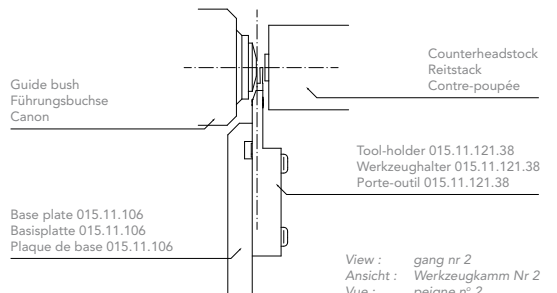
4.1 Tornos Maschinen

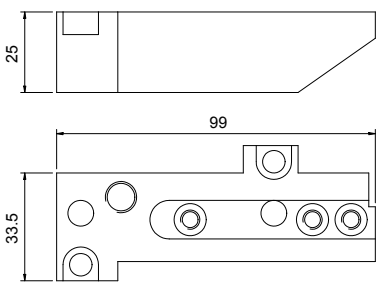
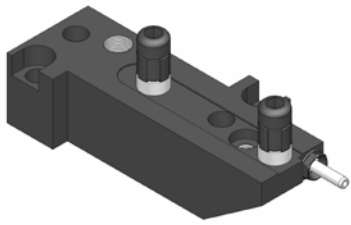
4.1 Machines Tornos

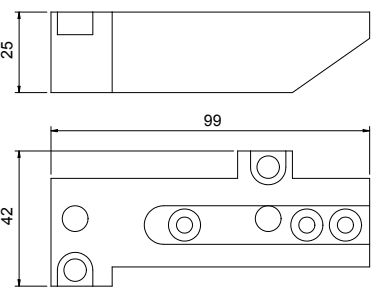
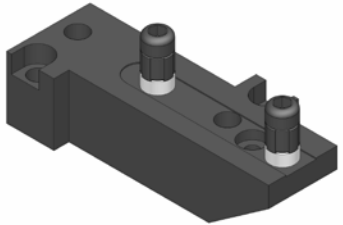
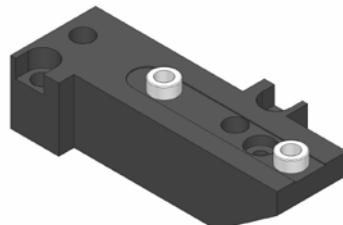
015.11.101			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10		TORNOS 
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes (see below) Ja (siehe unten) Oui (voir ci-dessous)	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport au porte-outil d'origine	0
			Not available Nicht verfügbar Pas disponible
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.11.101 QC		—
Remark Bemerkung Remarque	The plate no. 015.11.101 QC is only available with spraying nozzle low pressure no. 015.81.203 Die Basisplatte Nr. 015.11.101 QC ist nur mit der Niederdruck-Düse Nr. 015.81.203 verfügbar La plaque n° 015.11.101 QC n'est disponible qu'avec la buse d'arrosage basse pression n° 015.81.203		

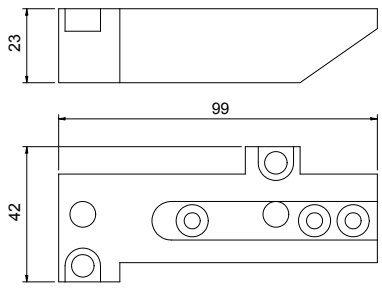
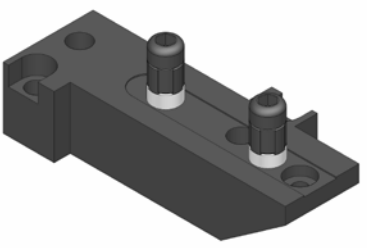
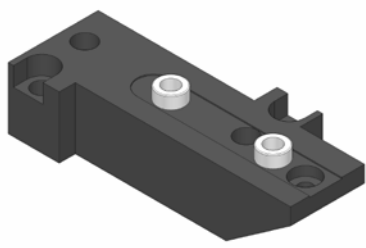
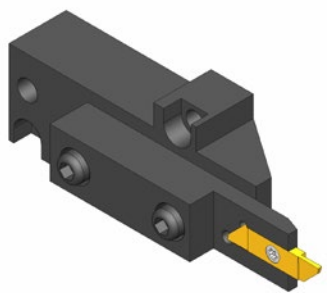
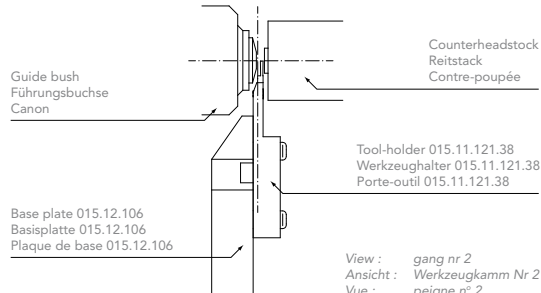
015.11.105			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	No Nein Non	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
  			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.11.105 QC		015.11.105 EC

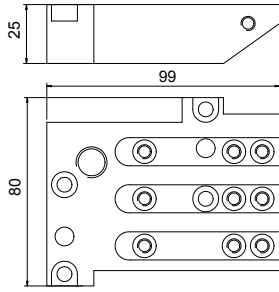
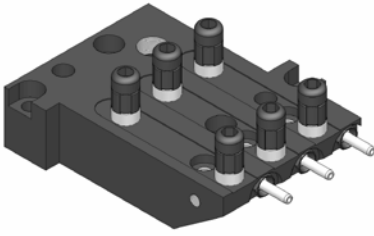
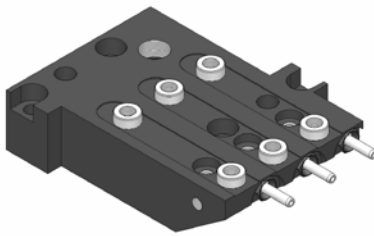
015.11.111			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	4	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	1
  			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.11.111 QC		015.11.111 EC

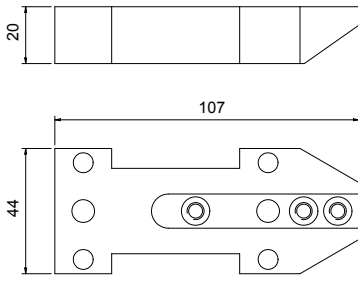
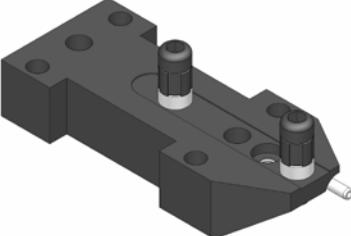
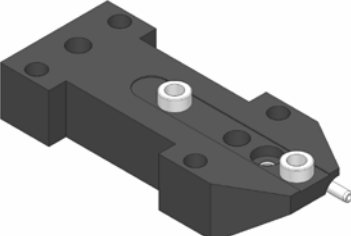
015.11.106			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	No Nein Non	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
		 	
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.11.106 QC		015.11.106 EC
Specific use Sonder-Anwendung Utilisation particulière	Only to be used with tool-holder no. 015.11.121.38 Nur in Kombination mit dem Wendeplatten-Halter Nr. 015.11.121.38 Utilisé uniquement en combinaison avec le porte-outil n° 015.11.121.38		
No need of special collet for pick-up attachment ! Abstechen ohne Abgreifzange mit Vorbau ! Pas besoin de pince de prise de pièces à nez prolongé !	  Guide bush Führungsbuchse Canon Counterheadstock Reitstack Contre-poupée Tool-holder 015.11.121.38 Werkzeughalter 015.11.121.38 Porte-outil 015.11.121.38 Base plate 015.11.106 Basisplatte 015.11.106 Plaque de base 015.11.106 View : gang nr 2 Ansicht : Werkzeugkamm Nr 2 Vue : peigne n° 2		

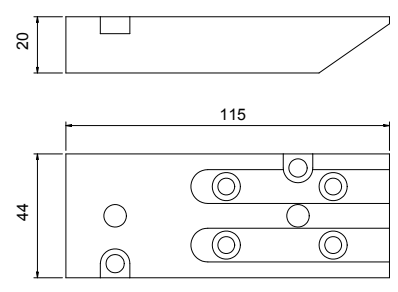
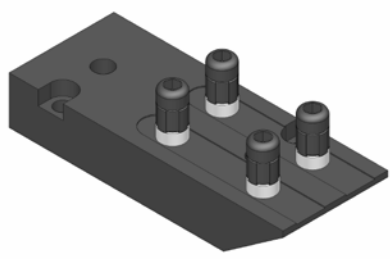
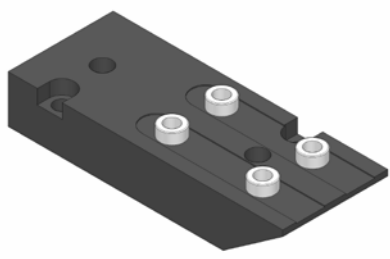
015.12.101			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
		 Not available Nicht verfügbar Pas disponible	
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.12.101 QC		—

015.12.105			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	No Nein Non	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
		 	
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.12.105 QC		015.12.105 EC

015.12.106			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	No Nein Non	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.12.106 QC		015.12.106 EC
Specific use Sonder-Anwendung Utilisation particulière	Only to be used with tool-holder no. 015.11.121.38 Nur in Kombination mit dem Wendeplatten-Halter Nr. 015.11.121.38 Utilisé uniquement en combinaison avec le porte-outil n° 015.11.121.38		
No need of special collet for pick-up at- tachment ! Abstechen ohne Abgreifzange mit Vorbau ! Pas besoin de pince de prise de pièces à nez prolongé !	  View : gang nr 2 Ansicht : Werkzeugkamm Nr 2 Vue : peigne n° 2		

015.12.111			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	3	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	1
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.12.111 QC		015.12.111 EC

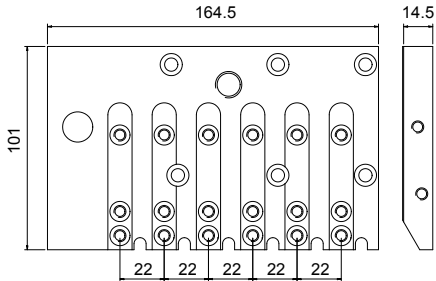
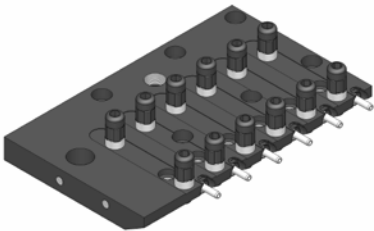
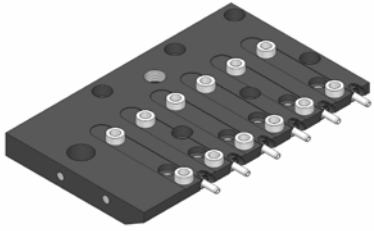
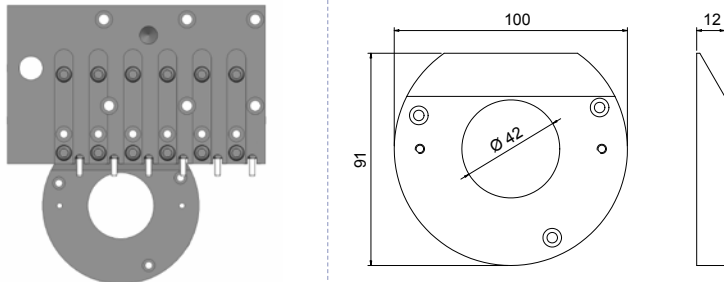
015.13.121			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 20 / 26		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	1	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.13.121 QC		015.13.121 EC

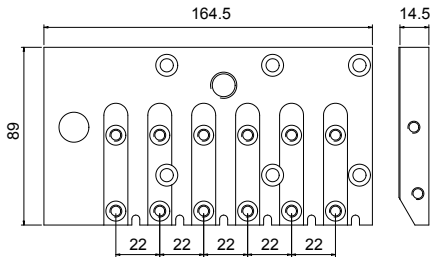
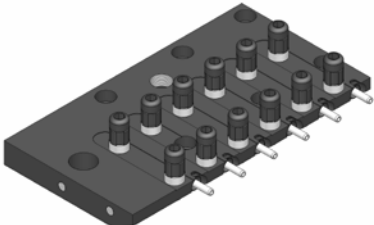
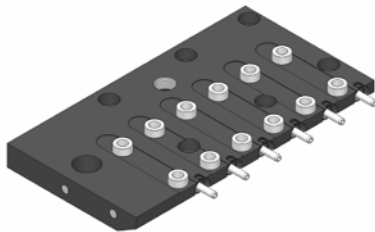
015.13.200			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 20 / 26		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	No Nein Non	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	2	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	1
			
	Execution Ausführung Exécution	Quick Change	Eco Change
	Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.13.200 QC	015.13.200 EC

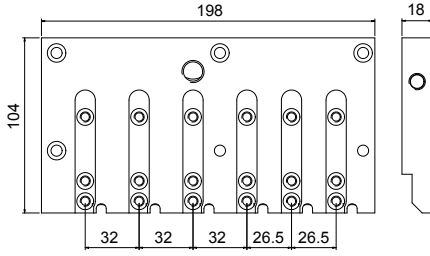
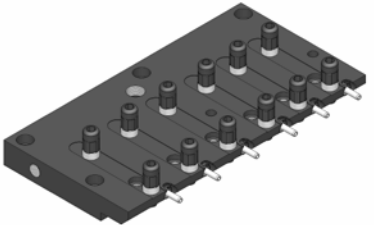
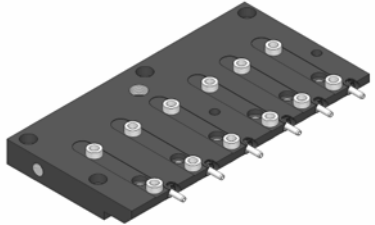
4.2 Star machines

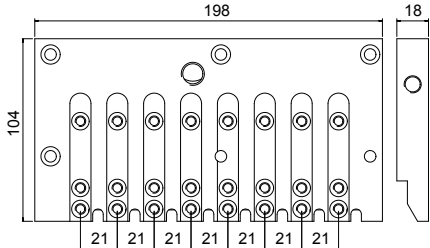
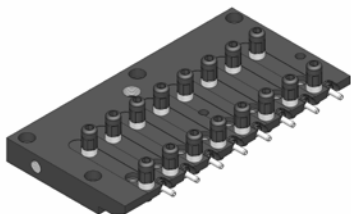
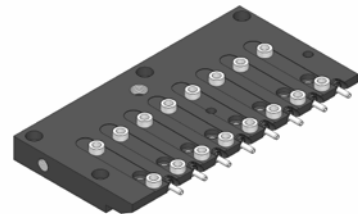
4.2 Star Maschinen

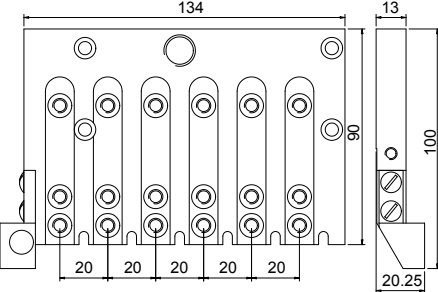
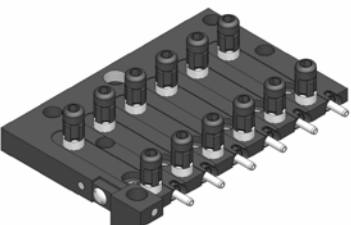
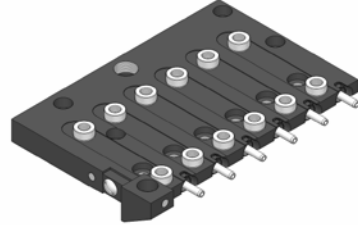
4.2 Machines Star

015.21.140			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Star SB-16		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	1
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.21.140 QC		015.21.140 EC
Remark Bermerkung Remarque	For the 015.21.140 plates, the original cover of the bush holder must be replaced with the no 015.21.143 replacement cover Für die 015.21.140 Platten, muss die ursprüngliche Kappe von dem Führungsbüchse Halter durch Kappe Nr. 015.21.143 ersetzt werden Pour les plaques 015.21.140, le cache du porte-canon original doit être remplacé par le cache n° 015.21.143		
			
Article no. Artikel Nr. N° d'article		015.21.143 (inclusive) (inbegriffen) (inclus)	

015.21.141			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Star SB-16 E		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	1
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.21.141 QC		015.21.141 EC

015.21.110			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Star SR-20R		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.21.110 QC		015.21.110 EC

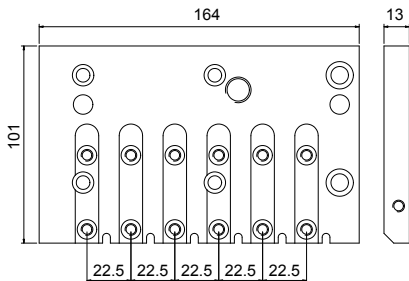
015.21.160			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Star SR-20R		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	8	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	2
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.21.160 QC		015.21.160 EC

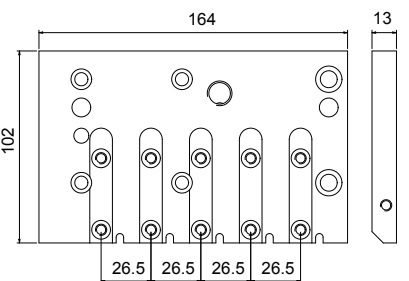
015.21.181			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Star SR-10J		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm 50 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.21.181 QC		015.21.181 EC

4.3 Maier machines

4.3 Maier Maschinen

4.3 Machines Maier

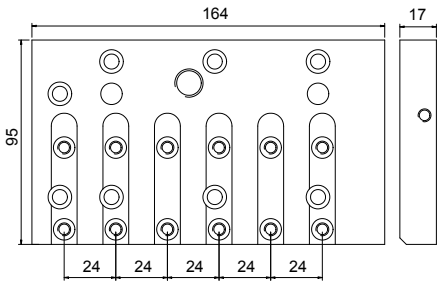
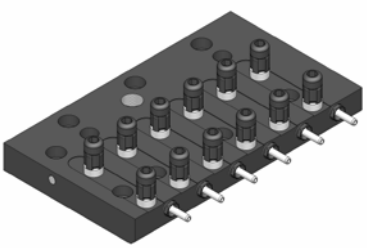
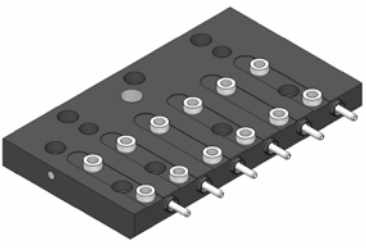
015.28.140			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Maier ML 20 CII		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.28.140 QC		015.28.140 EC

015.28.150			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Maier ML 20 FII		
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	5	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.28.150 QC		015.28.150 EC

4.4 Hanwha machines

4.4 Hanwha Maschinen

4.3 Machines Hanwha

015.40.100			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Hanwha SL12 / XP12 / XP16		 Hanwha
Integrated coolant supply Integrierte Kühlmittelzufuhr Arrosage intégré	Yes Ja Oui	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
Number of tools Anzahl Werkzeuge Nombre de positions d'outils	6	Additional tool positions per gang compared to standard plate Zusätzliche Werkzeuge pro Kamm im Vergleich mit standard Basispl. Gain de position par rapport à la plaque d'origine	0
			
Execution Ausführung Exécution	Quick Change		Eco Change
Article no. Artikel Nr. N° d'article	015.40.100 QC		015.40.100 EC

5. Tool-holders

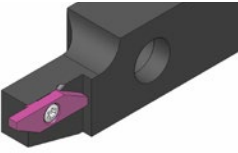
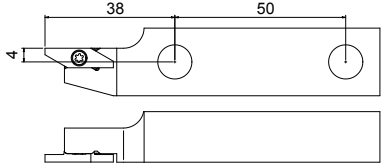
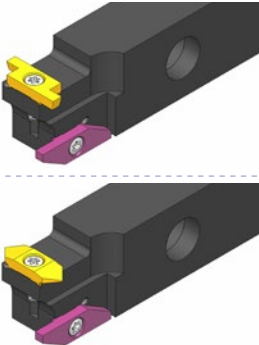
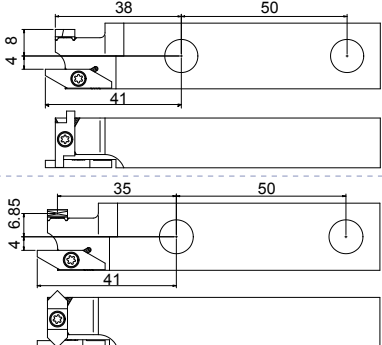
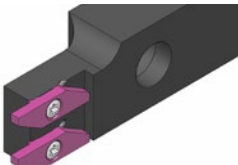
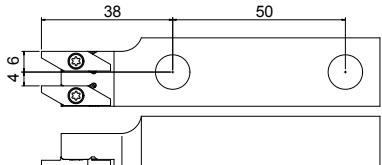
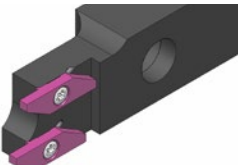
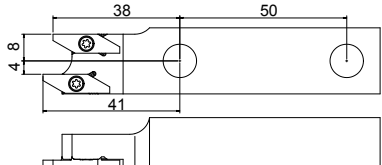
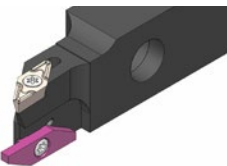
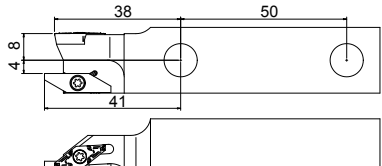
5. Stahlhalter

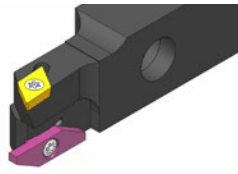
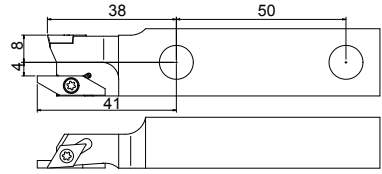
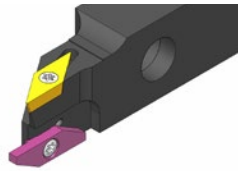
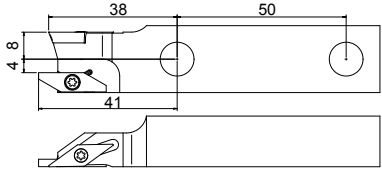
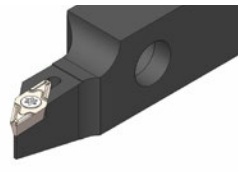
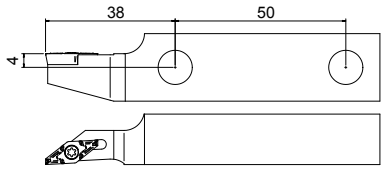
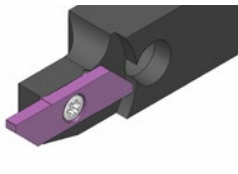
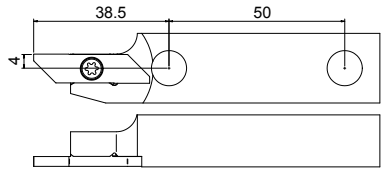
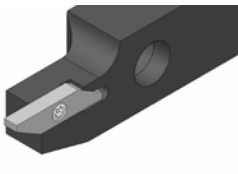
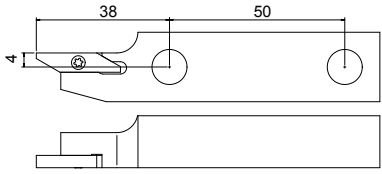
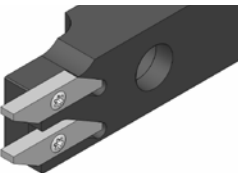
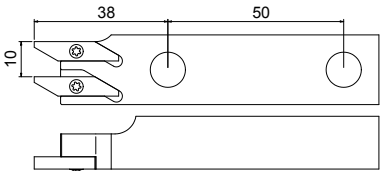
5. Porte-outils

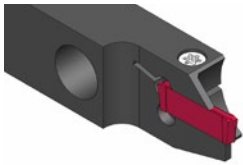
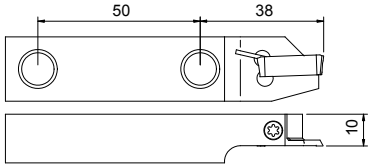
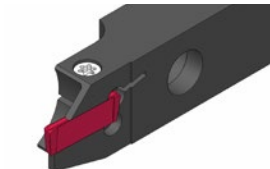
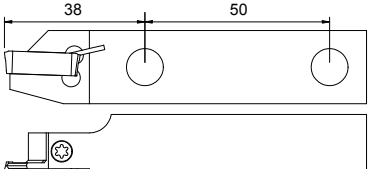
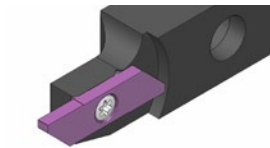
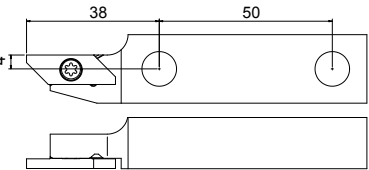
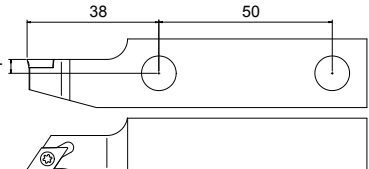
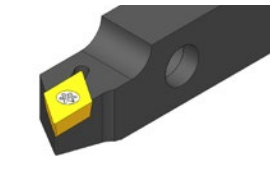
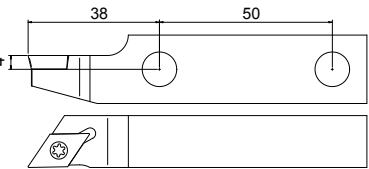
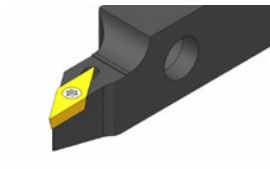
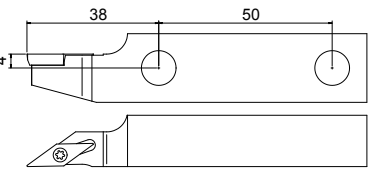
5.1 Distance between the axes 50 mm

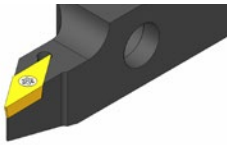
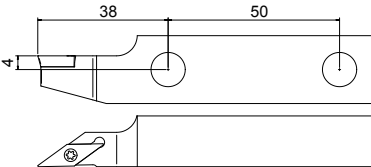
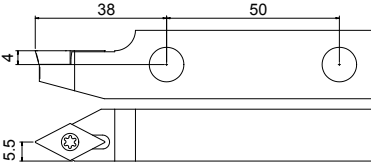
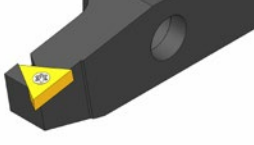
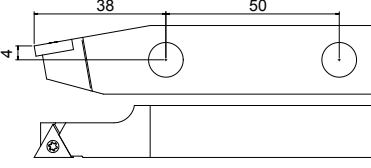
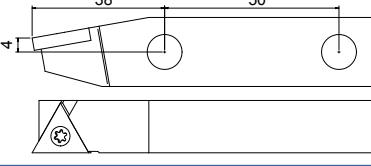
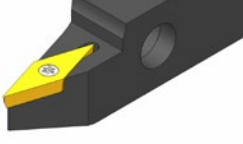
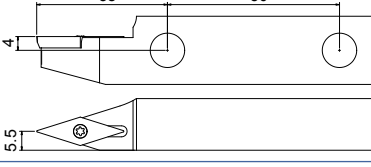
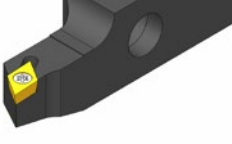
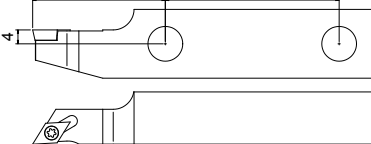
5.1 Achsabstand 50 mm

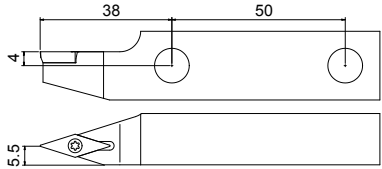
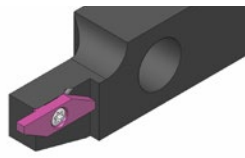
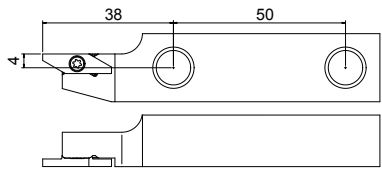
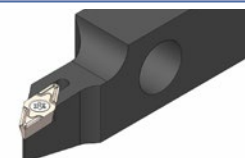
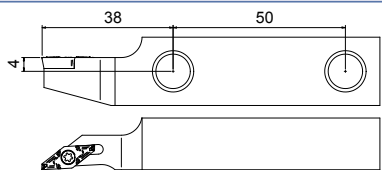
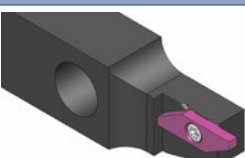
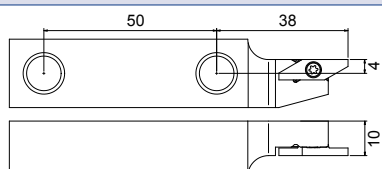
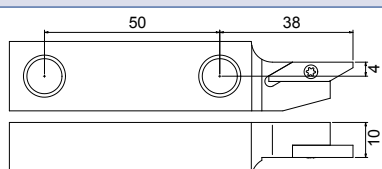
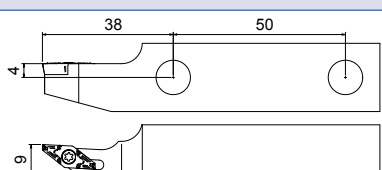
5.1 Entraxe 50 mm

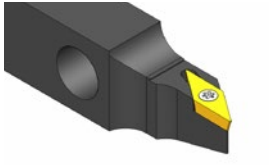
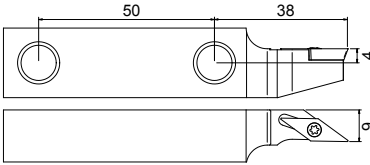
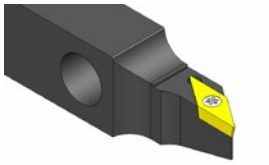
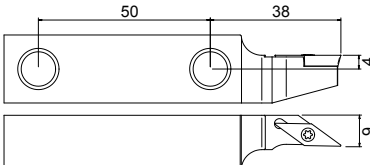
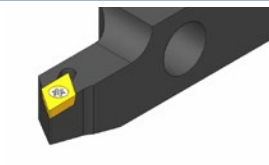
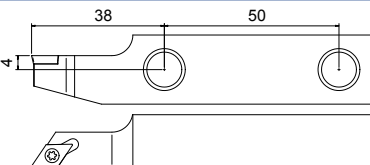
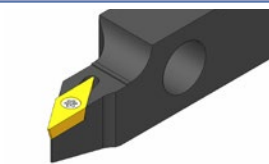
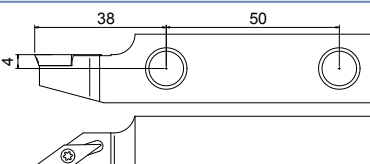
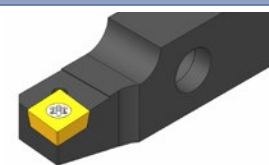
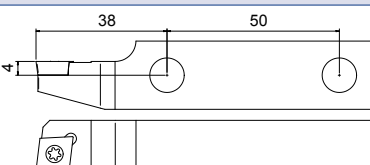
015.11.203 50 mm 	Tool-holder 400R Werkzeughalter 400R Porte-outil 400R 	For tools Für Werkzeuge Pour outils Inserts 400R Wendeplatten 400R Plaquettes 400R	Article no. Artikel Nr. N° Article 015.11.203
015.11.203.11 50 mm 	Tool-holder 400R + 421R/422R Werkzeughalter 400R + 421R/422R Porte-outil 400R + 421R/422R 	For tools Für Werkzeuge Pour outils Inserts 400R + 421R Wendeplatten 400R + 421R Plaquettes 400R + 421R Inserts 400R + 422R Wendeplatten 400R + 422R Plaquettes 400R + 422R	Article no. Artikel Nr. N° Article 015.11.203.11
015.11.203.22 50 mm 	Tool-holder 2x 400R aligned Werkzeughalter 2x 400R ausgerichtet Porte-outil 2x 400R aligné 	For tools Für Werkzeuge Pour outils Inserts 400R Wendeplatten 400R Plaquettes 400R	Article no. Artikel Nr. N° Article 015.11.203.22
015.11.203.33 50 mm 	Tool-holder 2x 400R Werkzeughalter 2x 400R Porte-outil 2x 400R 	For tools Für Werkzeuge Pour outils Inserts 400R Wendeplatten 400R Plaquettes 400R	Article no. Artikel Nr. N° Article 015.11.203.33
015.11.203.44 50 mm 	Tool-holder 400R + VPGT FR Werkzeughalter 400R + VPGT FR Porte-outil 400R + VPGT FR 	For tools Für Werkzeuge Pour outils Inserts 400R + VPGT FR Wendeplatten 400R + VPGT FR Plaquettes 400R + VPGT FR	Article no. Artikel Nr. N° Article 015.11.203.44

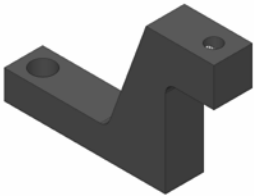
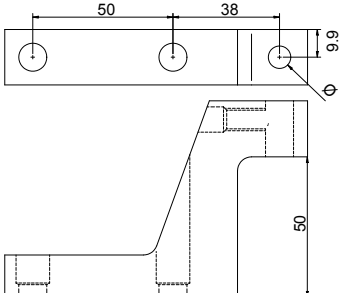
015.11.203.55 50 mm	Tool-holder 400R + DC..07 Werkzeughalter 400R + DC..07 Porte-outil 400R + DC..07	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 400R + ISO DC..07 Wendeplatten 400R + ISO DC..07 Plaquettes 400R + ISO DC..07	015.11.203.55
015.11.203.66 50 mm	Tool-holder 400R + VC..11 Werkzeughalter 400R + VC..11 Porte-outil 400R + VC..11	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 400R + ISO VC..11 Wendeplatten 400R + ISO VC..11 Plaquettes 400R + ISO VC..11	015.11.203.66
015.11.204 50 mm	Tool-holder VPGT FR Werkzeughalter VPGT FR Porte-outil VPGT FR	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VPGT FR Wendeplatten VPGT FR Plaquettes VPGT FR	015.11.204
015.11.205 50 mm	Tool-holder 800R Werkzeughalter 800R Porte-outil 800R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Cutting inserts 800R Abstechplatten 800R Plaquettes de tronçonnage 800R	015.11.205
015.11.206 50 mm	Tool-holder 040R Werkzeughalter 040R Porte-outil 040R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 040R Wendeplatten 040R Plaquettes 040R	015.11.206
015.11.206.11 50 mm	Tool-holder 2x 040R Werkzeughalter 2x 040R Porte-outil 2x 040R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 040R Wendeplatten 040R Plaquettes 040R	015.11.206.11

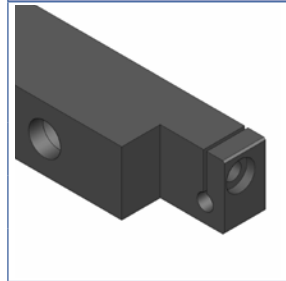
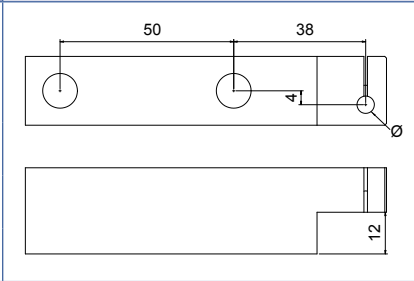
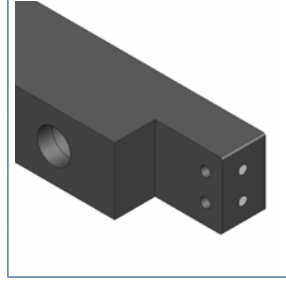
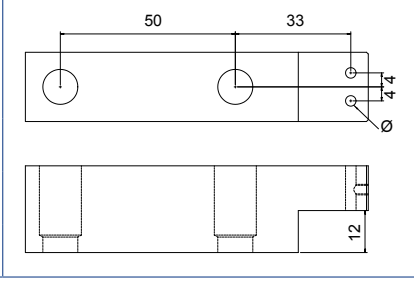
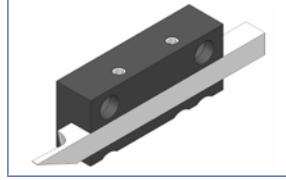
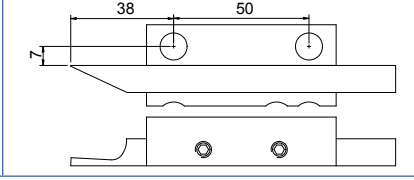
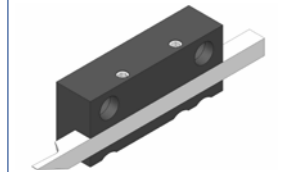
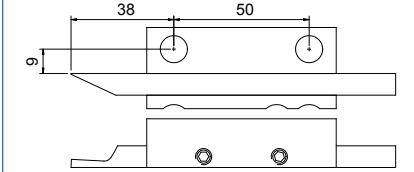
015.11.209 50 mm	Tool-holder Iscar Werkzeughalter Iscar Porte-outil Iscar	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts DGR/L Wendeplatten DGR/L Plaquettes DGR/L	015.11.209
015.11.210 50 mm	Tool-holder Iscar Werkzeughalter Iscar Porte-outil Iscar	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts DGR/L Wendeplatten DGR/L Plaquettes DGR/L	015.11.210
015.11.211 50 mm	Tool-holder 800R Werkzeughalter 800R Porte-outil 800R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Turning inserts 800R Drehplatten 800R Plaquettes de tournage 800R	015.11.211
015.11.221 50 mm	Tool-holder DC...0702 Werkzeughalter DC...0702 Porte-outil DC...0702	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO DC..0702 Wendeplatten ISO DC..0702 Plaquettes ISO DC..0702	015.11.221
015.11.222 50 mm	Tool-holder DC...11T3 Werkzeughalter DC...11T3 Porte-outil DC...11T3	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO DC..11T3 Wendeplatten ISO DC..11T3 Plaquettes ISO DC..11T3	015.11.222
015.11.223 50 mm	Tool-holder VC...1103 Werkzeughalter VC...1103 Porte-outil VC...1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VC..1103 Wendeplatten ISO VC..1103 Plaquettes ISO VC..1103	015.11.223

015.11.224 50 mm	Tool-holder VB...1103 Werkzeughalter VB...1103 Porte-outil VB...1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VB..1103 Wendeplatten ISO VB..1103 Plaquettes ISO VB..1103	015.11.224
015.11.225 50 mm	Tool-holder DC...11T3 (neutral) Werkzeughalter DC...11T3 (neutral) Porte-outil DC...11T3 (neutre)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO DC...11T3 (neutral) Wendeplatten ISO DC...11T3 (neutral) Plaquettes ISO DC...11T3 (neutre)	015.11.225
015.11.226 50 mm	Threading tool-holder 11ER Gewindestrehlen Werkzeughalter 11ER Porte-outil de filetage 11ER	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO 11ER Wendeplatten ISO 11ER Plaquettes ISO 11ER	015.11.226
015.11.227 50 mm	Threading tool-holder 16ER Gewindestrehlen Werkzeughalter 16ER Porte-outil de filetage 16ER	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO 16ER Wendeplatten ISO 16ER Plaquettes ISO 16ER	015.11.227
015.11.228 50 mm	Tool-holder VC...1303 (neutral) Werkzeughalter VC...1303 (neutral) Porte-outil VC...1303 (neutre)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VC...1303 Wendeplatten ISO VC...1303 Plaquettes ISO VC...1303	015.11.228
015.11.229 50 mm	Tool-holder DCGX (93°) Werkzeughalter DCGX (93°) Porte-outil DCGX (93°)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO DCGX (93°) Wendeplatten ISO DCGX (93°) Plaquettes ISO DCGX (93°)	015.11.229

015.11.243 50 mm	Tool-holder VC...1103 (neutral) Werkzeughalter VC...1103 (neutral) Porte-outil VC...1103 (neutre)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VC...1103 Wendeplatten ISO VC...1103 Plaquettes ISO VC...1103	015.11.243
015.11.303 50 mm	Tool-holder 400R (Esco) Werkzeughalter 400R (Esco) Porte-outil 400R (Esco)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 400R Wendeplatten 400R Plaquettes 400R	015.11.303
015.11.304 50 mm	Tool-holder VPGT FR (Esco) Werkzeughalter VPGT FR (Esco) Porte-outil VPGT FR (Esco)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VPGT FR Wendeplatten VPGT FR Plaquettes VPGT FR	015.11.304
015.11.305 50 mm	Tool-holder 400L Werkzeughalter 400L Porte-outil 400L	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 400L Wendeplatten 400L Plaquettes 400L	015.11.305
015.11.306 50 mm	Tool-holder 040L Werkzeughalter 040L Porte-outil 040L	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 040L Wendeplatten 040L Plaquettes 040L	015.11.306
015.11.307 50 mm	Tool-holder VPGT FL Werkzeughalter VPGT FL Porte-outil VPGT FL	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VPGT FL Wendeplatten VPGT FL Plaquettes VPGT FL	015.11.307

015.11.308 50 mm	Tool-holder VC..1103 Werkzeughalter VC..1103 Porte-outil VC..1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VC..1103 Wendeplatten VC..1103 Plaquettes VC..1103	015.11.308
015.11.309 50 mm	Tool-holder VB...1103 Werkzeughalter VB...1103 Porte-outil VB...1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VB..1103 Wendeplatten ISO VB..1103 Plaquettes ISO VB..1103	015.11.309
015.11.321 50 mm	Tool-holder DC..0702 (Esco) Werkzeughalter DC..0702 (Esco) Porte-outil DC..0702 (Esco)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO DC..0702 (Esco) Wendeplatten ISO DC..0702 (Esco) Plaquettes ISO DC..0702 (Esco)	015.11.321
015.11.323 50 mm	Tool-holder VC..1103 (Esco) Werkzeughalter VC..1103 (Esco) Porte-outil VC..1103 (Esco)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VC..1103 (Esco) Wendeplatten ISO VC..1103 (Esco) Plaquettes ISO VC..1103 (Esco)	015.11.323
015.11.324 50 mm	Tool-holder CC..09T3 Werkzeughalter CC..09T3 Porte-outil CC..09T3	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO CC..09T3 Wendeplatten ISO CC..09T3 Plaquettes ISO CC..09T3	015.11.324

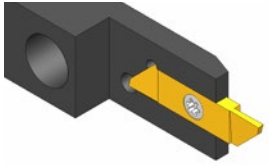
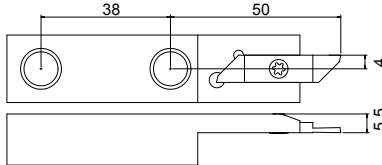
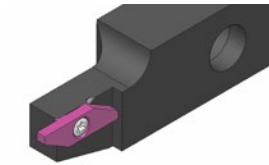
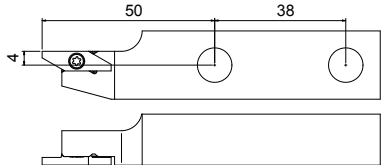
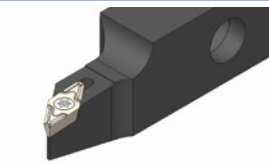
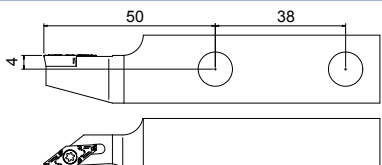
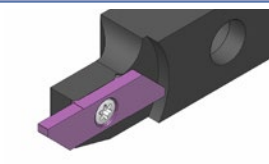
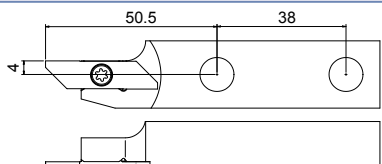
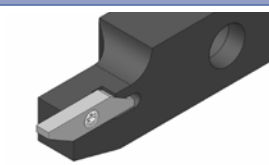
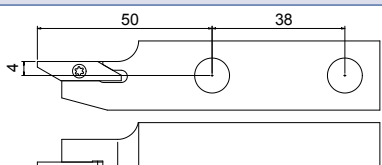
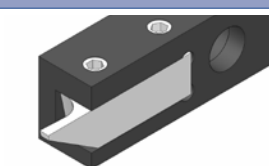
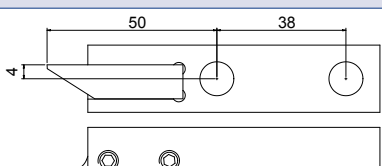
015.11.730.x 50 mm	Axial holder Axial Halter Support axial	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Shaft tools Schaftwerkzeuge Outils à queue	
		Ø 8 mm	015.11.730.08
		Ø 10 mm	015.11.730.10

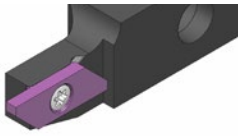
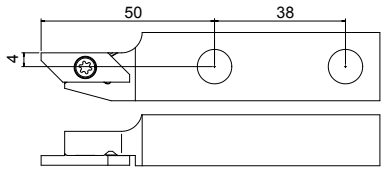
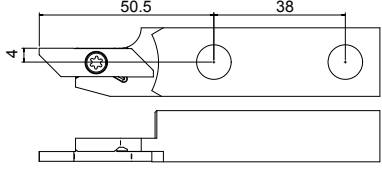
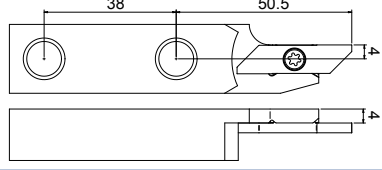
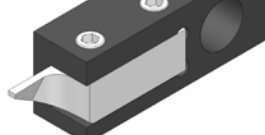
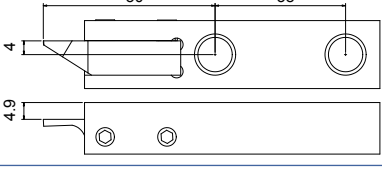
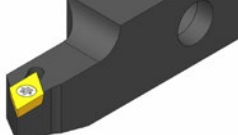
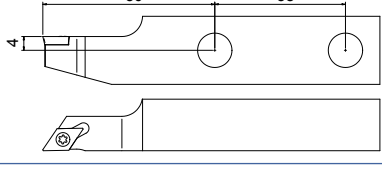
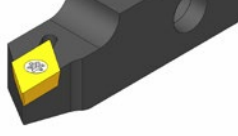
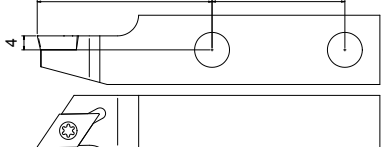
015.11.740.x 50 mm	Centering tool-holder Zentrier-Halter Porte-centreur	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Shaft tools Schaftwerkzeuge Outils à queue Ø 4 mm Ø 5 mm Ø 6 mm	 015.11.740.04 015.11.740.05 015.11.740.06
015.11.740.xx 50 mm	Double centering tool-holder Doppel-Zentrier-Halter Porte-centreur double	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Shaft tools Schaftwerkzeuge Outils à queue 2x Ø 2 mm 2x Ø 3 mm 2x Ø 4 mm	 015.11.740.22 015.11.740.33 015.11.740.44
015.11.840 50 mm	Universal tool-holder 10x10 mm Universal-Werkzeughalter 10x10 mm Porte-outil universel 10x10 mm	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		All 10x10 mm section tool-holders Alle Werkzeughalter Querschnitt 10x10 mm Tous les porte-outils de section 10x10 mm	015.11.840
015.11.841 50 mm	Universal tool-holder 8x8 mm Universal-Werkzeughalter 8x8 mm Porte-outil universel 8x8 mm	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		All 8x8 mm section tool-holders Alle Werkzeughalter Durchschnitt 8x8 mm Tous les porte-outils de section 8x8 mm	015.11.841

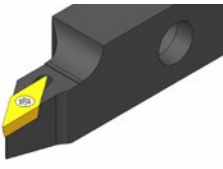
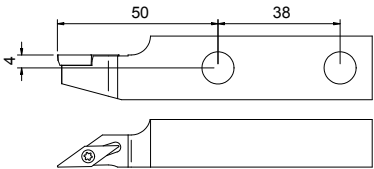
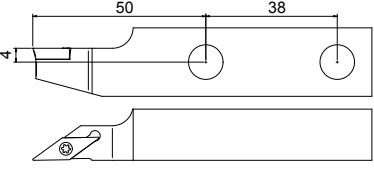
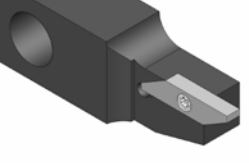
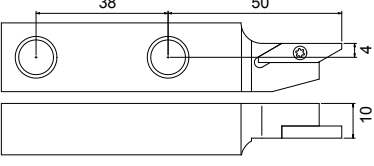
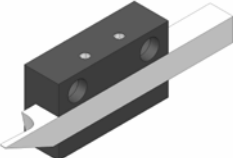
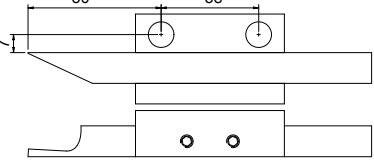
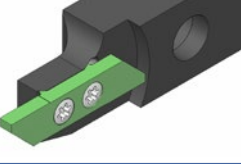
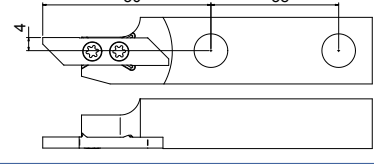
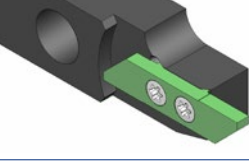
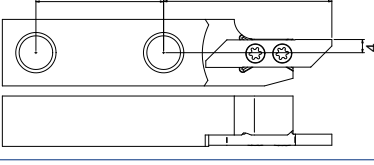
5.2 Distance between the axles 38 mm

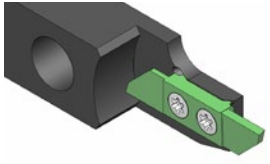
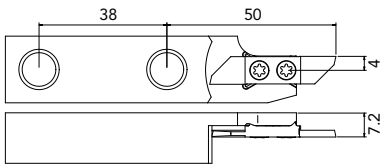
5.2 Achsabstand 38 mm

5.2 Entraxe 38 mm

015.11.121.38 38 mm	Tool-holder 253R Werkzeughalter 253R Porte-outil 253R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Insert 253R. Use only with no. 015.11.106 and no. 015.12.106 base plates Wendeplatte 253R. Benützung nur mit Nr. 015.11.106 und Nr. 015.12.106 Basisplatten Plaquette 253R. Utilisation uniquement avec les plaques de base n° 015.11.106 et n° 015.12.106	015.11.121.38
015.11.203.38 38 mm	Tool-holder 400R Werkzeughalter 400R Porte-outil 400R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 400R Wendeplatten 400R Plaquettes 400R	015.11.203.38
015.11.204.38 38 mm	Tool-holder VPGT FR Werkzeughalter VPGT FR Porte-outil VPGT FR	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VPGT FR Wendeplatten VPGT FR Plaquettes VPGT FR	015.11.204.38
015.11.205.38 38 mm	Tool-holder 800R Werkzeughalter 800R Porte-outil 800R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Cutting inserts 800R Abstechplatten 800R Plaquettes de tronçonnage 800R	015.11.205.38
015.11.206.38 38 mm	Tool-holder 040R Werkzeughalter 040R Porte-outil 040R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 040R Wendeplatten 040R Plaquettes 040R	015.11.206.38
015.11.208.38 38 mm	Universal tool-holder 10x10 mm Universal-Werkzeughalter 10x10 mm Porte-outil universel 10x10 mm	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		All 10x10 mm section tool-holders Alle Werkzeughalter Querschnitt 10 x 10 mm Tous les porte-outils de section 10x10 mm	015.11.208.38

015.11.211.38 38 mm	Tool-holder 800R Werkzeughalter 800R Porte-outil 800R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Turning inserts 800R Drehplatten 800R Plaquettes de tournage 800R	015.11.211.38
015.11.212.38 38 mm	Tool-holder 800R Werkzeughalter 800R Porte-outil 800R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 800R Wendeplatten 800R Plaquettes 800R	015.11.212.38
015.11.213.38 38 mm	Tool-holder 853R « Pickup » Werkzeughalter 853R « Pickup » Porte-outil 853R « Pickup »	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Insert 853R Wendeplatte 853R Plaquette 853R	015.11.213.38
015.11.215.38 38 mm	Tool-holder « Universal » 10 x 10 mm (Esco) Werkzeughalter « Universal » 10 x 10 mm (Esco) Porte-outil « Universal » 10 x 10 mm (Esco)	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		All 10 x 10 mm section tool-holders Alle Werkzeughalter Querschnitt 10 x 10 mm Tous les porte-outils de section 10 x 10 mm	015.11.215.38
015.11.221.38 38 mm	Tool-holder DC..0702 Werkzeughalter DC..0702 Porte-outil DC..0702	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts DC..0702 Wendeplatten DC..0702 Plaquettes DC..0702	015.11.221.38
015.11.222.38 38 mm	Tool-holder DC...11T3 Werkzeughalter DC...11T3 Porte-outil DC...11T3	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts DC..11T3 Wendeplatten DC..11T3 Plaquettes DC..11T3	015.11.222.38

015.11.223.38 38 mm	Tool-holder VC...1103 Werkzeughalter VC...1103 Porte-outil VC...1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts ISO VC..1103 Wendeplatten ISO VC..1103 Plaquettes ISO VC..1103	015.11.223.38
015.11.224.38 38 mm	Tool-holder VB...1103 Werkzeughalter VB...1103 Porte-outil VB...1103	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts VB..1103 (5°) Wendeplatten VB..1103 (5°) Plaquettes VB..1103 (5°)	015.11.224.38
015.11.306.38 38 mm	Tool-holder 040L Werkzeughalter 040L Porte-outil 040L	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts 040L Wendeplatten 040L Plaquettes 040L	015.11.306.38
015.11.850.38 38 mm	Universal tool-holder 12x12 mm Universal-Werkzeughalter 12x12 mm Porte-outil universel 12x12 mm	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		All 12x12 mm section tool-holders Alle Werkzeughalter Querschnitt 12x12 mm Tous les porte-outils de section 12x12 mm	015.11.850.38
015.11.1000.38 38 mm	Tool-holder OXOline 1000R Werkzeughalter OXOline 1000R Porte-outil OXOline 1000R	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts OXOline 1000R Wendeplatten OXOline 1000R Plaquettes OXOline 1000R	015.11.1000.38
015.11.1053.38 38 mm	Tool-holder OXOline 1000L Werkzeughalter OXOline 1000L Porte-outil OXOline 1000L	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts OXOline 1053R and 1056R Wendeplatten OXOline 1053R und 1056R Plaquettes OXOline 1053R et 1056R	015.11.1053.38

015.11.1056.38 38 mm	Tool-holder OXOline 1000L Werkzeughalter OXOline 1000L Porte-outil OXOline 1000L	For tools Für Werkzeuge Pour outils	Article no. Artikel Nr. N° Article
		Inserts OXOline 1053R and 1056R Wendeplatten OXOline 1053R und 1056R Plaquettes OXOline 1053R et 1056R	015.11.1056.38

6. Shifting of Quicklock

6. Quicklock Verschiebung

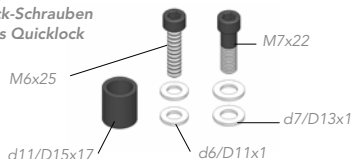
6. Déplacement des Quicklock

0. Preliminary remarks:

The shifting of the screws is done with «Extraction set for Quicklock».

Only the front screw must be moved; the compensation milling screw situated at the back must remain in place.

Quicklock extraction set
Ausbau-Set für Quicklock-Schrauben
Set d'extraction de la vis Quicklock

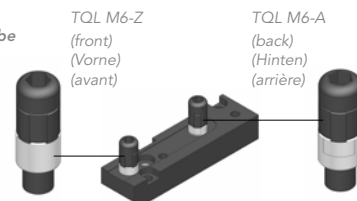


Both types of Quicklock screw
Beide Typen von Quicklock-Schraube
Les 2 types de vis Quicklock

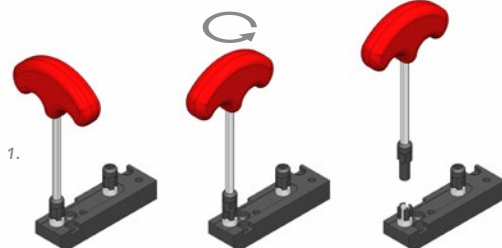
0. Remarques préalables:

Le déplacement se fait à l'aide du «Set d'extraction pour vis Quicklock».

Seule la vis avant doit être déplacée; la vis fraisée de compensation située à l'arrière reste en place.



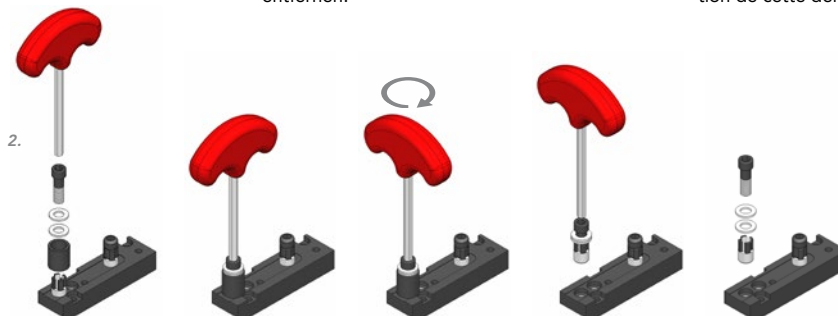
1. With a «six sided key» (5 on flat), completely unscrew the Quicklock screw and extract the upper side.



1. Mit dem Sechskant-Schlüssel 5 mm die Quicklock-Schraube komplett herausdrehen und entfernen.

1. Avec une clé six-pans (5 sur plat), dévisser entièrement la vis quicklock et en extraire la partie supérieure.

2. With help of the tube d11/D15x17 and washers d7/D13x1 turn screw M7x22 in the base of the Quicklock Screw; this will allow it's extraction.



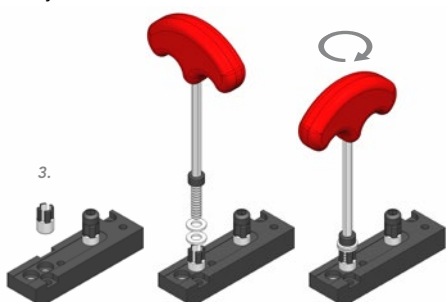
2. Mit dem Dübel d11/D15x17 und den Rondellen d7/D13x1 die Schraube M7x22 in die Quicklock-Basis einschrauben um diese zu entfernen.

2. A l'aide du tube d11/D15x17 et des rondelles d7/D13x1 tourner la vis M7x22 dans la base de la vis Quicklock permettant ainsi l'extraction de cette dernière.

3. Position the base of the Quicklock screw on the new location and insert it with the help of screw M6x25 and washers d6/D11x1.

4. Withdraw screw M6x25 as well as washers d6/D11x1.

5. Screw the top part of Quicklock screw with a key Torx 15.



3. Die Quicklock-Basis in die gewünschte Position bringen und mit der Schraube M6x25 und den Rondellen d6/D11x1 einschrauben.

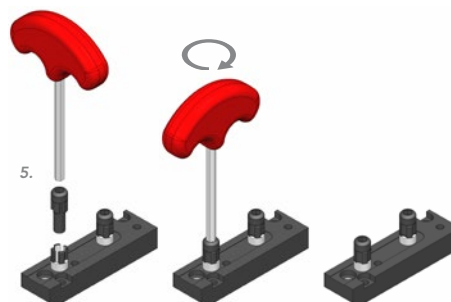
4. Die Schraube M6x25 mit den Rondellen d6/D11x1 ausbauen.

5. Die Kopf-Partie der Quicklock-Schraube mit dem Torx 15 Schlüssel einschrauben.

3. Positionner la base de la vis Quicklock sur le nouvel emplacement et l'insérer à l'aide de la vis M6x25 et des rondelles d6/D11x1.

4. Retirer la vis M6x25 et les rondelles d6/D11x1.

5. Visser la partie supérieure de la vis Quicklock à l'aide d'une clé Torx 15.





7. Presetting

Advantage of Tecko system for the presetting of tools on Tornos presetter

7. Voreinstellung

Vorteil des Tecko System für die Voreinstellung mit Tornos Voreinstellapparat

7. Préréglage

Avantage du système Tecko pour le préréglage des outils Tecko

Presetting with the standard Tornos tool-holder

1. Unscrew tool-holder from machine.

2. Take off tool-holder from machine.

The « pin system » doesn't make it easy (it often jams).

3. Adjust tool-holder on pre-setter.

4. Preset.

Voreinstellung mit einem standard Tornos Werkzeughalter

1. Der Werkzeughalter losschrauben.

2. Der Werkzeughalter von der Maschine herausnehmen.

Das System mit Stifte macht die Behandlung unbequem (häufige Absperrung).

3. Den Werkzeughalter auf den Voreinstellapparat setzen.

4. Das Werkzeug messen.

Préréglage avec le porte-outil standard Tornos

1. Dévisser le porte-outil de la machine.

2. Sortir le porte-outil de la machine.

Le système de goupille rend l'opération inconfortable (blocage fréquent).

3. Monter le porte-outil sur le prérégleur.

4. Effectuer le préréglage.

Presetting with the Tecko tool-holder

1. Unscrew tool-holder from machine (« Quick change » or « Eco change » system).

2. Take off tool-holder from machine.

Very easy because Tecko base is fixed on machine !

3. Adjust tool-holder on presetter
Very easy because the tool-holder is fitted on another base plate already fixed on presetter !

4. Preset.

Voreinstellung mit einem Tecko Stahlhalter

1. Den Stahlhalter losschrauben (« Quick change » oder « Eco change » system).

2. Den Stahlhalter von der Maschine herausnehmen.

Leichte Wegnahme, weil die Tecko Basisplatte immer auf der Maschine steht !

3. Den Stahlhalter auf den Voreinstellapparat setzen.
Der Stahlhalter befestigt sich auf eine andere Basisplatte, die auf dem Voreinstellapparat steht !

4. Das Werkzeug messen.

Préréglage avec le porte-outil Tecko

1. Dévisser le porte-outil de la machine (système « Quick change » ou « Eco change »).

2. Sortir le porte-outil de la machine.

L'enlèvement est aisé car la plaque de base Tecko reste fixée sur la machine !

3. Monter le porte-outil sur le prérégleur.
Le porte-outil s'ajuste sur une autre plaque de base déjà fixée sur le prérégleur !

4. Effectuer le préréglage.

8. Presetting plates

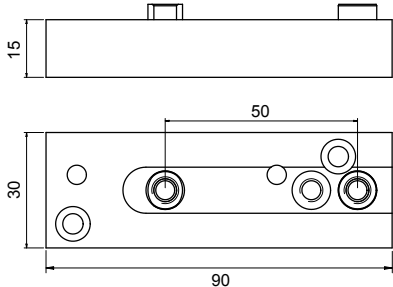
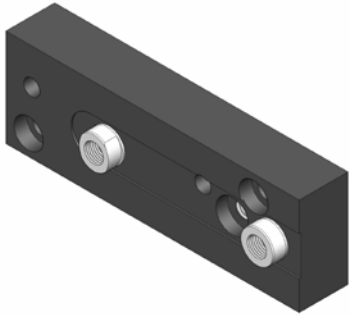
For Tornos presetter

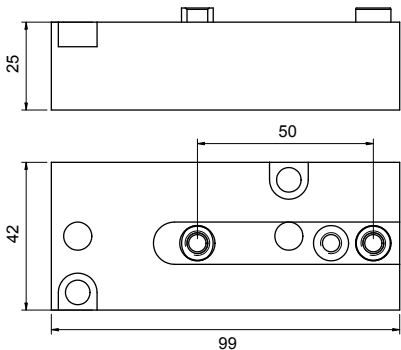
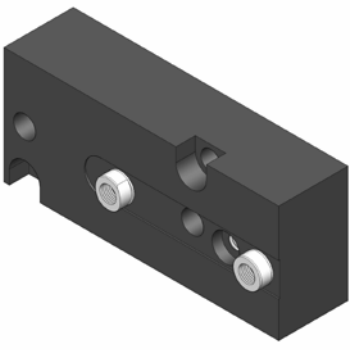
8. Voreinstellplatten

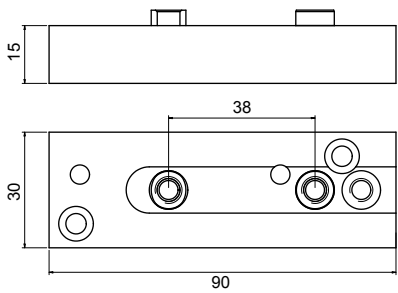
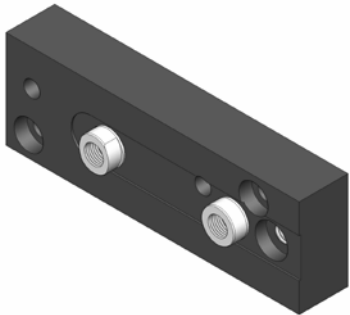
Für Tornos Voreinstellapparat

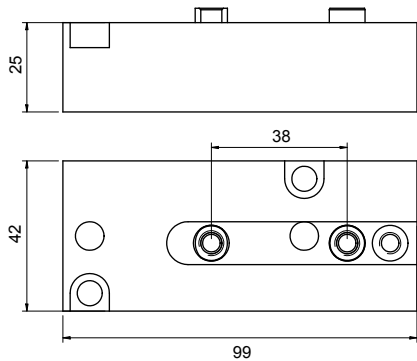
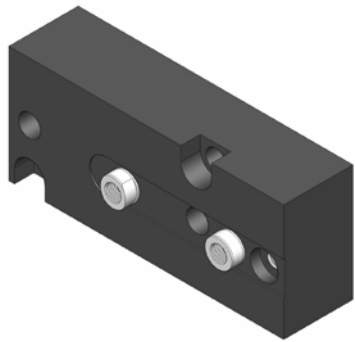
8. Plaques de pré réglage

Pour pré régleur Tornos

015.11.900			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	50 mm
			
Article no. Artikel Nr. N° d'article		015.11.900 EC	

015.12.900			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	50 mm
			
Article no. Artikel Nr. N° d'article		015.12.900 EC	

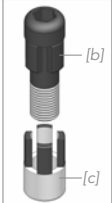
015.11.900.38			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 7 / 10	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
			
Article no. Artikel Nr. N° d'article		015.11.900.38 EC	

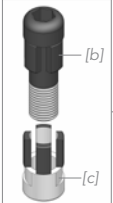
015.12.900.38			
For machine type Für Maschine Typ Pour type de machine	Tornos Deco 13	Compatible with distance between the axles Abstand zwischen den Achsen Compatible avec entraxe	38 mm
			
Article no. Artikel Nr. N° d'article		015.12.900.38 EC	

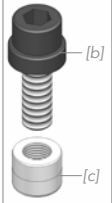
9. Additional parts

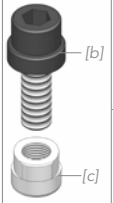
9. Zusatzteile

9. Pièces additionnelles

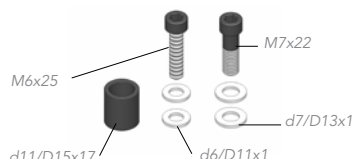
	TQL M6-Z Quicklock screw. Centering tightening. For the front position of «Quick change» base plates. Quicklock Schraube. Zentrier Spannung. Für vordere Position der «Quick change» Basisplatte. Vis Quicklock. Serrage avec centrage. Pour la position avant des plaques de base «Quick change».	Article no. Artikel Nr. N° Article
	[a] Complete screw Komplette Schraube Vis complète	TQL M6-Z
	[b] Screw head Schrauben-Kopf Tête de vis	TQLVC-M6
	[c] Bush Hülse Douille	012.06.101

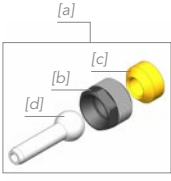
	TQL M6-A Quicklock screw. Tightening with compensation. For the rear position of «Quick change» base plates. Quicklock Schraube. Ausgleichspannung. Für hintere Position der «Quick change» Basisplatte. Vis Quicklock. Serrage avec compensation. Pour la position arrière des plaques de base «Quick change».	Article no. Artikel Nr. N° Article
	[a] Complete screw Komplette Schraube Vis complète	TQL M6-A
	[b] Screw head Schrauben-Kopf Tête de vis	TQLVC-M6
	[c] Bush Hülse Douille	012.06.111

	TEL M6-Z Ecolock screw. Centering tightening. For the front position of «Eco change» base plates. Ecolock Schraube. Zentrier Spannung. Für vordere Position der «Eco change» Basisplatte. Vis Ecolock. Serrage avec centrage. Pour la position avant des plaques de base «Eco change».	Article no. Artikel Nr. N° Article
	[a] Complete screw Komplette Schraube Vis complète	TEL M6-Z
	[b] Screw head Schrauben-Kopf Tête de vis	TELVC-M6
	[c] Bush Hülse Douille	012.07.101

	TEL M6-A Ecolock screw. Tightening with compensation. For the rear position of «Eco change» base plates. Ecolock Schraube. Ausgleichspannung. Für hintere Position der «Eco change» Basisplatte. Vis Ecolock. Serrage avec compensation. Pour la position arrière des plaques de base «Eco change».	Article no. Artikel Nr. N° Article
	[a] Complete screw Komplette Schraube Vis complète	TEL M6-A
	[b] Screw head Schrauben-Kopf Tête de vis	TELVC-M6
	[c] Bush Hülse Douille	012.07.111

	TQLD M6 Six sided key (5 on flat) Sechskant-Schlüssel (5 mm) Clé six-pans (5 sur plat)	Article no. Artikel Nr. N° Article
	Use with Quicklock and Ecolock screws. Benutzung mit Quicklock und Ecolock Schrauben. Utilisation avec les vis Quicklock et Ecolock.	TQLD M6

012.06.800	Quicklock screw extraction set Ausbau-Set für Quicklock-Schrauben Set d'extraction pour vis Quicklock	Article no. Artikel Nr. N° Article
	For the shifting of Quicklock screws on baseplates. Für den Versatz der Quicklock-Schrauben auf der Basisplatten. Pour le déplacement des vis Quicklock sur les plaques de base.	012.06.800

015.81.10x	High pressure spraying nozzle Hochdruck Spritzdüse Buse d'arrosage haute pression	Article no. Artikel Nr. N° Article
	[a] Nozzle complete Komplette Düse Buse complète	015.81.100
	[b] Nut Mutter Ecrou	015.81.101
	[c] Oil proof ring Dichtungs-Ring Bague d'étanchéité	015.81.102
	[d'] Nozzle (length 18 mm) Düse (Länge 18 mm) Buse (longueur 18 mm)	015.81.103
	[d''] Nozzle (length 36 mm) Düse (Länge 36 mm) Buse (longueur 36 mm)	015.81.104

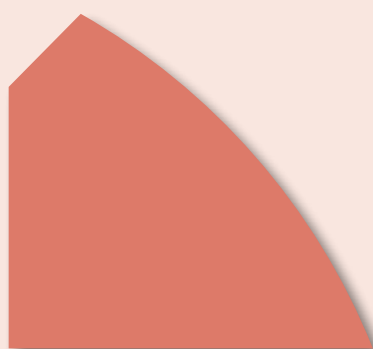
015.81.203	Low pressure spraying nozzle Niederdruck Spritzdüse Buse d'arrosage basse pression	Article no. Artikel Nr. N° Article
	Low pressure nozzle for base plate no. 015.11.101 QC (length 23 mm)	015.81.203
	Niederdruck Düse für Basisplatte Nr. 015.11.101 QC (Länge 23 mm)	
	Buse basse pression pour plaque de base n° 015.11.101 QC (longueur 23 mm)	

Bimu SA
cutting tools
& accessories

case postale 50
rue du Quai 10
CH-2710 Tavannes

e. info@bimu.ch
i. www.bimu.ch

t. +41 32 482 60 50
f. +41 32 482 60 59



Technical supplements

Technische Ergänzungen

Compléments techniques

Opposite cut off
Umgekehrte Abstechen
Tronçonnage inversé

Examples below are for right turning machines

Die unten genannten Beispiele sind für die rechts drehenden Maschinen

Les exemples ci-dessous sont donnés pour un sens de rotation de machine à droite



_53R **_53RX**
_53RP **_56R**

Right opposite cutting insert
Example: 1053R

Umgekehrte Abstechplatte, rechts
Beispiel: 1053R

Tronçonneur opposé à droite
Exemple: 1053R



_L

Left tool-holder
Example: 1010L

Werkzeughalter links
Beispiel: 1010L

Porte-outil à gauche
Exemple: 1010L



_R4

Right «pick-up» tool-holder
Example: 1010R4

«Pick-up» Werkzeughalter rechts
Beispiel: 1010R4

Porte-outil «pick-up» à droite
Exemple: 1010R4

Machining with counter-spindle
Part with large external diameter (> 6 mm)

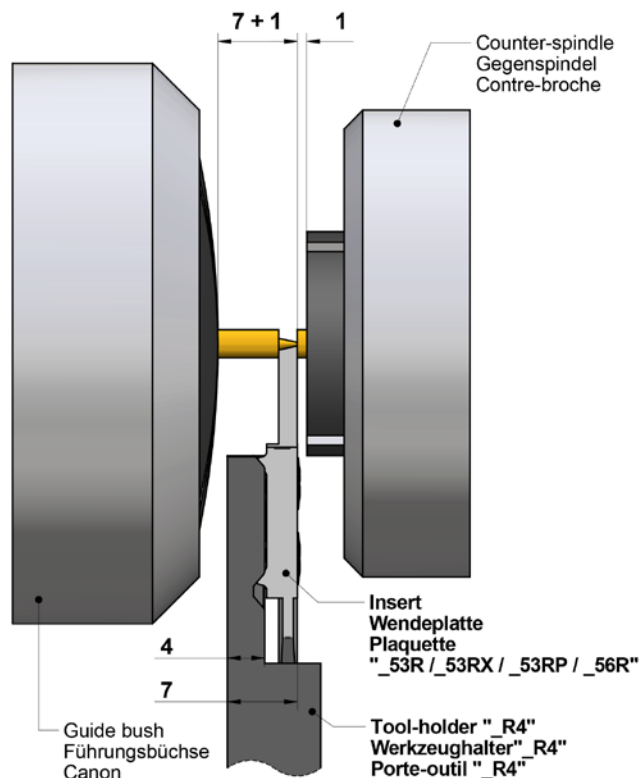
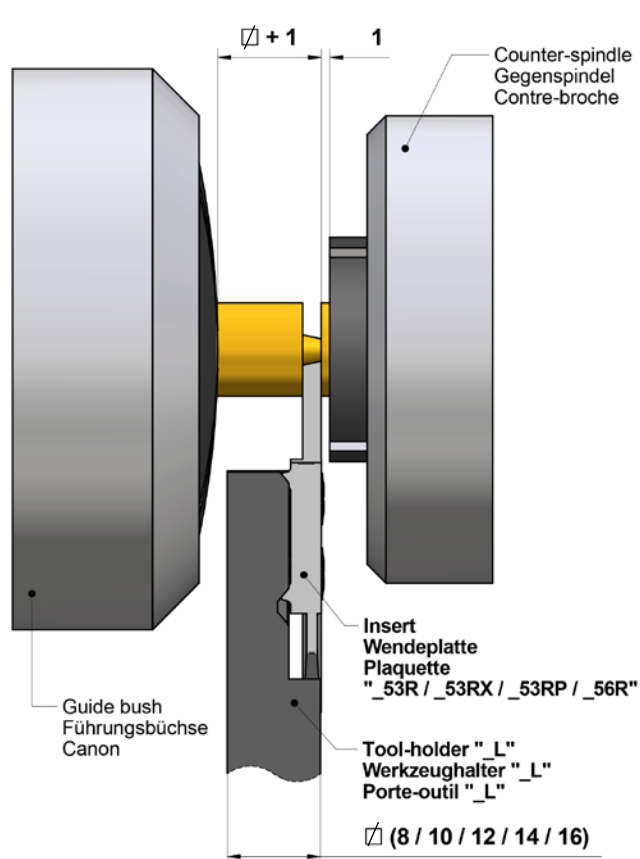
Bearbeitung mit Gegenspindel
Teil mit grossem Ausserdurchmesser (> 6 mm)

Usinage avec contre-broche
Pièce avec un grand diamètre extérieur (> 6 mm)

Machining with counter-spindle
Part with small external diameter (1-6 mm)

Bearbeitung mit Gegenspindel
Teil mit kleinem Ausserdurchmesser (1-6 mm)

Usinage avec contre-broche
Pièce avec un petit diamètre extérieur (1-6 mm)



Standard cut off
Standardabstechen
Tronçonnage standard

Examples below are for right turning machines

Die unten genannten Beispiele sind für die rechts drehenden Maschinen

Les exemples ci-dessous sont donnés pour un sens de rotation de machine à droite



_50R **_51R** **_54R**
_50RP **_52R**

Right cutting insert

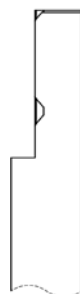
Example: 1050R

Abstechplatte, rechts

Beispiel: 1050R

Tronçonneur à droite

Exemple: 1050R



_R

Right tool-holder

Example: 1010R

Werkzeughalter rechts

Beispiel: 1010R

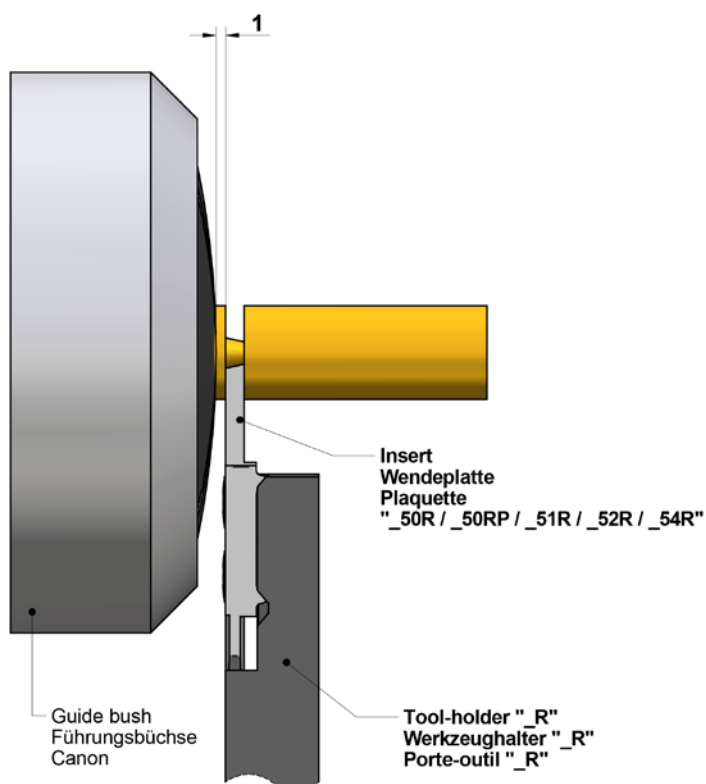
Porte-outil à droite

Exemple: 1010R

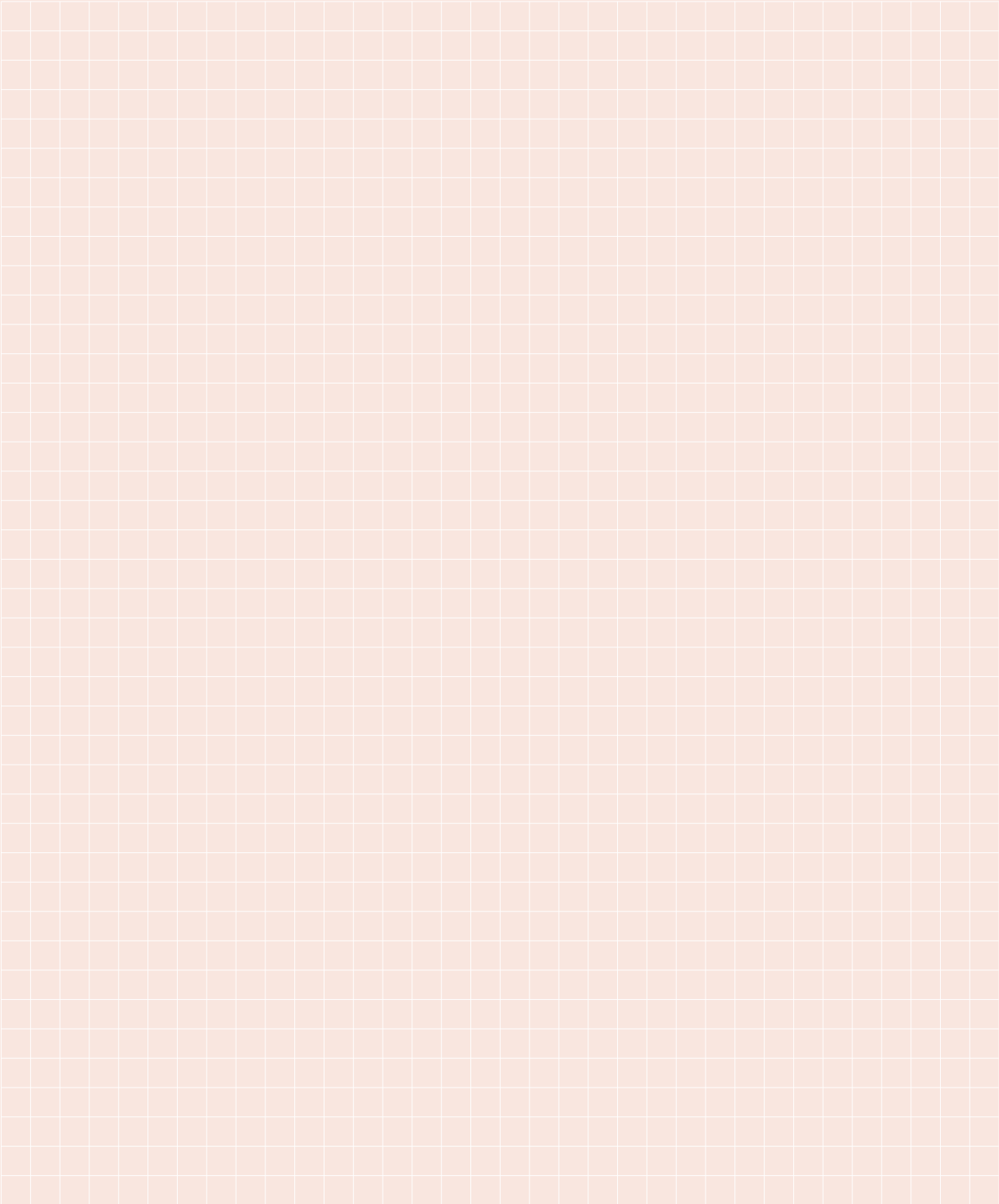
Machining without counter-spindle

Bearbeitung ohne Gegenspindel

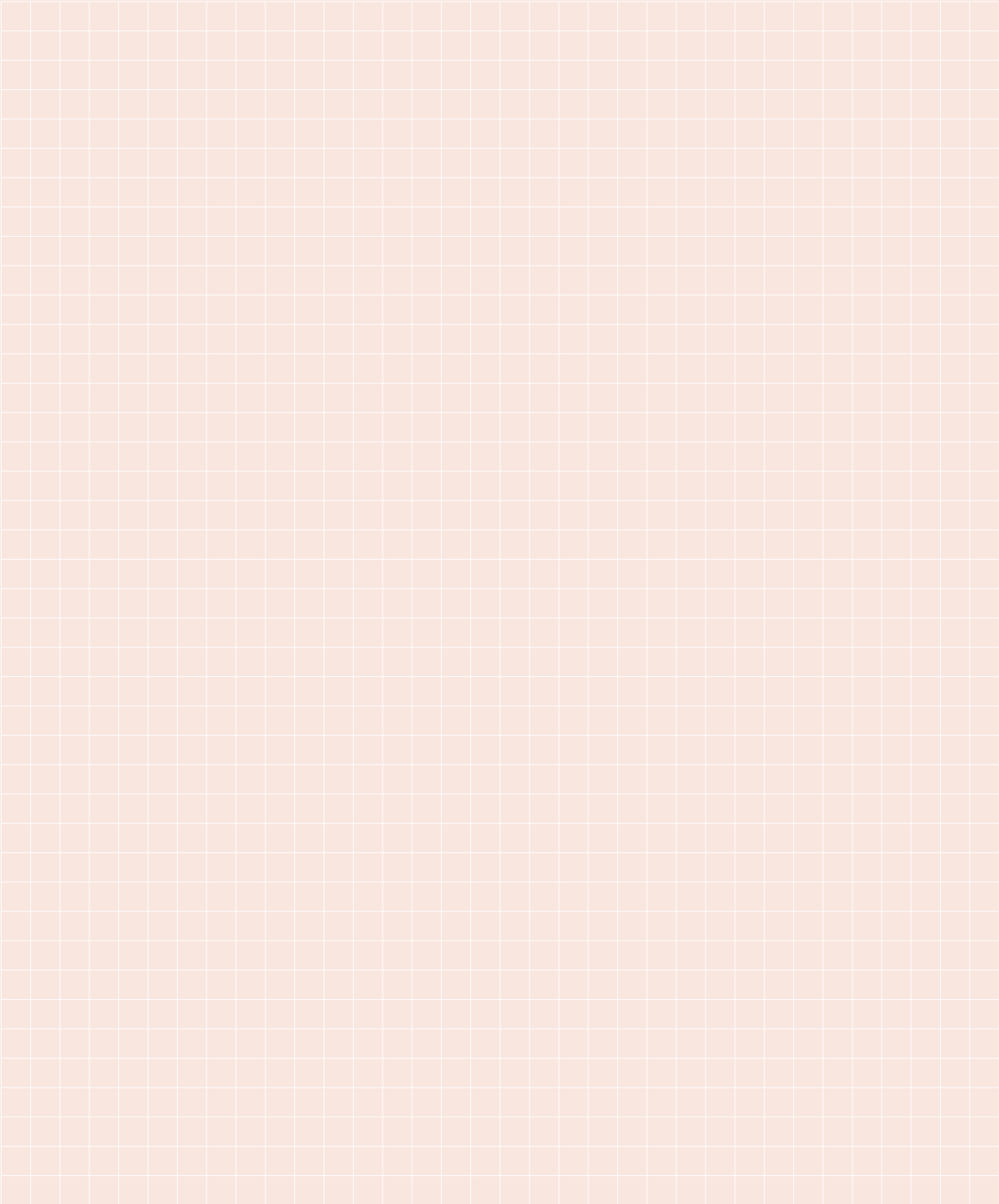
Usinage sans contre-broche



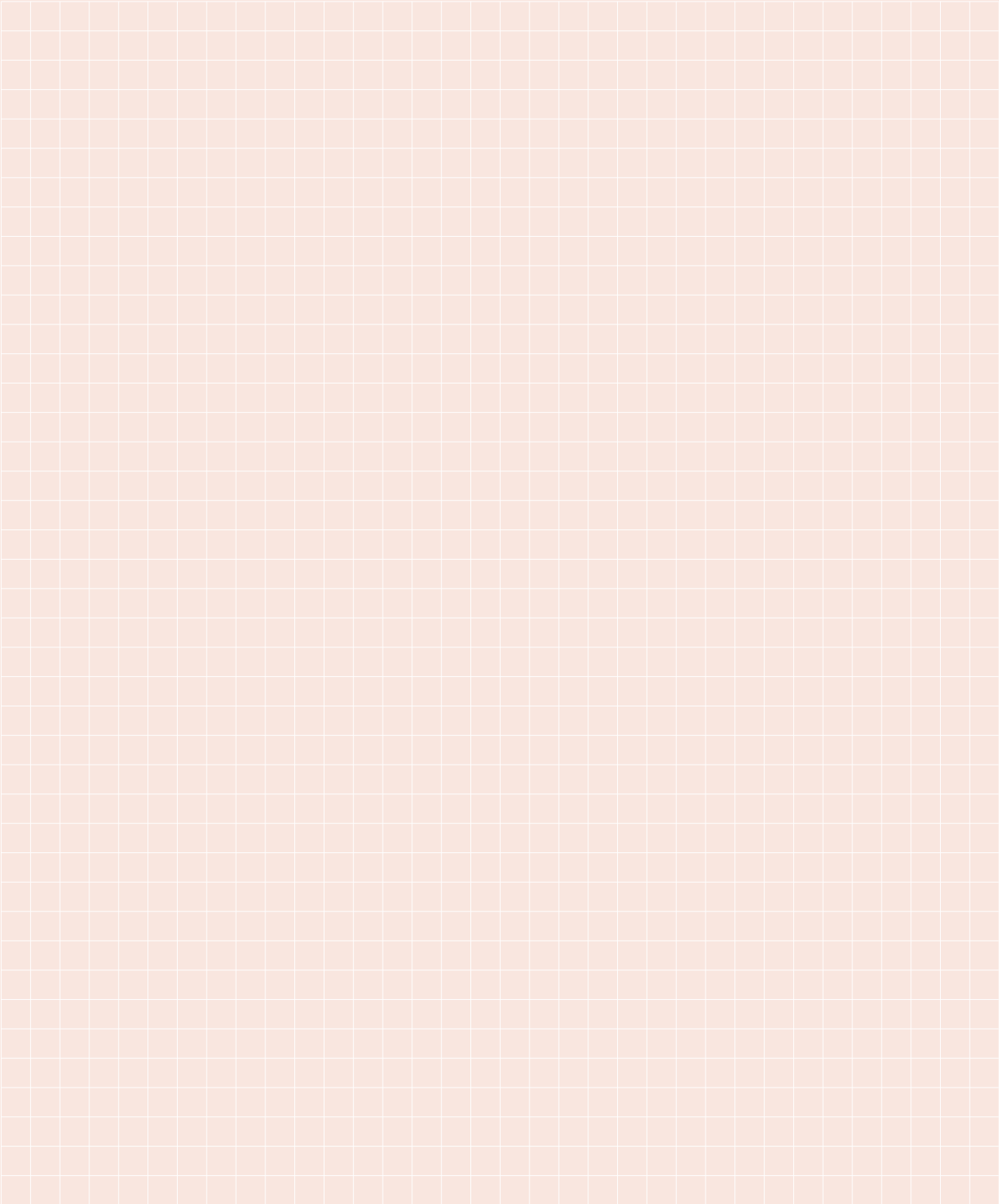
Notes
Notizen
Notes



Notes
Notizen
Notes



Notes
Notizen
Notes





represented by
vertreten durch
représenté par



2 0 1 4