

APPLITEC

ISO-Line



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



APPLITEC
SWISS TOOLING

Tél. +41 32 494 60 20
Fax +41 32 493 42 60
www.applitec-tools.com



Index

Nuances
Sorten
Grades

> 2

Géométries de coupe
Spanformgeometrien
Cutting geometries



> 5

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



SCA



SCL



SCM

80°

> 12

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



SDA



SDJ



SDN



SDH

55°

> 18

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



SVA



SVJ



SVV



SVX



SV-CL/R

35°

> 26

Accessoires
Zubehör
Accessories



> 36

TiAlN

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance universelle
- bonne résistance à la température
- 1^{er} choix pour l'usinage finition des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane

- Universal-Sorte
- sehr gute Warmfestigkeit
- für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet

- universal grade
- good heat resistance
- first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining

TiN

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance universelle pour travaux légers
- très faible coefficient de frottement
- 1^{er} choix pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées
- à éviter pour l'usinage du titane

- Universal-Sorte für leichte Bearbeitung
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden bestens geeignet
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet

- universal grade for light machining
- very low friction ratio
- first choice for low resistance materials which causes edge build-up
- not suitable for titanium machining

K20

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- nuance micro-grain tenace
- 1^{er} choix comme base pour un revêtement
- supporte les coupes interrompues

- zähe Feinkornsorte
- beste Basis für eine Beschichtung
- für unterbrochene Schnitte geeignet

- tough micro-grain grade
- first choice as base for coating
- suitable for interrupted cut

HTA

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance très résistante à l'usure
- très bonne résistance à la température
- déconseillé en cas de coupe interrompue et autres conditions d'usinage défavorables

- sehr verschleissfeste Sorte
- sehr gute Warmfestigkeit
- für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet

- very wear resistant grade
- very good heat resistance
- not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions

HTiN

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance pour l'usinage den finition des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées
- à éviter pour l'usinage du titane
- µK10 + revêtement PVD

- Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet
- µK10 + PVD Beschichtung

- grade for light machining of low resistance materials which causes edge build-up
- not suitable for titanium machining
- µK10 + PVD coating

K10

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- nuance micro-grain très résistante à l'usure
- recommandé pour l'usinage du titane
- déconseillé en cas de coupe interrompue

- verschleissfeste Feinkorn-Sorte
- empfehlenswert für Titanbearbeitung
- für unterbrochene Schnitte nicht geeignet

- wear resistant micro-grain grade
- suitable for titanium machining
- not suitable for interrupted cut

Nuances

Sorten

Grades

Tmax

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

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

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

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

NEW

TAC

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1^{er} choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- supporte les coupes interrompues

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

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

NEW

HTAC

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance très résistante à l'usure pour finition et semi-finition
- 1^{er} choix pour les aciers inoxydables et superalliages
- déconseillé en cas de coupe interrompue défavorable

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

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

NEW

Ti4

revêtement CVD
CVD Beschichtung
CVD coating

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

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

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

Paramètres de coupe indicatifs

Empfohlene Schnittwerte

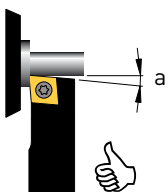
Standard machining data

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

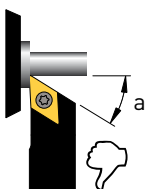
Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations



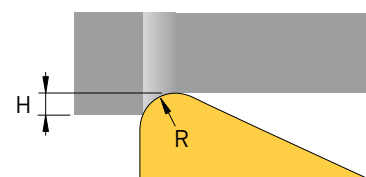
- pour un meilleur état de surface et une meilleure stabilité d'usinage, choisir une géométrie d'outil permettant un angle "a" le plus petit possible



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

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

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



$$H_{\min} = 0.7 \times R$$

$$R_{\max} = 1.4 \times H$$

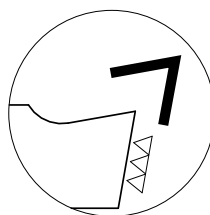
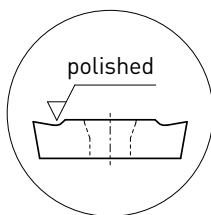
Géométries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

FN-X8° / ENP-X8°

FN-X8°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]

0.01 - 0.15

0.01 - 0.15

0.01 - 0.12

0.01 - 0.18

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

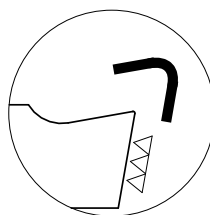
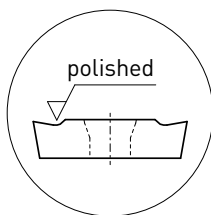
Description

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

Application

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

ENP-X8°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.18

0.03 - 0.18

-

0.03 - 0.20

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

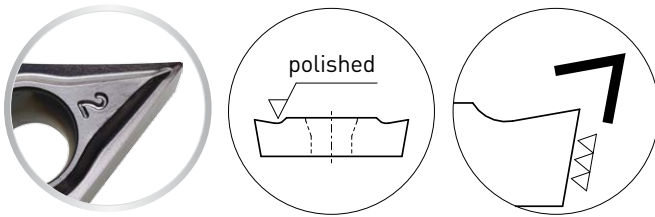
Description

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

Application

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

FN-X17°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]

-

0.015 - 0.18

0.015 - 0.15

0.015 - 0.20

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

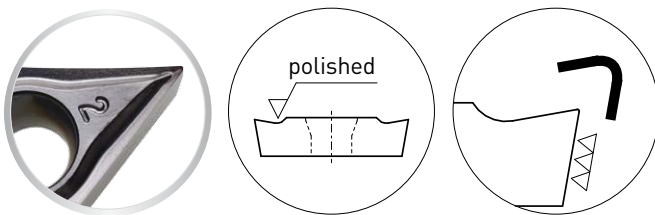
Description

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

Application

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

ENP-X17°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.20

0.03 - 0.20

0.03 - 0.15

0.03 - 0.25

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

Description

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

Application

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

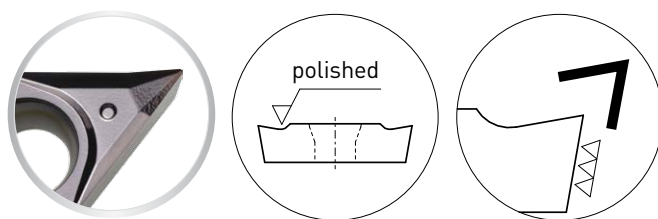
Géométries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

FN-X25° / ENP-X25°

FN-X25°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

f [mm/U]

-

0.015 - 0.15

0.015 - 0.15

0.015 - 0.30

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

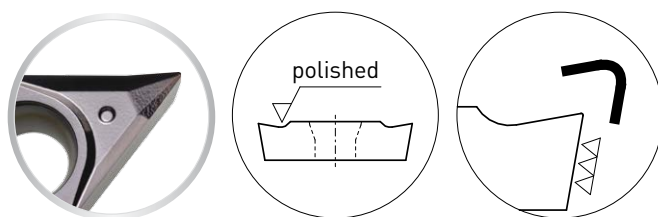
Description

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

Application

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

ENP-X25°



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

-

0.03 - 0.15

0.03 - 0.15

0.03 - 0.30

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

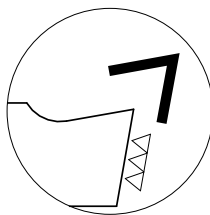
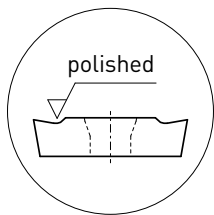
Description

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

Application

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

FL/FR-X10°



Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

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

f [mm/U]

0.015 - 0.12

0.015 - 0.12

0.015 - 0.10

0.015 - 0.15

Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Application

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

Anwendung

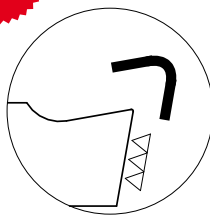
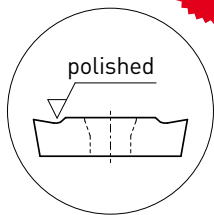
- Schlichtbearbeitung
- allgemeine Geometrie für die Bearbeitung aller Werkstoffe

Application

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

ELP/ERP-X10°

NEW



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

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

f [mm/U]

0.015 - 0.12

0.015 - 0.12

0.015 - 0.10

0.015 - 0.15

Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Application

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

Anwendung

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

Application

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

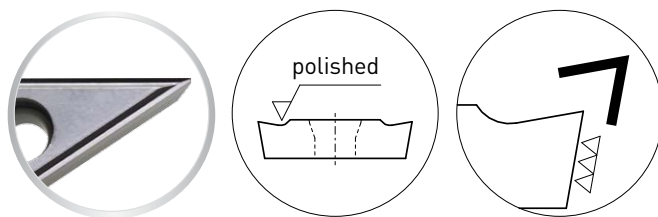
Géométries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

FN-K18° / FN-0°

FN-K18°



Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

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

f [mm/U]

0.01 - 0.10

0.01 - 0.10

0.01 - 0.08

0.01 - 0.15

Application

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

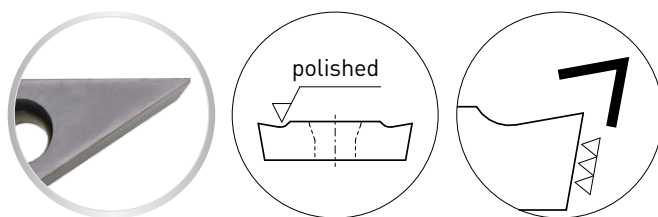
Anwendung

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

Application

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

FN-0°



Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge

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

f [mm/U]

0.01 - 0.10

-

-

0.01 - 0.18

Application

- finition
- usinage du laiton

Anwendung

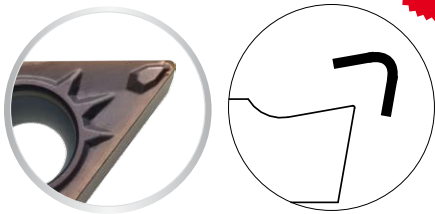
- mittlere bis Schlichtbearbeitung
- Messingbearbeitung

Application

- finishing and semi-finishing
- brass machining

EN-XF2

NEW



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.03 - 0.15

0.03 - 0.15

0.03 - 0.18

0.03 - 0.18

Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Application

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

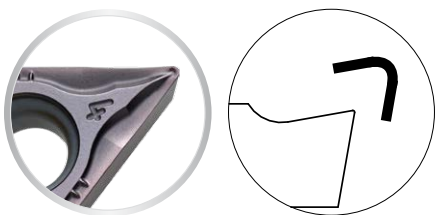
Anwendung

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

Application

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

EN-MF



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.05 - 0.30

0.05 - 0.25

-

-

Descriptif

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

Beschreibung

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

Description

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

Application

- travaux moyens
- usinage des aciers et aciers inoxydables

Anwendung

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

Application

- medium turning
- steel and stainless steel machining

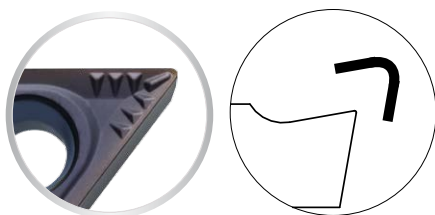
Géometries de coupe

Spanformgeometrien

Cutting geometries

EN-HF

EN-HF



Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge

f [mm/U]

0.1 - 0.35

0.1 - 0.30

-

-

Descriptif

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

Application

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

Beschreibung

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

Anwendung

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

Description

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

Application

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

ISO-Line

Outils de tournage 80°

80°-Drehwerkzeug

Turning tools 80°

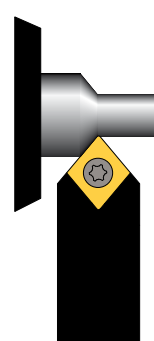
80°



SCA



SCL



SCM

Porte-outils

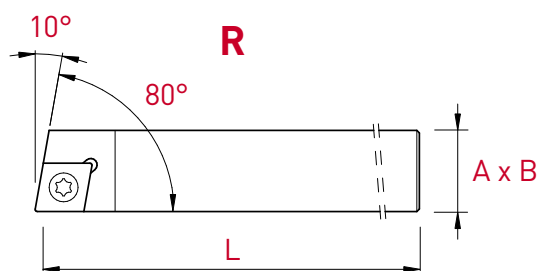
Halter

Holders

80°

SCA

L



L



R



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

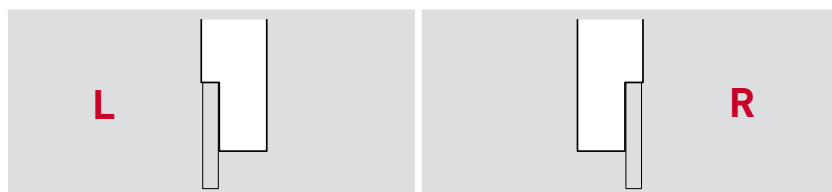
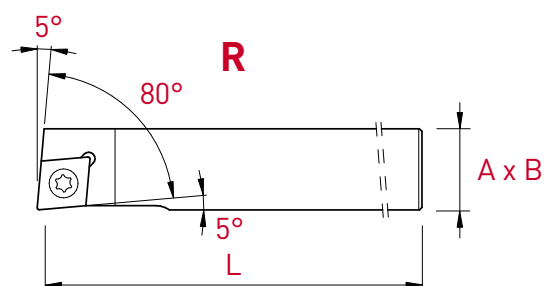
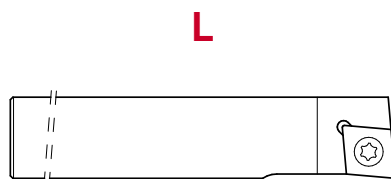
Porte-outils

Halter

Holders

80°

SCL



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

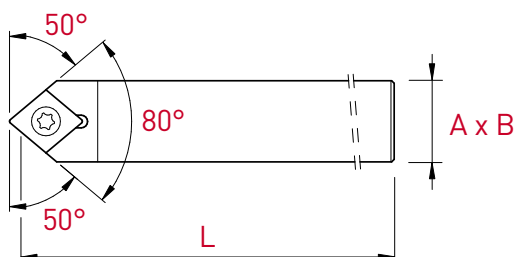
Porte-outils

Halter

Holders

80°

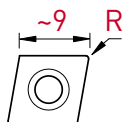
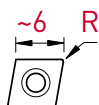
SCM



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



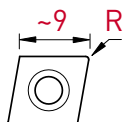
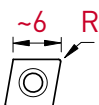
**CCGT
FN-X8°**



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



**CCGT
ENP-X8°**



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

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendepplatten

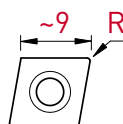
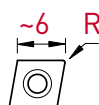
Solid carbide inserts

80°

CCGT-X17°



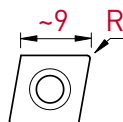
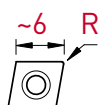
**CCGT
FN-X17°**



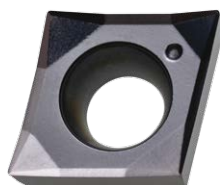
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140	CCGT-0602005-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1141	CCGT-060201-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1142	CCGT-060202-FN-X17	■	■	■	■	■	■
0.4	ISO-1144	CCGT-060204-FN-X17	■	■	■	■	■	■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



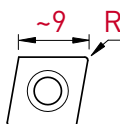
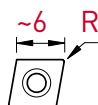
**CCGT
ENP-X17°**



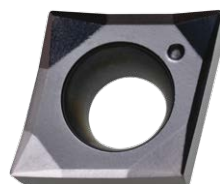
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1140-P	CCGT-0602005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1141-P	CCGT-060201-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1142-P	CCGT-060202-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1144-P	CCGT-060204-ENP-X17	■	■	■			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



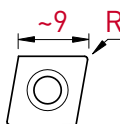
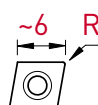
**CCGT
FN-X25°**



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



**CCGT
ENP-X25°**



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

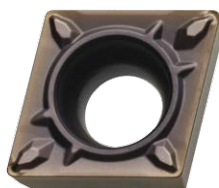
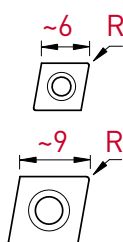
Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

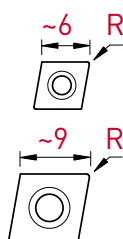
Solid carbide inserts

80°

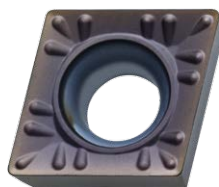
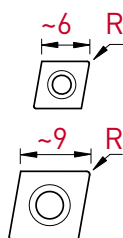
CCMT

NEW**CCMT
EN-XF2**

R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2		CCMT-060202-EN-XF2	■	■	■	
0.4		CCMT-060204-EN-XF2	■	■	■	
0.2		CCMT-09T302-EN-XF2	■	■	■	
0.4		CCMT-09T304-EN-XF2	■	■	■	

**CCMT
EN-MF**

R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2	ISO-1122	CCMT-060202-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1124	CCMT-060204-EN-MF	■			■
0.2	ISO-1222	CCMT-09T302-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1224	CCMT-09T304-EN-MF	■			■

**CCMT
EN-HF**

R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.4	ISO-1194	CCMT-060204-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1198	CCMT-060208-EN-HF	■			■
0.4	ISO-1294	CCMT-09T304-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1298	CCMT-09T308-EN-HF	■			■

ISO-Line

Outils de tournage 55°

55°-Drehwerkzeuge

Turning tools 55°

55°



SDA



SDJ



SDN



SDH

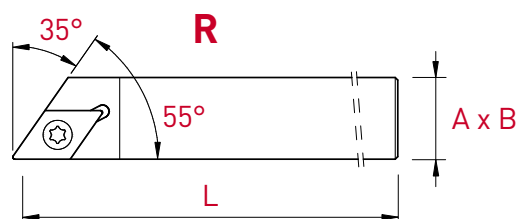
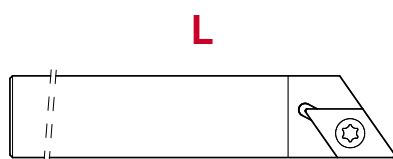
Porte-outils

Halter

Holders

55°

SDA



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

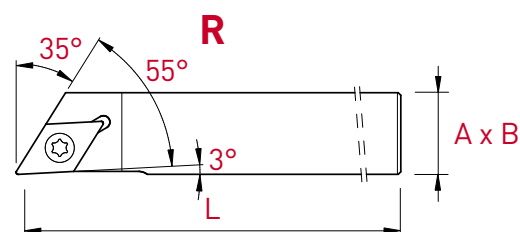
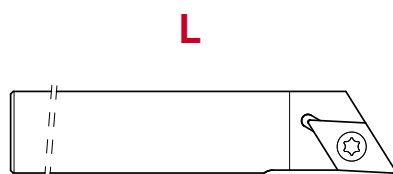
Porte-outils

Halter

Holders

55°

SDJ



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

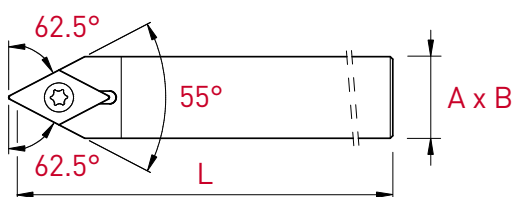
Porte-outils

Halter

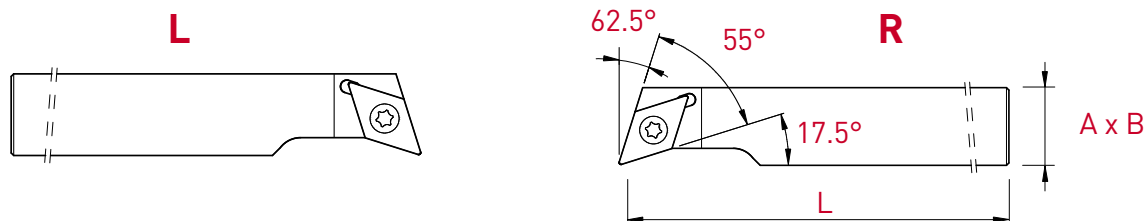
Holders

55°

SDN



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



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

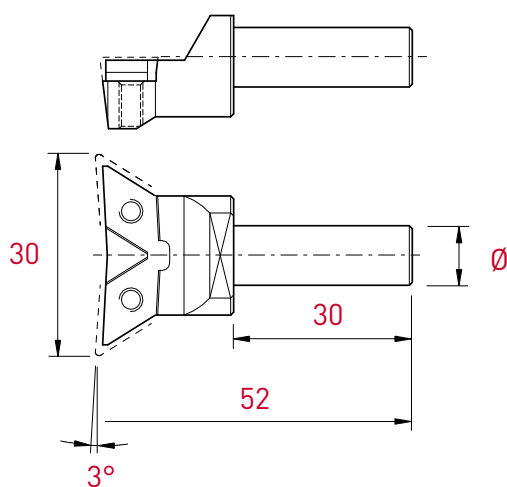
Porte-outils

Halter

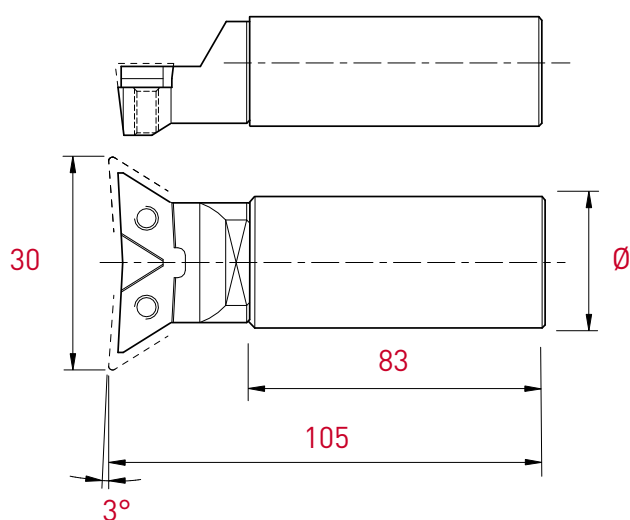
Holders

55°

SDU



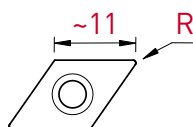
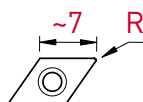
Plaquette WSP Insert	Ø	Old ref.	Art. N°
DC..-11T3..	10	ISO-2400-D10	SDUC-D10X-11



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



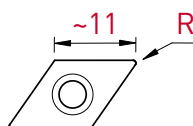
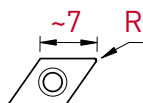
**DCGT
FN-X8°**



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



**DCGT
ENP-X8°**



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

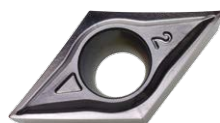
Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

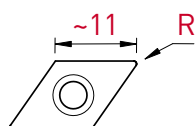
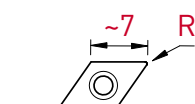
Solid carbide inserts

55°

DCGT-X17°



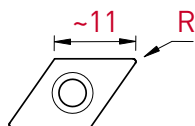
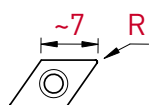
**DCGT
FN-X17°**



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



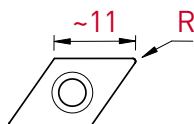
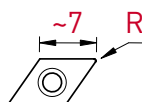
**DCGT
ENP-X17°**



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



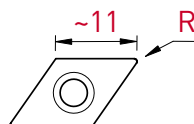
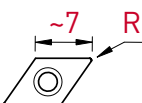
**DCGT
FN-X25°**



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



**DCGT
ENP-X25°**



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

Plaquettes en métal dur

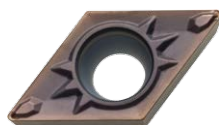
VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

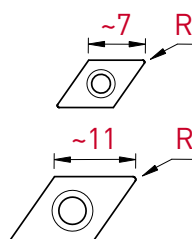
55°

DCMT

NEW



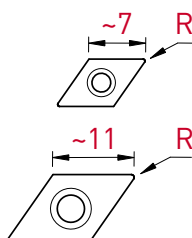
**DCMT
EN-XF2**



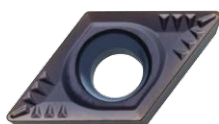
R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2		DCMT-070202-EN-XF2		■	■	
0.4		DCMT-070204-EN-XF2		■	■	
0.2		DCMT-11T302-EN-XF2		■	■	
0.4		DCMT-11T304-EN-XF2		■	■	



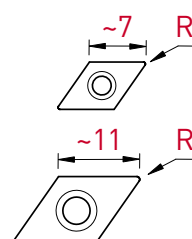
**DCMT
EN-MF**



R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2	ISO-1322	DCMT-070202-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1324	DCMT-070204-EN-MF	■			■
0.2	ISO-1422	DCMT-11T302-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1424	DCMT-11T304-EN-MF	■			■



**DCMT
EN-HF**



R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.4	ISO-1394	DCMT-070204-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1398	DCMT-070208-EN-HF	■			■
0.4	ISO-1494	DCMT-11T304-EN-HF	■			■
0.8	ISO-1498	DCMT-11T308-EN-HF	■			■

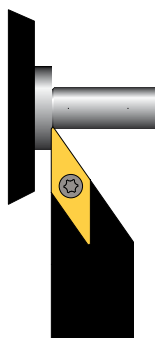
ISO-Line

Outils de tournage 35°

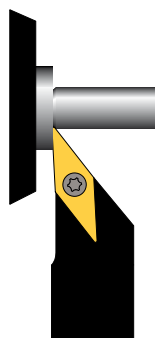
35°-Drehwerkzeuge

Turning tools 3 5°

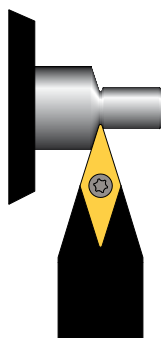
35°



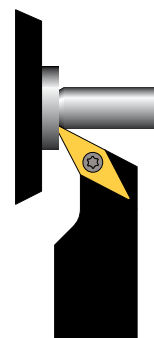
SVA



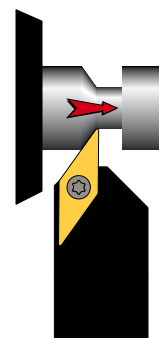
SVJ



SVV



SVX



SV-CL/R

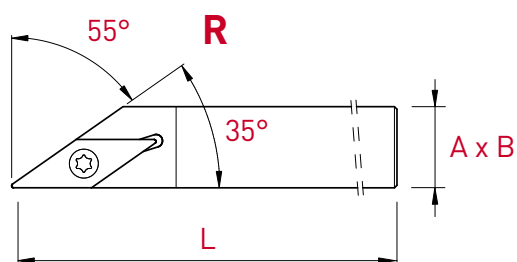
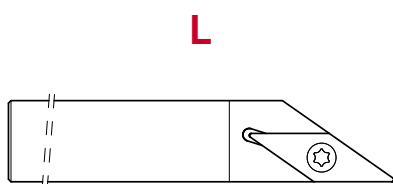
Porte-outils

Halter

Holders

35°

SVA



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

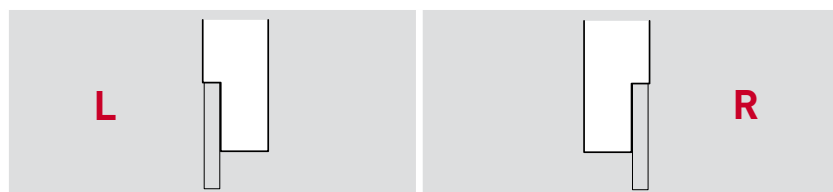
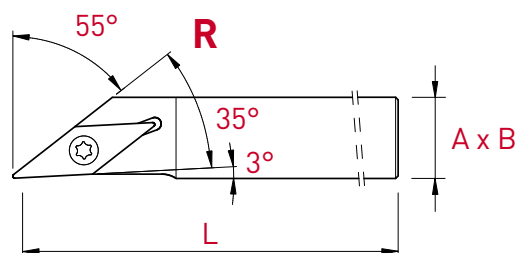
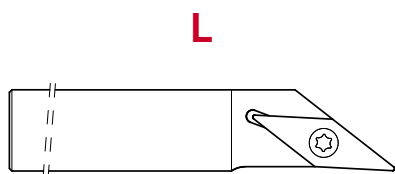
Porte-outils

Halter

Holders

35°

SVJ



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

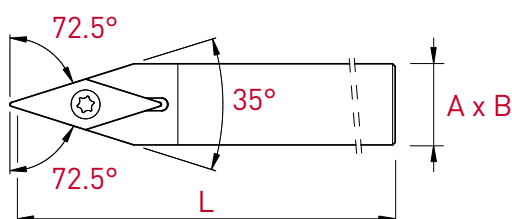
Porte-outils

Halter

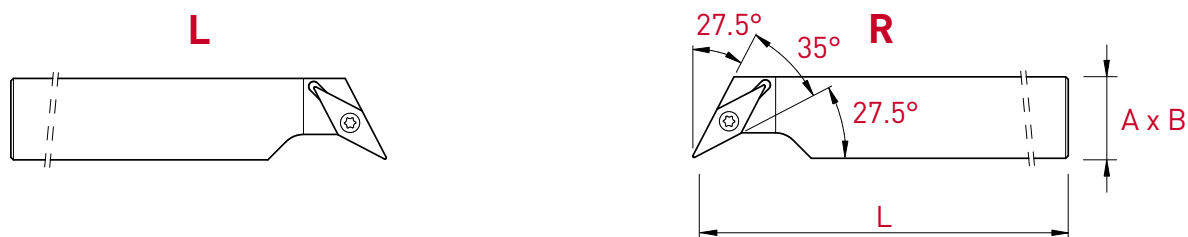
Holders

35°

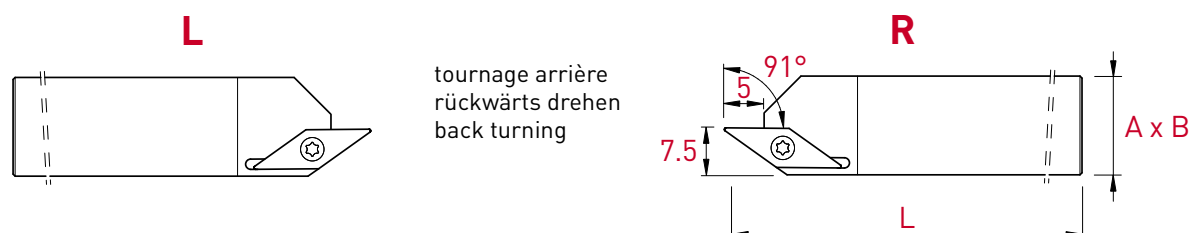
SVV



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



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



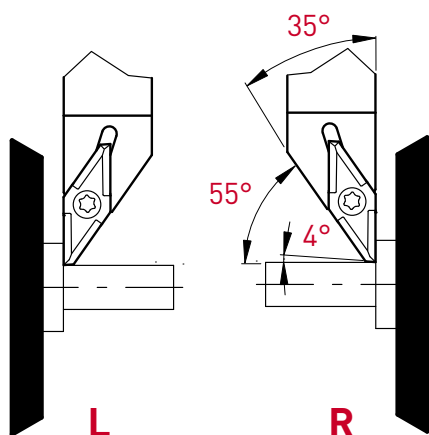
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...1103..	12 x 12 x 130	ISO-2674	SV-CL-1212X-11	ISO-2684	SV-CR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2674-90	SV-CL-1212G-11	ISO-2684-90	SV-CR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2675	SV-CL-1616X-11	ISO-2685	SV-CR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2675-75	SV-CL-1616F-11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

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

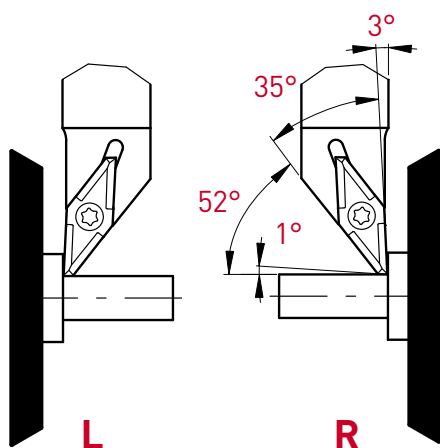
Passende Halter zu den Wendepplatten VCGT FL/FR-X10°

Holders compatible with inserts VCGT FL/FR-X10°

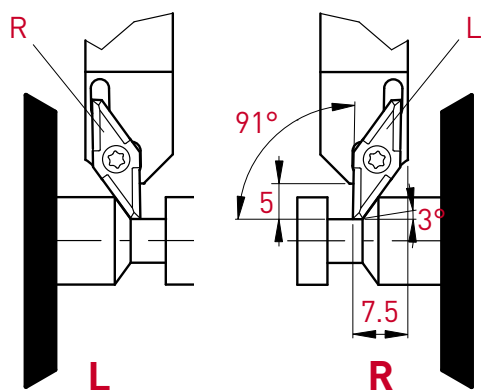
35°



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



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



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

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

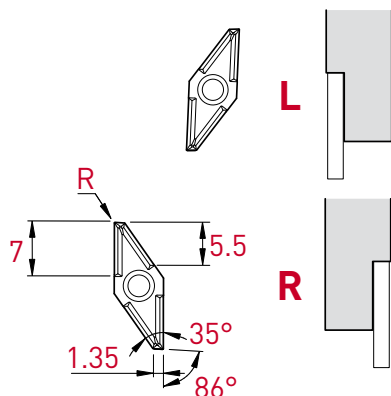
Solid carbide inserts

35°

VCGT-FL / FR-X10°



**VCGT
FL / FR-X10°**



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

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

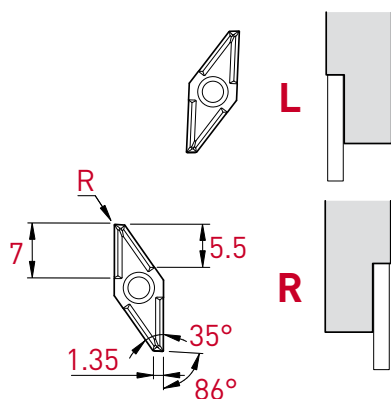
35°

VCGT-ELP / ERP-X10°

NEW



**VCGT
ELP/ERP-X10°**



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

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

35°

VC GT

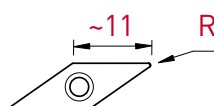


**VC GT
FN-K18°**

PVD

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

R	Old ref.	Art. N°	HTA	HTiN	K10
0.05	ISO-1680	VC GT-1103005-FN-K18	■	■	■
0.1	ISO-1681	VC GT-110301-FN-K18	■	■	■
0.2	ISO-1682	VC GT-110302-FN-K18	■	■	■
0.4	ISO-1684	VC GT-110304-FN-K18	■	■	■

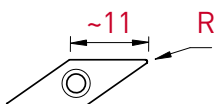


VC GW-0°

PVD

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

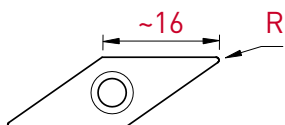
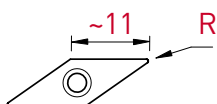
R	Old ref.	Art. N°	HTA	HTiN	K10
0.05	ISO-1670	VC GW-1103005-FN-0	■	■	■
0.1	ISO-1671	VC GW-110301-FN-0	■	■	■
0.2	ISO-1672	VC GW-110302-FN-0	■	■	■
0.4	ISO-1674	VC GW-110304-FN-0	■	■	■





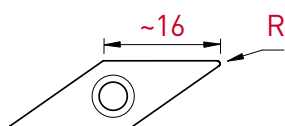
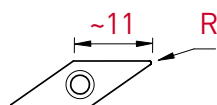
**VCGT
FN-X8°**

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



**VCGT
ENP-X8°**

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



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

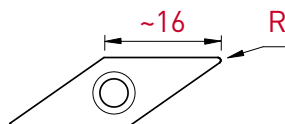
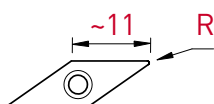
35°

VCGT-X17°



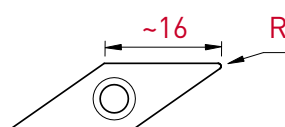
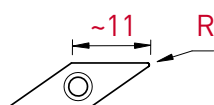
**VCGT
FN-X17°**

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



**VCGT
ENP-X17°**

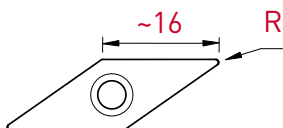
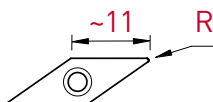
R	Old ref.	Art. N°	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated	PVD		non revêtu unbeschichtet uncoated
			TiALN	TiN	K20	HTA	K10	
0.05	ISO-1640-P	VCGT-1103005-ENP-X17	■	■	■			
0.1	ISO-1641-P	VCGT-110301-ENP-X17	■	■	■			
0.2	ISO-1642-P	VCGT-110302-ENP-X17	■	■	■			
0.4	ISO-1644-P	VCGT-110304-ENP-X17	■	■	■			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





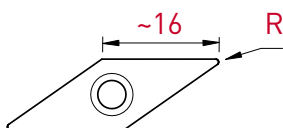
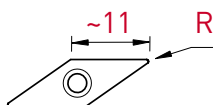
**VCGT
FN-X25°**

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



**VCGT
ENP-X25°**

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



Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts

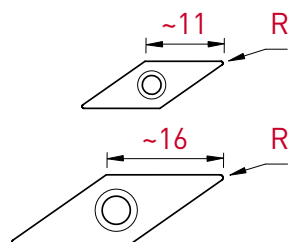
VCMT

NEW



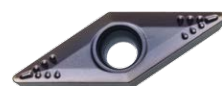
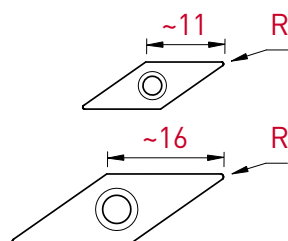
**VCMT
EN-XF2**

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



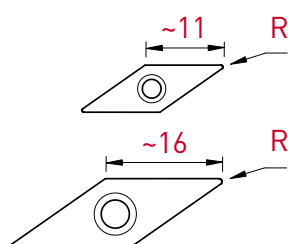
**VCMT
EN-MF**

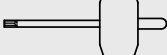
R	Old ref.	Art. N°	PVD			CVD
			Tmax	TAC	HTAC	Ti4
0.2	ISO-1622	VCMT-110302-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1624	VCMT-110304-EN-MF	■			■
0.4	ISO-1724	VCMT-160404-EN-MF	■			■



**VCMT
EN-HF**

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



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

Recommandation de serrage

Drehmoment Empfehlung

Clamping recommendation



SET-NM-TX15
SET-NM-TX8

APPLITEC

CUT-Line



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



APPLITEC
SWISS TOOLING

Tél. +41 32 494 60 20
Fax +41 32 493 42 60
www.applitec-tools.com

PERFORMANCE | PRECISION | RIGIDITY



SWISS MADE



APPLITEC
SWISS TOOLING

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

Tél. +41 32 494 60 20
Fax +41 32 493 42 60
www.applitec-tools.com